

Инструмент для точения канавок и отрезки



 **SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND

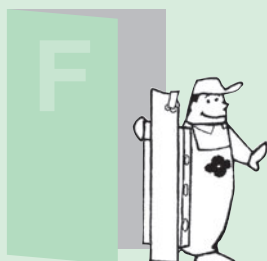
Инструмент для точения канавок / отрезки

F1..F54

F

Обработка канавок

F



Инструмент для обработки канавок	Обработка канавок	Инструмент для обработки канавок
Треугольные канавочные пластины (наружная/внутренняя обработка)	Обработка наружных канавок	Руководство по выбору инструмента серий SEC для обработки канавок F2 GWC тип (неглубокие канавки) F4 GWCS тип (неглубокие канавки) F5 GWCi тип (внутренние неглубокие канавки) F5 TGA тип F6 GWC тип заготовка для пластины F7 Пластины со стружколомом SumiTurn B-Groove F8 Инструмент SEC-GND тип F10 GND тип рекомендуемые режимы резания ... F21 GNDM тип / GNDL тип (мелкоразмерная обработка) F22 GNDS тип (неглубокие канавки) F24 GNDM тип / GNDMS тип (общее назначение) F26 <i>new</i> GNDM-J тип (внутренний подвод СОЖ) F28 GNDL тип / GNDLS тип (глубокие канавки) F30 <i>new</i> GNDL-J тип (внутренний подвод СОЖ) F32 <i>new</i> GNDCM тип (полигональный хвостовик) F34 SGE тип (широкие канавки) F36 GNDN тип (поднутрение) F37 CKB тип (мелкоразмерная обработка) F38 GNDF тип (общее применение) F40 GNDFS тип (общее применение) F42 CKB тип (мелкоразмерная обработка) F44 SGIT тип (мелкоразмерная обработка) F45 <i>new</i> SSH тип (мелкоразмерная обработка) F46 GNDIS тип (внутренняя обработка) F48 GNDI тип (внутренняя обработка) F50 SUMBORON (CBN) GWB тип (закалённые стали, неглубокие канавки) F53 SUMBORON (CBN) BNGG тип (закалённые стали, неглубокие канавки) F54
	Обработка торцевых канавок	
	Обработка внутренних канавок	

F Инструмент для отрезки ...F55

Руководство по выбору инструмента серии SEC для отрезки F56
Описание серии SumiGrip F62
SumiGrip Jr. F58
SumiGrip F62
Мелкоразмерный инструмент серии SEC для отрезки F66
SEC-Обработка канавок / Отрезка F68

Условные обозначения складских позиций

- : стандартная складская позиция
- : будет заменён новой позицией, представленной на той же странице
- ▲ : будет заменён 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

I.D. + I.D.
СКВВ тип

E10

E11

Выбор мелкогабаритного 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>	
					<p>Шаг 0.4..1.0мм</p>
					<p>Шаг 0.5..3.0мм</p>

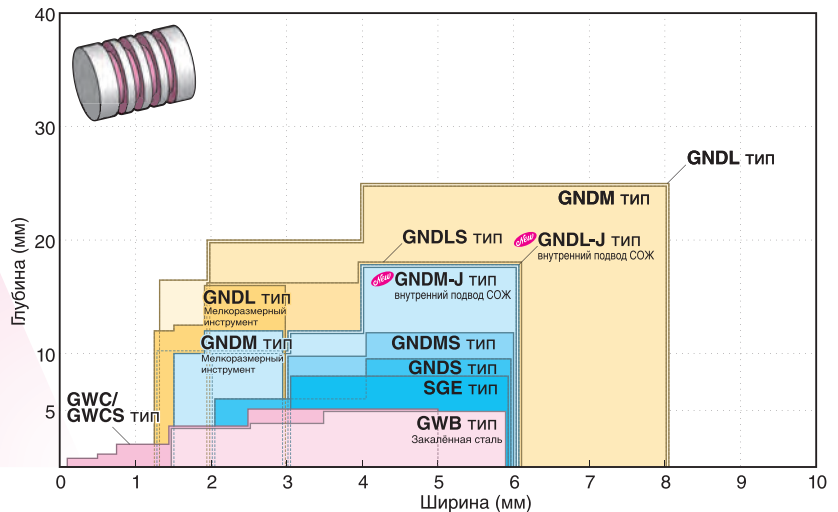
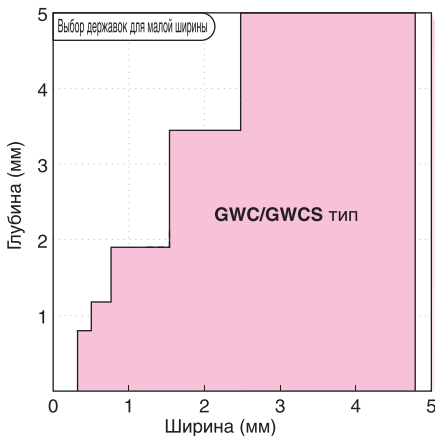
SUMIBORON (CBN) Расточные оправки для мелких отверстий

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>BSME тип</p>	<p>10°</p> <p>SEXC тип</p>	<p>3°</p> <p>BNBX тип</p>	<p>5°</p> <p>DABB-C тип</p>	<p>25°</p> <p>DABB-N тип</p>

Руководство по выбору

Обработка наружных канавок



Инструмент для обработки наружных канавок

* Сочетания ширин и глубин канавок, согласно приведённым выше рисункам соответствующей страницы.

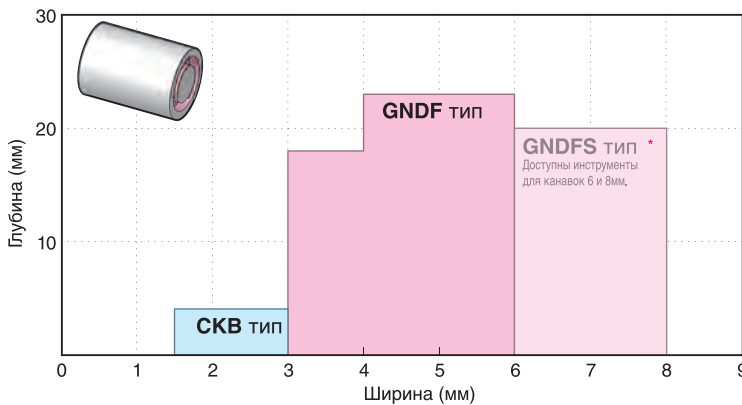
Применение	Серия	Форма	Конструкция	Форма пластины (): количество сторон	Глубина* (мм)		Характеристики				
					10	20		30	40		
					Ширина* (мм)						
					2	4	6	8	10		
Неглубокие канавки	GWC		●		5.0	4.8			<ul style="list-style-type: none"> Двойной зажим высокой жёсткости (Могут быть использованы пластины для GCE державок) Пластины с тремя вершинами Стандартные пластины с стружколомом 		
	GWCS		●	(3) (Стандартные, со стружколомом)	5.0	4.8			<ul style="list-style-type: none"> GWC державка "L-типа" (боковое резание) 		
	GWB		●	(1) Возможность точения	5.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> Двойной зажим высокой жёсткости Применим SUMIBORON с покрытием для прерывистого резания закалённой стали 		
Общего назначения	SGE		●	(2) Возможность точения	8.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> Возможность обработки широких канавок 		
	GNDS		●		10.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибраций Малый вылет режущей части обеспечивает высокую производительность и резание на проход. 		
	GNDM		●		12.0	3.0			<ul style="list-style-type: none"> Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибрации Доступна державка 16x16мм 		
	GNDM		●		18.0	8.0			<ul style="list-style-type: none"> Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибрации. Превосходен для точения и профильной обработки 		
	GNDM-J		●		18.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> GNDM тип с внутренним подводом СОЖ 		
	GNDMS		●		23.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> GNDM державка "L-типа" (боковое резание) 		
Глубокие канавки	GNDL		●		16.0	3.0			<ul style="list-style-type: none"> Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибраций Доступны державки 10x10, 12x12, 16x16мм 		
	GNDL		●		25.0	8.0			<ul style="list-style-type: none"> Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибрации Превосходен для обработки канавок, глубоких канавок и отрезки 		
	GNDL-J		●		25.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> GNDL тип с внутренним подводом СОЖ 		
	GNDLS		●		25.0	6.0			<ul style="list-style-type: none"> GNDL державка "L-типа" (боковое резание) 		

Инструменты для обработки закалённой стали представлены на F54 (инструменты с SUMIBORON для обработки канавок BNGG типа)

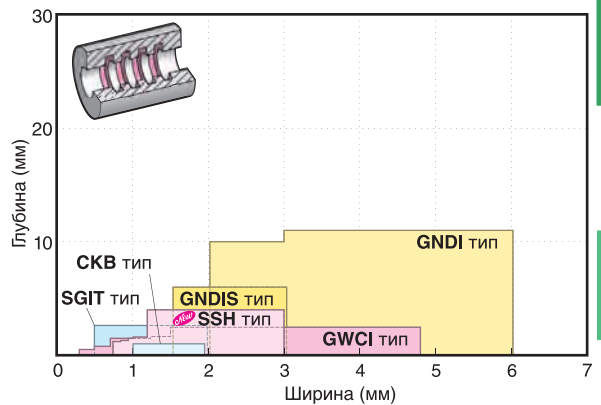
Руководство по выбору

Обработка торцевых канавок

(примечание) * : изготавливается под заказ



Обработка внутренних канавок



Инструменты для обработки торцевых канавок

*Сочетания ширины и глубины канавок, согласно приведённым выше рисункам соответствующей страницы

Применение	Серия	Форма	Конструкция	Форма пластины (): количество сторон	Глубина* (мм)				Диаметр обработки (мм)	Характеристики
					10	20	30	Ширина* (мм)		
Общее применение	CKB		●		4.0	1.5	3.0	2	ø6..	• Обработка канавок на небольших токарных станках
	GDNF		●		23	3.0	6.0	4	ø35.. ø1,000	• Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибраций
	GDNFS по заказу		●		20	6.0	8.0	6	ø70..	• Державки "L-типа" (боковое резание) • Широкие канавки

Инструменты для обработки внутренних канавок

*Сочетания ширины и глубины канавок, согласно приведённым выше рисункам соответствующей страницы

Применение	Серия	Форма	Конструкция	Форма пластины (): количество сторон	Глубина* (мм)				Мин. диаметр растачивания (мм)	Характеристики
					10	20	30	Ширина* (мм)		
Обработка канавок малого диаметра	CKB		●		1.0	1.0	2.0	2	ø4	• Обработка канавок очень малых диаметров • Высокая сила зажима • Большое разнообразие державок
	SGIT		●		3.2	0.5	2.0	2	ø10	• Трёхсторонняя пластина
	SSH		●		4.0	0.74	3.0	2	ø8	• Внутренний подвод СОЖ • Широкое предложение • Твердосплавный корпус державки
Неглубокие канавки	GWCI		●		2.5	0.33	4.8	2	ø35	• Используются пластины для GWC державок • Стандартные пластины со стружколомом
Общее применение	GNDIS		●		6.6	2.0	3.0	2	ø14	• Минимальный диаметр растачивания: ø14
	GNDI		●		11.0	2.0	6.0	2	ø32	• Высокая жёсткость конструкции для уменьшения вибраций

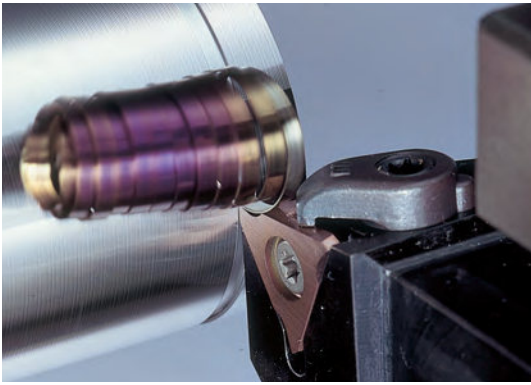
Обработка поднутрений

Применение	Серия	Форма	Конструкция	Форма пластины (): количество сторон	Глубина* (мм)				Диаметр обработки (мм)	Характеристики
					10	20	30	Ширина* (мм)		
Обработка поднутрений	GNDN		●		4.0	2.0	6.0	2	ø20..	• Поднутрение в упор

GWC тип

Обработка канавок

F



Характеристики GWC серии

- Одни и те же пластины могут быть использованы как для наружной, так и для внутренней обработки.
- Множество сплавов покрывает широкую область применений для различных обрабатываемых материалов: твёрдый сплав с покрытием AC530U, твёрдый сплав N1, кермет с покрытием T3000Z, кермет T1500A, SUMIBORON BN2000/BN250, SUMIDIA DA2200.
- Множество вариантов ширин канавок от 0.33 до 4.8мм.
- Пластины SumiTurn B-Groove со стружколомом в стандартном предложении.



Двойное закрепление / Крепление винтом
Наружная обработка

Рис. 1

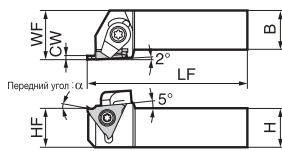


Рис. 2

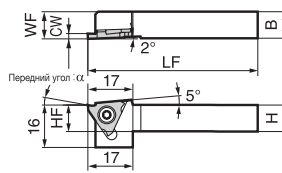


Рис. 3

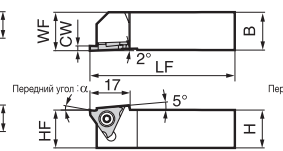
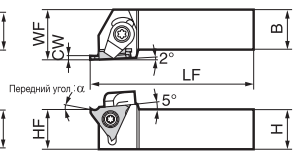


Рис. 4



Примечание 1: Обратитесь к таблице с пластинами на F5 для установления величины α°.
Примечание 2: На рисунках изображено правостороннее исполнение.

Державки

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	CW	Макс. глубина канавки (мм)	* Номер группы (пластины)	Рис.	Комплектующие						
	R	L										Винт	Ключ	Прихват	Двойной винт	Ключ		
GWC R/L1010-3	●	●	10	10	125	10	10	0.33..2.80	0.8..2.5	1	2	BFTX0409N	3.4	TRX15	CCM6B R/L	WB6-20 TL/T	5.0*	LT20
GWC R/L1212-3	●	●	12	12	125	12	12	0.33..2.80	0.8..2.5	1	2							
GWC R/L1616-3	●	●	16	16	125	16	16	0.33..2.80	0.8..2.5	1	3							
GWC R/L2020-3	●	●	20	20	125	25	20	0.33..2.80	0.8..2.5	1	1							
GWC R/L2525-3	●	●	25	25	150	30	25	0.33..2.80	0.8..2.5	1	1	BFTX0511N	5.0	TRX20	CCM8U R/L	WB8-22 TL/T	5.0*	LT27
GWC R/L2020-15	●	●	20	20	125	25	20	1.00..1.45	2.0	2	4							
GWC R/L2020-25	●	●	20	20	125	25	20	1.50..2.30	3.5	3	1							
GWC R/L2020-35	●	●	20	20	125	25	20	2.50..4.80	5.0	4	1							
GWC R/L2525-15	●	●	25	25	150	30	25	1.00..1.45	2.0	2	4							
GWC R/L2525-25	●	●	25	25	150	30	25	1.50..2.30	3.5	3	1							
GWC R/L2525-35	●	●	25	25	150	30	25	2.50..4.80	5.0	4	1							

* Рекомендуемый момент затяжки пластин из кермета – 4Н·м.

Правые (R) державки могут быть использованы с правыми (R) пластинами.

* На страницах F6, F7, F8 представлены подходящие пластины TGA типа. Выберите подходящие для державок пластины, используя номер группы.

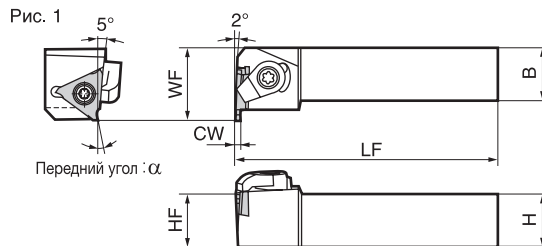
* Правые (R) державки совместимы с левыми прихватами (CCM○□L) и правыми двойными винтами (WB○-2○T).

Левые (L) державки совместимы с правыми прихватами (CCM○□R) и левыми двойными винтами (WB○-2○TL).

GWCS тип / GWCI тип



Двойное закрепление
Наружная обработка



Примечание 1: Обратитесь к таблице с пластинами на этой странице для установления величины α° .
Примечание 2: На рисунках изображено правостороннее исполнение.

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	CW	Макс. глубина канавки (мм)	Номер группы (пластины)	Рис.	Размеры (мм)						
	R	L										Винт	Ключ	Прихват	Двойной винт	Ключ		
GWCS R/L2020-3	●	●	20	20	125	25	20	0.33..2.80	0.8..2.5	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	CCM6B R/L	WB6-20 TL/T	5.0*	LT20
GWCS R/L2525-3	●	●	25	25	150	30	25	0.33..2.80	0.8..2.5	1	1							
GWCS R/L2020-15	●	●	20	20	125	27	20	1.00..1.45	2.0	2	1							
GWCS R/L2020-25	●	●	20	20	125	27	20	1.50..2.30	3.5	3	1							
GWCS R/L2020-35	●	●	20	20	125	27	20	2.50..4.80	5.0	4	1							
GWCS R/L2525-15	●	●	25	25	150	32	25	1.00..1.45	2.0	2	1							
GWCS R/L2525-25	●	●	25	25	150	32	25	1.50..2.30	3.5	3	1							
GWCS R/L2525-35	●	●	25	25	150	32	25	2.50..4.80	5.0	4	1							

* Рекомендуемый момент затяжки пластин из кермета – 4Н·м.

Правые (R) державки могут быть использованы с левыми (L) пластинами.

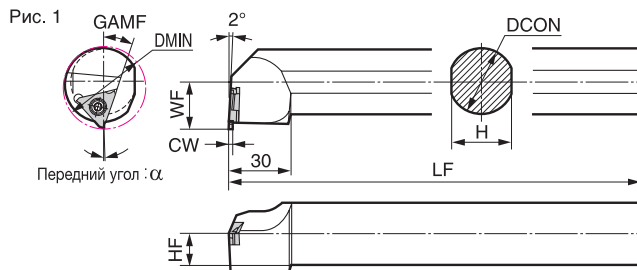
* На страницах F6, F7, F8 представлены подходящие пластины TGA типа. Выберите подходящие для державок пластины, используя номер группы.

* Правые (R) державки совместимы с правыми прихватами (CCM○□R) и левыми двойными винтами (WB○-2○TL)

Левые (L) державки совместимы с левыми прихватами (CCM○□L) и правыми двойными винтами (WB○-2○T).



Закрепление винтом
Внутренняя обработка



Примечание 1: Обратитесь к таблице с пластинами на этой странице для установления величины α° .
Примечание 2: На рисунках изображено правостороннее исполнение.

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		DCON	H	LF	WF	HF	DMIN	GAMF	CW	Макс. глубина канавки (мм)	Номер группы (пластины)	Рис.	Размеры (мм)		
	R	L												Винт	Ключ	Ключ
GWCI R/L325	●	●	25	23	220	17.5	11.5	35	14°	0.33..2.80	0.5..2.0	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
GWCI R/L432	●	●	32	30	250	23.0	15.0	40	16°	1.25..4.80	1.7..2.5	2/3/4	1	BFTX0511N	5.0	TRX20

Правосторонние державки используются с левосторонними пластинами.

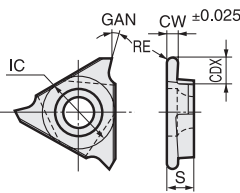
* Обратитесь к страницам F6, F7, F8 для выбора подходящих для GWCI державок пластин TGA типа.

Выбирайте подходящие пластины, используя номер группы.

● Передний угол при установке в державку (α)

	ТС с покрытием	ТС	Кермет с покрытием	Кермет	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC530U	H1	T3000Z	T1500A	BN2000	DA2200
Наружная обработка GWC GWCS	10°	20°	10°	5°	0°	10°
Внутренняя обработка GWCI R/L325	1°	11°	1°	-4°	-9°	1°
Внутренняя обработка GWCI R/L432	-1°	9°	-1°	-6°	-11°	-1°

Рис. 1



(■ TC с покрытием / ■ Кермет / □ TC)

Сплав	Режущая кромка	GAN
TC с покрытием	AC530U	Доводка 15°
TC	H1	Острая кромка 25°
Кермет с покрытием	T3000Z	Доводка 15°
SUMIBORON	BN2000	С фаской 5°
SUMIDIA	DA2200	Острая кромка 15°

* Для установления величины переднего угла при закреплении в державку, смотрите страницу F5.

На рисунке изображено правостороннее исполнение (R).

Радиусные канавочные пластины

Размеры (мм)

Обозначение	AC530U						H1		T3000Z		CW	Макс. глубина канавки (мм)		CDX	RE	IC	S	*Номер группы	Рис.
	R		L		R		L		Наружный диаметр	Внутренний диаметр									
	R	L	R	L	R	L	R	L											
TGA R/L4050R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00	2.0	1.7	2.5	0.50	12.70	4.76	2	1
TGA R/L4075R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.50	3.5	2.5	3.9	0.75	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4100R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.00	2.00	2.5	3.9	1.00	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4125R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.50	2.50	2.5	5.4	1.25	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4150R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.00	5.0	2.5	5.4	1.50	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4200R	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.00	4.00	2.5	5.4	2.00	12.70	4.76	4	1

* Смотрите страницы F4, F5 для выбора подходящих державок GWC, GWCS и GWCI типов. Выберите подходящие пластины к державкам, используя номер группы.

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	P Сталь			M Нержавеющая сталь			N Цветные металлы		H Закалённая сталь
	AC530U	T3000Z	T1500A	AC530U	T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
Сплав	AC530U	T3000Z	T1500A	AC530U	T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
Скорость резания v _c (м/мин)	50..200	100..180	100..180	50..200	80..150	80..120	200..300	200..300	80..120
Подача f (мм/об)	0.02..0.10	0.05..0.10	0.05..0.08	0.02..0.10	0.05..0.08	0.05..0.08	0.05..0.15	0.05..0.15	0.03..0.07

Рис. 1

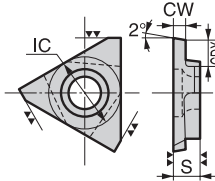
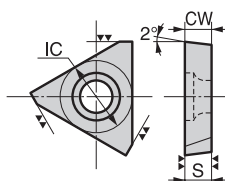


Рис. 2



Заготовки пластин

(ширина обработки, радиус при вершине и передний угол требуют доработки)

(■ Кермет / □ TC)

Размеры (мм)

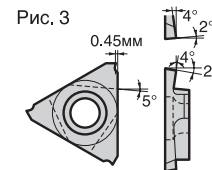
Обозначение	KH03		H1		EH510		T1500A		CW	CDX	IC	S	Рис.
	R	L	R	L	R	L	R	L					
TGA R/L3-T18	●	●	●	●	●	●	●	●	1.85	(3.4)	9.525	3.18	1
TGA R/L3-T23	●	●	●	●	●	●	●	●	2.35	(3.4)	9.525	3.18	1
TGA R/L3-T31	●	●	●	●	●	●	●	●	3.18	—	9.525	3.18	2
TGA R/L4-T22	●	●	●	●	●	●	●	●	2.20	(4.8)	12.70	4.76	1
TGA R/L4-T37	●	●	●	●	●	●	●	●	3.75	(6.2)	12.70	4.76	1
TGA R/L4-T47	●	●	●	●	●	●	●	●	4.76	—	12.70	4.76	2

Примечание: размер в () для CDX является ориентировочным.

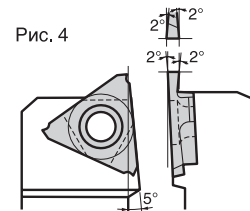
Предосторожности

При подготовке профиля пластины руководствуйтесь параметрами переднего угла и другими на рис. 3. Размеры, представленные на рис. 4, показаны для пластины, установленной в державку.

Рекомендуемые доработки



Размеры установленной пластины



SumiTurn B-Groove

Обработка канавок

F



Основные особенности

Для решения проблемы стружкодробления, канавочные пластины с SumiTurn B-Groove (BF тип) стружколомами добавлены к линейке пластин TGA типа.

Характеристики

- Достигается хорошее стружкодробление в широкой области применений при обработке канавок
- Хорошее стружкодробление при финальной обработке на всю ширину с поперечным перемещением инструмента
- Доступны 14 наименований для обработки канавок под стопорные кольца шириной от 1.4 до 4.5 мм
- Сплав AC530U с Super ZX покрытием для широкой гаммы обрабатываемых материалов от стали, нержавеющей стали до цветных металлов

Рис. 1

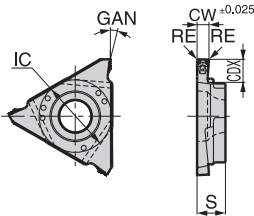
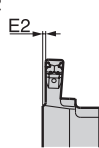


Рис. 2



Сплав	Режущая кромка	GAN
ТС с покрытием	AC530U	Доводка 15°

* Для установления величины переднего угла при закреплении в державку, смотрите страницу F5.

Примечание 1: Обратите внимание, что режущая кромка выполнена со смещением для ширины канавок менее 1.85мм.

Примечание 2: На рисунках изображено правостороннее исполнение.



Пластины со стружколомом для прямоугольных канавок BF типа (TC с покрытием) Размеры (мм)

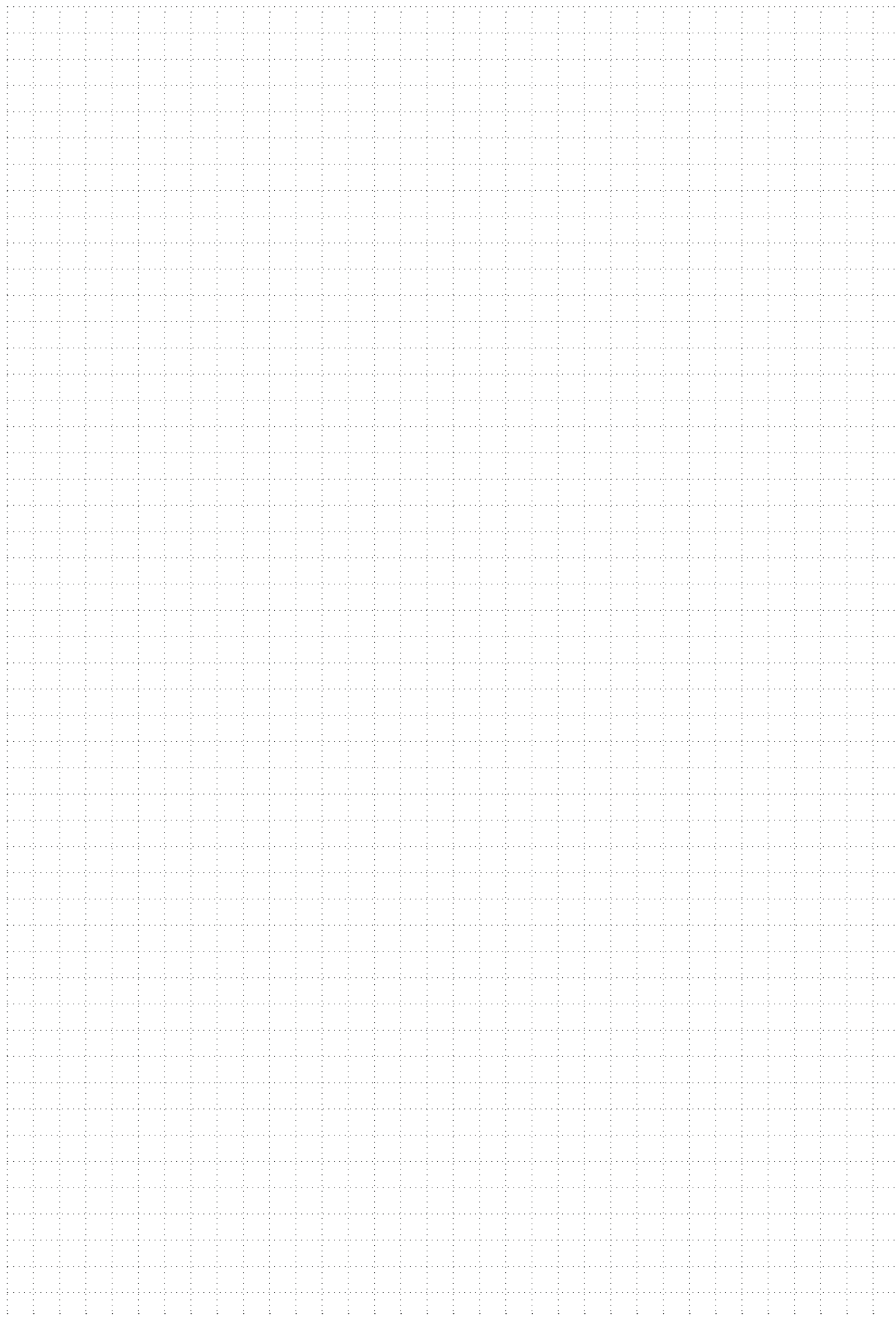
Обозначение	AC530U			Макс. глубина канавки (мм)		CDX	RE	IC	S	E2	*Номер группы	Рис.
	R	L	CW	Наружный диаметр	Внутренний диаметр							
TGA R/L4140BF01	●	●	1.40	2.0	1.7	2.5	0.1	12.70	4.76	0.300	2	2
TGA R/L4165BF01	●	●	1.65							0.175		2
TGA R/L4190BF01	●	●	1.90	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	0	3	1
TGA R/L4220BF01	●	●	2.20									1
TGA R/L4270BF02	●	●	2.70									1
TGA R/L4320BF02	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.1	12.70	4.76	0	4	1
TGA R/L4420BF02	●	●	4.20									1
TGA R/L4150BF	●	●	1.50							0.250		2
TGA R/L4165BF	●	●	1.65							0.175		2
TGA R/L4175BF	●	●	1.75							0.125		2
TGA R/L4185BF	●	●	1.85	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.075	3	2
TGA R/L4200BF	●	●	2.00									1
TGA R/L4220BF	●	●	2.20							0		1
TGA R/L4230BF	●	●	2.30									1
TGA R/L4250BF	●	●	2.50									1
TGA R/L4265BF	●	●	2.65									1
TGA R/L4270BF	●	●	2.70									1
TGA R/L4280BF	●	●	2.80									1
TGA R/L4300BF	●	●	3.00									1
TGA R/L4320BF	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	0	4	1
TGA R/L4330BF	●	●	3.30									1
TGA R/L4350BF	●	●	3.50									1
TGA R/L4370BF	●	●	3.70									1
TGA R/L4390BF	●	●	3.90									1
TGA R/L4400BF	●	●	4.00									1
TGA R/L4410BF	●	●	4.10									1
TGA R/L4420BF	●	●	4.20									1
TGA R/L4430BF	●	●	4.30	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	0	4	1
TGA R/L4440BF	●	●	4.40									1
TGA R/L4450BF	●	●	4.50									1

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	Тип обработки	Режимы резания	Ширина канавки CW (мм)		
			1.4..2.3	2.5..3.3	3.5..4.5
Сталь	Обработка канавки	Скорость резания v_c (м/мин)	50..180	50..180	50..180
		Поддача f (мм/об)	0.03..0.12	0.04..0.12	0.05..0.12
	Глубина резания a_p (мм)	Наружный диаметр	до 3.5	до 5.0	до 5.0
		Внутренний диаметр	до 2.5	до 2.5	до 2.5
	Точение	Поддача f (мм/об)	0.03..0.10	0.05..0.10	0.07..0.12
Глубина резания a_p (мм)		до 0.3	до 0.5	до 0.7	
Нержавеющая сталь	Обработка канавки	Скорость резания v_c (м/мин)	50..160	50..160	50..160
		Поддача f (мм/об)	0.03..0.12	0.04..0.12	0.05..0.12
	Глубина резания a_p (мм)	Наружный диаметр	до 3.5	до 5.0	до 5.0
		Внутренний диаметр	до 2.5	до 2.5	до 2.5
	Точение	Поддача f (мм/об)	0.03..0.10	0.05..0.10	0.07..0.12
Глубина резания a_p (мм)		до 0.3	до 0.5	до 0.7	

* Смотрите страницы F4, F5 для выбора подходящих державок GWC, GWCS и GWC1 типов. Выбирайте подходящие пластины к державкам, используя номер группы.

Для заметок



GND тип

Обработка канавок

F



Характеристики

● Широкая область применений

Подходят для обработки канавок, точения, профильной обработки, подрезки торца и растачивания.

● Достигается стабильная стойкость

Группа стружколомов улучшает эффективность стружкодробления и стружкоотвода для различных применений, и предотвращает непредсказуемые поломки из-за пакетирования стружки.

● Достигается снижение вибраций и высокая производительность

Применяется цельная конструкция державки из специальной стали, снижающей вибрации при обработке на 30% по сравнению с обычными аналогами

● Достигается высокая точность ширины реза

Высокая точность при спекании обеспечивает допуск на ширину кромки, не превышающий $\pm 0.03\text{мм}$ для ряда значений от 1.25 до 6.0мм

■ Эксплуатационные показатели

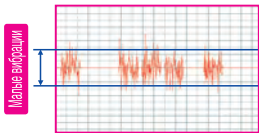
Снижение вибраций

Снижение вибраций до 30% по сравнению с обычными аналогами благодаря жёсткой конструкции.

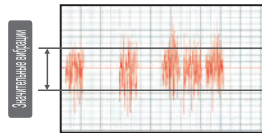
Штампованная сталь



Цельная конструкция



GND



Обычный инструмент (сборная конструкция)

Достигается как высокая жёсткость, так и хороший стружкоотвод **Внутренняя обр.**

Широкая лыска улучшает стружкоотвод



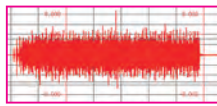
Штампованная сталь

Цельная конструкция

Канал СОЖ ② Улучшенный стружкоотвод

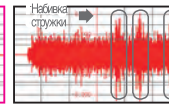
Канал СОЖ ① СОЖ подаётся на переднюю поверхность режущего лезвия

Стабильные и сниженные вибрации



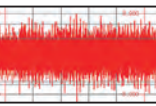
GND

Нестабильность



Конкурент А

Значительные вибрации



Конкурент В

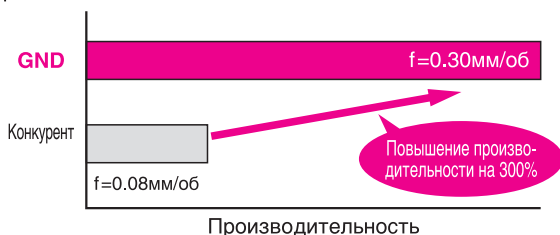
Обрабатываемый материал : SCM415
Державка : GNDL R2525M-220 Пластина : GCM N2002-GG
Режимы резания : $v_c=100\text{м/мин}$ $f=0.10\text{мм/об}$ $a_p=20.0\text{мм}$, СОЖ

Обрабатываемый материал : SCM415
Державка : GNDI R2532-T306 Пластина : GCM N3002-GG
Режимы резания : $v_c=100\text{м/мин}$ $f=0.05\text{мм/об}$ $a_p=3.0\text{мм}$, СОЖ

■ Примеры применения

Значительное повышение производительности

Жёсткая державка выдерживает высокие нагрузки при обработке на высоких подачах.



Обрабатываемый материал : SCM435
Державка : GNDL R2525M-320 Пластина : GCM N3002-GG (AC530U)
Режимы резания : $v_c=130\text{м/мин}$ $f=0.30\text{мм/об}$ СОЖ

Стабильная и длительная стойкость обеспечивает эксплуатационную надёжность на автоматических линиях!

Снижение вибраций предотвращает неожиданные поломки



Нормальный износ

GND

Поломка

Продукт конкурента

Обрабатываемый материал : S53C
Державка : GNDM L2525M-618 Пластина : GCM N6030-RG (AC530U)
Режимы резания : $v_c=130\text{м/мин}$ $f=0.3\text{мм/об}$ СОЖ

GND тип

■ Державка с внутренним подводом СОЖ GNDM-J тип / GNDL-J тип *New*

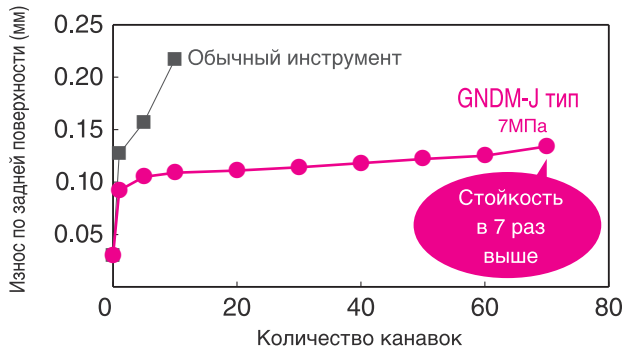
- Расширение предложения линейки GND серии державками с внутренним подводом СОЖ
- Для ширин канавок от 2.0 до 6.0мм
- Эффективная подача СОЖ на режущую кромку в ходе обработки, что позволяет обеспечить высокоскоростную обработку с высокой стойкостью
- Эффективное стружкодробление как результат подачи СОЖ прямо на режущую кромку



Обработка канавок



● Износостойкость



Подача СОЖ на переднюю поверхность

Подача СОЖ на заднюю поверхность



● Вид стружки



Давление подачи СОЖ: 7МПа



Давление подачи СОЖ: 1МПа



Наружная подача СОЖ

Обраб. материал: Ti-6Al-4V Державка: GNDM R2525K-312J Пластина: GCMN3002-GG (AC530U) Режим резания: $v_c = 60\text{м/мин}$, $f = 0.1\text{мм/об}$, $a_p = 5.0\text{мм}$ с СОЖ

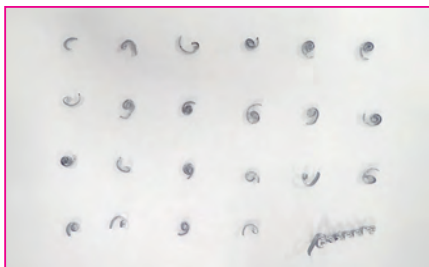
■ CF тип стружколома для отрезки *New*



- Геометрия кромки с углом в плане $10^\circ/15^\circ$ доступна для отрезки
- Асимметричная геометрия стружколома обеспечивает эффективное стружкодробление даже при наличии угла в плане $10^\circ/15^\circ$, что является дополнительным усложняющим фактором условий обработки



GCMR20003-CF-10



GCMR20003-CF-15



Конкурент

Обраб. материал: SS400 Державка: GNDM R2525M-220 Пластина: GCMR20003-CF-10,15 (AC1030U) Режим резания: $n = 2,000\text{мин}^{-1}$, $f = 0.08\text{мм/об}$ с СОЖ

GND тип

■ Достигается стабильная и высокая стойкость. Разнообразие стружколомов обеспечивает превосходное стружкодробление при различных вариантах применения.

Обработка канавок

Обработка канавок/точение			Обработка канавок/отрезка			Отрезка		Профильная обработка		Профильная Поднутрение		Для цветных сплавов	
Общего назначения		Низкие подачи	Общего назначения		Низкие подачи	Низкие усилия резания		Общего назначения		Общего назначения		Общего назначения	
MG тип	ML тип	GG тип	GL тип	GF тип	CG тип	CF тип	RG тип	RN тип	GA тип				
Стандартные пластины для точения	Хороший стружкоотвод на низких подачах	Первый выбор при обработке канавок	Хорошее стружкодробление на низких подачах	Хорошее стружкодробление на низких подачах с низкими усилиями резания	Первый выбор для отрезки	Хороший стружкоотвод на низких подачах	Превосходен при профильной обработке	Для торцевой канавки, профильной обработки, поднутрения	Для обработки алюминиевых сплавов				
1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0
3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0
6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0
Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад	Склад
AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K
AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U
AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A
H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10

*: GNDIS тип только

*: GNDIS тип только

■ Превосходное стружкодробление

Обработка канавок

GND тип (GG стружколом)

Конкурент

Обрабатываемый материал: SCM415
 Державка: GNDL R2525M-320 Пластина: GCM N3002-GG
 Режимы резания: $v_c=100$ м/мин $f=0.15$ мм/об $a_p=12.0$ мм СОЖ

Точение

GND тип (ML стружколом)

Конкурент

Обрабатываемый материал: SCM415
 Державка: GNDM R2525M-312 Пластина: GCM N3002-ML
 Режимы резания: $v_c=100$ м/мин $f=0.10$ мм/об $a_p=0.5$ мм СОЖ

Отрезка

GND тип (CG стружколом)

Конкурент

Обрабатываемый материал: SUS316 (пруток $\varnothing 30$ мм)
 Державка: GNDL R2525M-220 Пластина: GCM R2002-CG-05
 Режимы резания: $v_c=100$ м/мин $f=0.15$ мм/об СОЖ

Профильная обработка

GND тип (RG стружколом)

Конкурент

Обрабатываемый материал: SCM415
 Державка: GNDM R2525M-312 Пластина: GCM N3015-RG
 Режимы резания: $v_c=100$ м/мин $f=0.15$ мм/об $a_p=0.1$ мм СОЖ

GND тип

Выбор стружколомов

	Обработка канавок/точение	Обработка канавок	Отрезка	
Первый выбор	MG тип Общего назначения	GG тип Общего назначения	GG тип Общего назначения	
	Улучшенное стружкодробление Предотвращение выкрашивания	Улучшенное стружкодробление Предотвращение выкрашивания	Улучшенное стружкодробление Предотвращение выкрашивания	Улучшенное стружкодробление Предотвращение выкрашивания
Второй выбор	ML тип Низкие подачи	GL тип Общего назначения	CG тип Общего назначения	GL тип Общего назначения
		Улучшенное стружкодробление Снижение вибрации Предотвращение выкрашивания	Уменьшение заусенца/бобышки Предотвращение выкрашивания	Улучшенное стружкодробление Снижение вибрации Предотвращение выкрашивания
		GF тип Низкие усилия резания	CF тип <i>New</i> Низкие усилия резания	GF тип Низкие усилия резания

	Профильная обработка	Для торцевой канавки, профильной обработки, поднутрения	Для цветных сплавов
Подбор	RG тип Общего назначения Первый выбор	RN тип Общего назначения Второй выбор	RN тип Общего назначения
			GA тип Общего назначения Для цветных сплавов

Обработка канавок

F

Выбор сплава

	P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	S Экзотические сплавы	N Цветные сплавы
Первый выбор	AC530U / AC1030U PVD	AC530U / AC1030U PVD	AC425K CVD	AC520U PVD	H10 ТС без покрытия
	Недостаточная износостойкость Предотвращение выкрашивания	Недостаточная износостойкость Предотвращение выкрашивания	Предотвращение выкрашивания Недостаточная износостойкость	Предотвращение выкрашивания Недостаточная износостойкость	
Второй выбор	AC520U PVD	AC520U PVD	AC520U PVD	AC520U PVD	
	Недостаточная износостойкость Предотвращение выкрашивания	Недостаточная износостойкость Предотвращение выкрашивания	Предотвращение выкрашивания Недостаточная износостойкость	Предотвращение выкрашивания Недостаточная износостойкость	
	AC830P CVD	AC830P CVD	AC530U / AC1030U PVD	AC530U / AC1030U PVD	
	T2500A Кермет				

Только AC520U и AC1030U – складские позиции для GNDIS тип. Только AC1030U – складская позиция для CF тип стружколома.

GND тип

Для наружной обработки (прямой тип)

Точение / Профильная обработка

Обработка канавок / Отрезка

GNDM тип		GNDS тип		GNDM тип		GNDM-J тип		GNDL тип		GNDL тип		GNDL-J тип	
Прямое исполнение		Прямое исполнение		Прямое исполнение		Прямое исполнение		Прямое исполнение		Прямое исполнение		Прямое исполнение	
Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 16 x 16мм		Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 20 x 20мм □ 25 x 25мм		Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 20 x 20мм □ 25 x 25мм □ 32 x 32мм		Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 20 x 20мм □ 25 x 25мм		Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 10 x 10мм □ 12 x 12мм □ 16 x 16мм		Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 20 x 20мм □ 25 x 25мм □ 32 x 32мм		Размеры хвостовика (Высота x Ширина) □ 20 x 20мм □ 25 x 25мм	
F22		F24		F26		F28		F22		F30		F32	
Доступная ширина обработки (мм)		Доступная ширина обработки (мм)		Доступная ширина обработки (мм)		Доступная ширина обработки (мм)		Доступная ширина обработки (мм)		Доступная ширина обработки (мм)		Доступная ширина обработки (мм)	
1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0		1.25 1.5 2.0	
3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0		3.0 4.0 5.0	
6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0		6.0 7.0 8.0	
Применимый стружколом		Применимый стружколом		Применимый стружколом		Применимый стружколом		Применимый стружколом		Применимый стружколом		Применимый стружколом	
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA		MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA		MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA		MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA		MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA		MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA		MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA	

Обработка канавок

F

Для наружной обработки Прямой тип

MG: Универсальная, общего назначения
 ML: Универсальная, низкие подачи
 GG: Обработка канавок, общего назначения
 GL: Обработка канавок, низкие подачи
 GF: Обработка канавок, низкие усилия резания
CG: Отрезка
 CF: Отрезка, низкие усилия
 RG: Профильная обработка, общего назначения
 RN: Торцевая канавка, поднутрение
 GA: Цветные сплавы

Тип	Размер хвостовика (мм) Высота (H) x Ширина (B)	Ширина обработки (мм)	Серия	Максимальная глубина обработки (мм)						Стр.	Применимый стружколом										
				5	10	15	20	25	30		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Мелкоразмерная обработка	10	10	GNDL	10						F22											
				10						F22											
		10						F22													
		12						F22													
		12.5						F22													
		12.5						F22													
	12	12	GNDM	8						F22											
				12.5						F22											
		12.5						F22													
		16						F22													
		16						F22													
		16						F22													
Прямое исполнение	16	16	GNDM	12						F22											
				16						F22											
		16						F22													
		20						F22													
		20						F22													
		20						F22													
		20		20	GNDL	10						F26									
						16						F30									
						16						F30									
						6						F24									
						10						F26									
						10						F28									
	25		25	GNDM-J		10						F26									
						20						F30									
			20						F30												
			20						F32												
			20						F32												
			20						F32												
	25	25	GNDL-J	10						F24											
				18						F26											
				18						F28											
				25						F30											
				25						F32											
				25						F32											
32		32		GNDS	10						F24										
					18						F26										
		18						F28													
		25						F30													
		25						F32													
		25						F32													
32	32	GNDM	18						F26												
			25						F30												
			25						F30												
			18						F26												
			18						F28												
			25						F30												
	32		32	GNDL	18						F26										
					25						F30										
			25						F30												
			18						F26												
			18						F28												
			25						F30												

■ : складская позиция * : изготавливается под заказ (размер хвостовика □ 32x25мм)

⊙ : первый выбор ○ : второй выбор ● : Расширение предложения

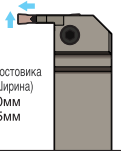
GND тип

Для наружной обработки (L-тип)

Точение / Профильная обработка

Обработка канавок / Отрезка

GNDMS тип
L тип



Размеры хвостовика
(Высота x Ширина)
□ 20 x 20мм
□ 25 x 25мм

F26

Доступная ширина обработки (мм)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

Применимый стружколом
MGMLGGGLGFCGCFRGRNGA

GNDLS тип
L тип



Размеры хвостовика
(Высота x Ширина)
□ 20 x 20мм
□ 25 x 25мм

F30

Доступная ширина обработки (мм)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

Применимый стружколом
MGMLGGGLGFCGCFRGRNGA

Для наружной обработки L-тип

MG : Универсальная, общего назначения
 ML : Универсальная, низкие подачи
 GG : Обработка канавок, общего назначения
 GL : Обработка канавок, низкие подачи
 GF : Обработка канавок, низкие усилия резания
CG : Отрезка
 CF : Отрезка, низкие усилия
 RG : Профильная обработка, общего назначения
 RN : Торцевая канавка, поднутрение
 GA : Цветные сплавы

Тип	Размер хвостовика (мм) Высота (H) x Ширина (B)	Ширина обработки (мм)								Серия	Максимальная глубина обработки (мм)						Стр.	Применимый стружколом														
		1.25	1.5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA				
L-тип	20	20			2						GNDLS	16						F30		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					3							GNDMS	10						F26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3							GNDLS	16						F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					4							GNDMS	12						F26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					5							GNDMS	12						F26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2							GNDLS	18						F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	25	25			3						GNDMS	12						F26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					3						GNDLS	18						F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					4							GNDMS	14						F26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
					4							GNDLS	23						F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
					5	6						GNDMS	14						F26	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
					5	6						GNDLS	23						F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	


■ : складская позиция

○ : первый выбор ○ : второй выбор ○ : Расширение предложения

Для наружной обработки (SUMIBORON кассеты)

Обработка канавок

GNDCM тип
Кассета



Применимый адаптер SumiPolygon GND00 (прямой) GND90 (L-тип)

F34

Доступная ширина обработки (мм)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

Применимый стружколом
MGMLGGGLGFCGCFRGRNGA

SumiPolygon кассеты

MG : Универсальная, общего назначения
 ML : Универсальная, низкие подачи
 GG : Обработка канавок, общего назначения
 GL : Обработка канавок, низкие подачи
 GF : Обработка канавок, низкие усилия резания
CG : Отрезка
 CF : Отрезка, низкие усилия
 RG : Профильная обработка, общего назначения
 RN : Торцевая канавка, поднутрение
 GA : Цветные сплавы

Тип	SumiPolygon адаптер	Ширина обработки (мм)								Серия	Максимальная глубина обработки (мм)						Стр.	Применимый стружколом											
		1.25	1.5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Кассета	GND00			2						GNDCM	12						F34		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3							12						F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				4							18						F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				5	6						18						F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■ : складская позиция


○ : первый выбор ○ : второй выбор ○ : Расширение предложения

GND тип

Внутренняя обработка канавок (ø14мм и более)

Обработка канавок / Точение / Профильная обработка

GNDIS тип
Прямой тип



Диам. хвостовика
ø12мм
ø16мм
ø20мм

F48

Доступная ширина обработки (мм)

1.5	2.0	3.0
-----	-----	-----


Применимый стружколом

ML	GF
----	----

Внутренняя обработка канавок (ø32мм и более)

Обработка канавок / Точение / Профильная обработка

GNDI тип
Прямой тип



Диам. хвостовика
ø25мм
ø32мм
ø40мм

F50

Доступная ширина обработки (мм)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

Применимый стружколом

MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Обработка канавок



Внутренняя обработка канавок (ø14мм и более)

ML: Универсальная, низкие подачи **GF**: Обработка канавок, низкие усилия резания

Тип	Размер хвостовика (мм)	Ширина обработки (мм)			Серия	Максимальная глубина обработки (мм)						Минимальный обрабатываемый диаметр (мм)		Стр.	Применимый стружколом	
		1.5	2	3		5	10	15	20	25	30	ø14	ø16		ML	GF
Прямой тип	ø12	1.5			GNDIS	2.6						ø14		F48		⊙
		1.5				2.6						ø14		F48		⊙
		2	3	3		3.6						ø14	⊙	F48	⊙	⊙
	ø16	1.5			GNDIS	3.6						ø16		F48		⊙
		1.5				4.6						ø20		F48		⊙
		2	3	3		3.6						ø16	⊙	F48	⊙	⊙
ø20	1.5			GNDIS	6.6						ø20		F48		⊙	
	2	3	3		6.6						ø25	⊙	F48	⊙	⊙	

■ : складская позиция

Примечание: GXM пластины могут быть применены только для GNDIS типа.

⊙: первый выбор

Внутренняя обработка канавок (ø32мм и более)

MG: Универсальная, общего назначения **ML**: Универсальная, низкие подачи **GG**: Обработка канавок, общего назначения **GL**: Обработка канавок, низкие подачи **GF**: Обработка канавок, низкие усилия резания
CG: Отрезка **CF**: Отрезка, низкие усилия **RG**: Профильная обработка, общего назначения **RN**: Торцевая канавка, поднутрение **GA**: Цветные сплавы

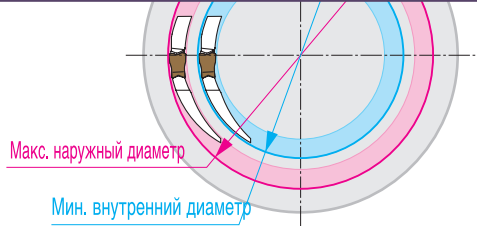
Тип	Размер хвостовика (мм)	Ширина обработки (мм)						Серия	Максимальная глубина обработки (мм)						Минимальный обрабатываемый диаметр (мм)		Стр.	Применимый стружколом										
		2	3	4	5	6	5		10	15	20	25	30	ø32	ø40	ø50		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Прямой тип	ø25	2					GNDI	6						ø32		F50	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙
		3	4	5	6	6							ø32		F50	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙
	ø32	2					GNDI	6						ø32		F50	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙
		3	4	5	6	10							ø40		F50	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙
ø40	3	4	5	6	11	GNDI							ø50		F50	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	

■ : складская позиция

⊙: первый выбор ○: второй выбор

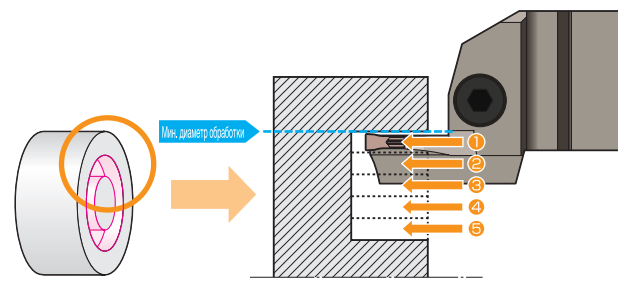
Ключевые моменты в обработке торцевых канавок

Выбор державки



- Выберите державку так, чтобы наружный диаметр первой обрабатываемой канавки входил в диапазон между максимальным и минимальным диаметром обработки для державки.
- Если размеры первой (наружной) прорези входят в диапазон диаметров, обрабатываемых державкой, диаметр обработки не ограничивается для последующих проходов.

Меры предосторожности Рекомендуемые стружколомы MG ML GG GL GF GA



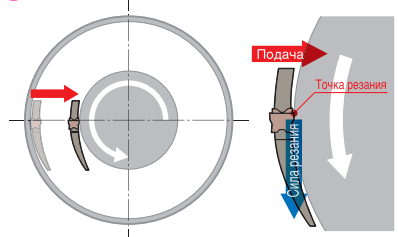
- Если первая прорезь входит в диапазон допускаемых диаметров обработки, то в процессе расширения канавки, диаметр обработки не ограничивается для последующих проходов.

Меры предосторожности при поперечной подаче

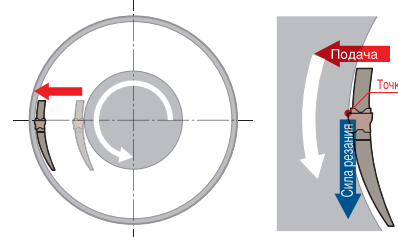
Рекомендуемые стружколомы MG ML RN

Принимая во внимание жёсткость державки, мы рекомендуем обрабатывать от большего диаметра к меньшему.

○ Обработка от периферии к центру



✗ Обработка от центра к периферии



При обработке от центра к периферии толщина стенки, воспринимающая основную составляющую силы резания, невелика, что снижает жёсткость державки.

- Если размеры первой (наружной) прорези входят в диапазон диаметров, обрабатываемых державкой, при поперечной обработке торцевой канавки, диаметр обработки не ограничивается для последующих проходов.
- Выберите режим резания по нижней границе рекомендации и добивайтесь длинной стружки. При обработке торцевых канавок, **элементарная стружка застревает в канавках**, что приводит к поломкам.
- Для образования элементарной стружки, требуется ступенчатая подача.

Ключевые моменты при нарезании внутренних канавок

Меры предосторожности при внутренней обработке

Рекомендуемые стружколомы ML GL GF

Если предварительно обработанное отверстие имеет малый диаметр, используйте ML или GL стружколомы для низких подач, каждый из которых снижает диаметр витка стружки для достижения хорошего стружкоотвода.



Обрабатываемый материал: SCM415, пруток $\varnothing 25\text{мм}$ Державка: GNDI R2532-T306 Пластина: GCM N300-0-0-0
 Режимы резания: $v_c=100\text{м/мин}$ $f=0.1\text{мм/об}$ $a_p=3.0\text{мм}$ СОЖ

Внутренняя обработка



Наружная обработка



⚠ Форма стружки отличается при наружном и внутреннем точении, даже при одинаковых режимах резания.

Обрабатываемый материал: SCM415
 Державка: GNDL R2525M-320 Пластина: GCM N3002-GG
 Режимы резания: $v_c=100\text{м/мин}$ $f=0.1\text{мм/об}$ $a_p=5\text{мм}$ СОЖ

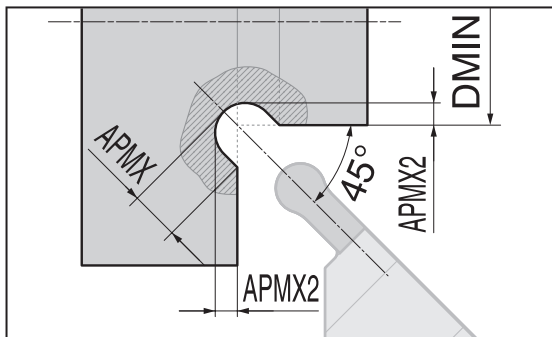


Примечание для обработки в углу

Рекомендуемый стружколом

RN

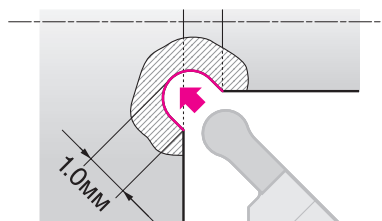
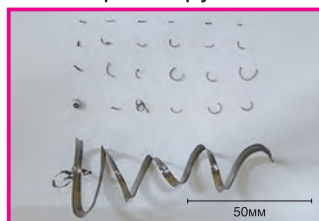
Размеры поднутрения относительно заготовки



Ширина кромки CW (мм)	Глубина APMX (мм)	APMX2 (мм)
2.0	1.5	0.64
3.0	2.0	0.79
4.0	3.0	1.29
5.0	3.5	1.44
6.0	4.0	1.59

- Рекомендуемые режимы резания для обработки в углу схожи с режимами обработки канавки RN типом.
- Для предотвращения столкновения с заготовкой не используйте державку для обработки диаметра меньше, чем DMIN как указано для державок GNDN типа.

Форма стружки



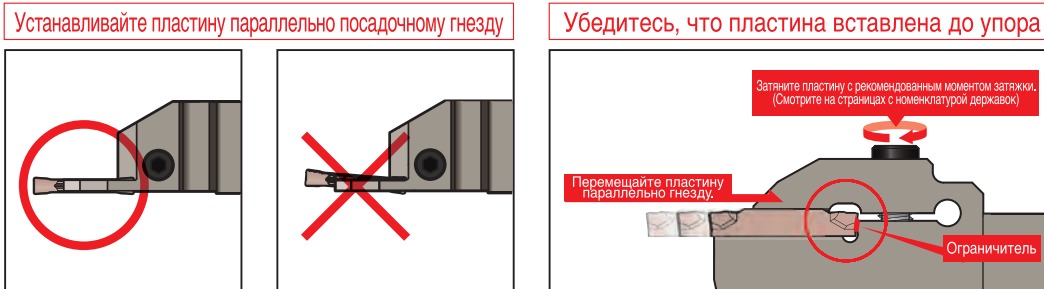
Обраб. материал : SCM435 Ширина канавки: 3.0мм
 Державка : GNDN R2020K-325-020 Пластина: GCMN3015-RN
 Режим резания : $v_c=100\text{м/мин}$, $f=0.1\text{мм/об}$
 Глубина = 1.0мм с СОЖ

Важные примечания к SEC-инструменту для обработки канавок GND типа

Обработка канавок

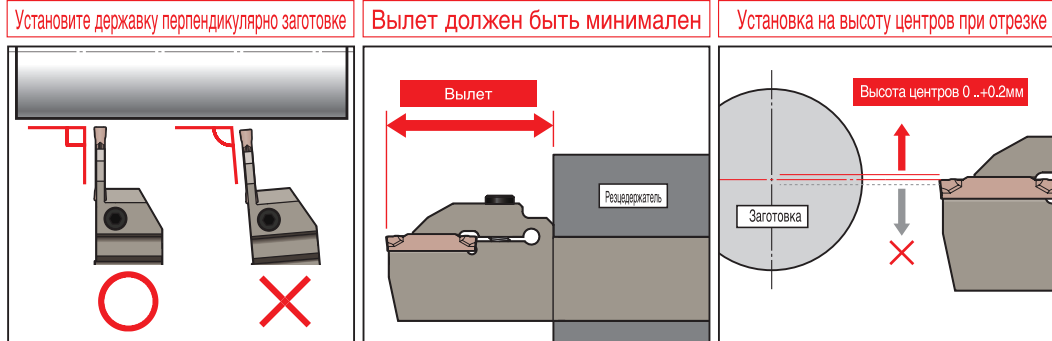
Рекомендации по закреплению пластины

- 1 Очистить посадочное гнездо от пыли, масла, загрязнений перед установкой пластины.
- 2 Если на посадочном гнезде имеются царапины или заусенцы, удалите их.
- 3 Вставьте пластину, перемещая её вдоль посадочного гнезда.
- 4 Прижмите пластину в противоположную сторону (в направлении державки) от кромки до ограничителя.
- 5 **Затяните пластину с рекомендованным моментом затяжки.** Если вы затянете пластину с превышением рекомендуемого момента, пластина может сломаться.



Рекомендации по установке державок

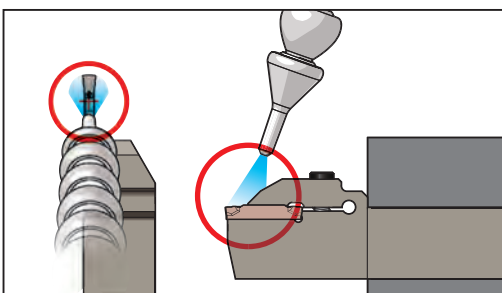
- 1 Удалите загрязнения с установочной поверхности резцедержателя перед размещением державки.
- 2 Если на установочной плоскости резцедержателя имеются царапины или заусенцы, удалите их.
- 3 Установите державку так, чтобы пластина была установлена перпендикулярно оси заготовки. Избегайте действий, приводящих к поломке или порче обработанной поверхности.
- 4 Вылет инструмента должен быть максимально минимизирован.
- 5 При обработке канавок или точении устанавливайте кромку на высоту центров как можно точнее (допускается отклонение $\pm 0.1\text{мм}$).



Рекомендации по установке сопла для подачи СОЖ

- 1 Установите сопло для подачи СОЖ так, чтобы СОЖ подавалась на уровне верхней точки элемента крепления.

Установите сопло на уровне верхней точки крепления



Глубина резания при обратном проходе с RG стружколомом

Ширина обработки (мм)	Макс. глубина резания при обратном проходе (мм)
CW	E1
2.0*	0.10
3.0	0.15
4.0	0.20
5.0	0.25
6.0	0.30
7.0	0.35
8.0	0.40

*: CW = 2.0 только для FN типа

GND тип Рекомендуемые режимы резания

Ширина (мм)	Рекомендуемые режимы резания		Радиус при вершине (мм)	Обозначение
	Обработка канавок / Отрезка (поднутрение)	Продольное точение		
1.25	Стружколом GF тип 	—	0.05	GCM N125005-GF
1.5	Стружколом GF тип 	—	0.05	GCM N150005-GF
2.0	Стружколом ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RN тип GA тип 		0.03	GCM R/L20003-CF-10 GCM R/L20003-CF-15
			0.2	GCM N2002-ML GCM N2002-GG GCM N2002-GL GCM N2002-GF GCM R/L2002-CG-05 GCG N2002-GA
			1.0	GCM N2010-RN
3.0	Стружколом MG тип ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RG тип RN тип GA тип 		0.03	GCM R/L30003-CF-10 GCM R/L30003-CF-15
			0.2	GCM N3002-ML GCM N3002-GG GCM N3002-GL GCM N3002-GF GCM R/L3002-CG-05
			0.4	GCG N3002-GA GCM N3004-MG GCM N3004-GG
			1.5	GCM N3015-RG GCM N3015-RN
4.0	Стружколом MG тип ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RG тип RN тип GA тип 		0.2	GCM N4002-GG GCM N4002-GL GCM N4002-GF GCM R/L4002-CG-05
			0.4	GCM N4004-ML GCM N4004-GG GCG N4004-GA
			0.8	GCM N4008-MG
			2.0	GCM N4020-RG GCM N4020-RN
5.0	Стружколом MG тип ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RG тип RN тип GA тип 		0.2	GCM N5002-GG GCM N5002-GL GCM N5002-GF
			0.4	GCM N5004-ML GCM N5004-GG GCG N5004-GA
			0.8	GCM N5008-MG
			2.5	GCM N5025-RG GCM N5025-RN
6.0	Стружколом MG тип ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RG тип RN тип GA тип 		0.2	GCM N6002-GG GCM N6002-GL GCM N6002-GF
			0.4	GCM N6004-ML GCM N6004-GG GCG N6004-GA
			0.8	GCM N6008-MG
			3.0	GCM N6030-RG GCM N6030-RN
7.0	Стружколом MG тип ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RG тип RN тип GA тип 		0.2	GCM N7002-GF
			0.4	GCM N7004-ML GCM N7004-GG GCM N7004-GL
			0.8	GCM N7004-GF
			3.5	GCM N7008-MG GCM N7035-RG
8.0	Стружколом MG тип ML тип GG тип GL тип GF тип CG тип CF тип RG тип RN тип GA тип 		0.2	GCM N8002-GF
			0.4	GCM N8004-ML GCM N8004-GG GCM N8004-GL
			0.8	GCM N8004-GF
			4.0	GCM N8008-MG GCM N8040-RG

При обработке торцевой канавки пытайтесь добиться завивания стружки в моток посредством снижения подачи.
 При отрезке снижайте подачу до 30%..50% от рекомендуемой вблизи центра заготовки.
 Убедитесь в достаточном пространстве для выхода стружки при растачивании ML/GL/GF типами стружколомов.

Рекомендуемые режимы резания для GNDIS тип F49

Рекомендуемые режимы резания

Обраб. материал	P Углеродистая / Легированная сталь				M Нержавеющая сталь				K Чугун			S Экзотические сплавы	N Цветные металлы
Сплав	AC830P	AC520U	AC530U AC1030U	T2500A	AC830P	AC520U	AC530U AC1030U	AC425K	AC520U	AC530U AC1030U	AC520U	AC530U AC1030U	H10
Скорость резания v_c (м/мин)	80..200	80..200	50..200	50..200	70..150	70..150	50..150	80..200	60..200	50..200	20..80	20..60	150..300

GNDM / GNDL тип

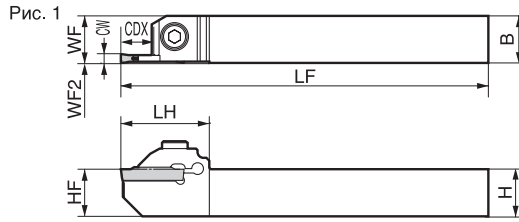


Нулевой отступ

* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.

Наружная многофункциональная обработка (обработка канавок, точение, профильная обработка)
Крепление прихватом

Обработка канавок
F



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

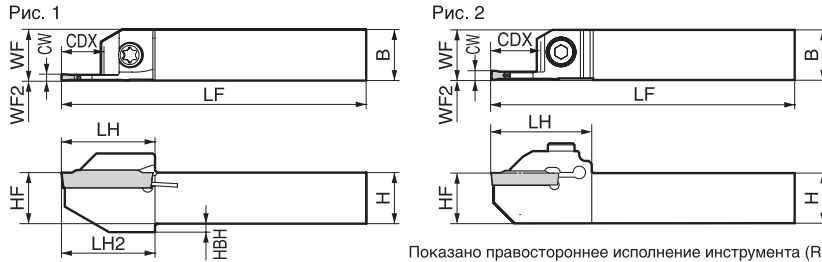
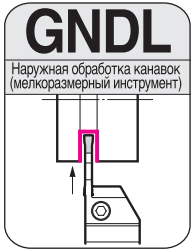
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие		
	R	L												Винт	Ключ	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	8.0	GCM N125005-GF	1	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	10.0	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	12.0	GC □ □20○□-□ □	1			
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	12.0	GC □ □30○□-□ □	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F23.



Нулевой отступ

Наружная обработка канавок и отрезка
Крепление прихватом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие		
	R	L														Винт/Винт	Ключ	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	10.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	10.0	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	10.0	GC □ □20○□-□ □	1			
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	10.0	GC □ □30○□-□ □	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	12.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	12.0	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	12.5	GC □ □20○□-□ □	1			
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	12.5	GC □ □30○□-□ □	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1.25	12.5	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1.50	12.5	GCM N150005-GF	2			
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	2.00	16.0	GC □ □20○□-□ □	2			
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	3.00	16.0	GC □ □30○□-□ □	2			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F23.

GNDM / GNDL тип



GNDM / GNDL тип (мелкоразмерная обработка) пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

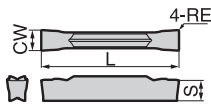


Рис. 2

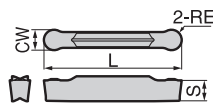


Рис. 3

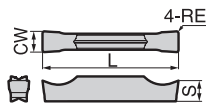
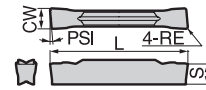


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <small>Общее применение</small>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
ML <small>Низкая подача</small>	GCM N2002-ML N3002-ML	—	—	●	●	—	2.0 3.0	±0.03 ±0.03	0.2 0.2	21.1 21.1	3.6 3.8	5	1

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
RG <small>Общее применение</small>	GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	2

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <small>Общее применение</small>	GCM N2002-GG N3002-GG	●	●	●	—	2.0 3.0	±0.03 ±0.03	0.2	21.1	3.6 3.8	5	1
GL <small>Низкая подача</small>	GCM N2002-GL N3002-GL	●	●	●	—	2.0 3.0	±0.03 ±0.03	0.2	21.1	3.6 3.8	5	1
GF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM N125005-GF N150005-GF	—	—	●	—	1.25 1.5	±0.03 ±0.03	0.05	17.4	3.2 3.7	5	1
	GCM N2002-GF N3002-GF	—	—	●	●	2.0 3.0	±0.03 ±0.03	0.2	21.1	3.6 3.8	5	1

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
RN <small>Общее применение</small>	GCM N2010-RN N3015-RN	—	—	●	●	2.0 3.0	±0.03 ±0.03	1.0 1.5	21.7 22.4	3.6 3.8	5	2

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
			Ширина	Допуск					
GA <small>Общее применение</small>	GCG N2002-GA N3002-GA	●	2.0 3.0	±0.025 ±0.025	0.2 0.2	21.1 21.1	3.6 3.8	5	3

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI Угол в плане	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG <small>Общее применение</small>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
	L2002-CG-05	—	—	—	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	4	4
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
CF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	4	4
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	4	4
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	4	4
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		

GCMR: правое исполнение, GCML: левое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**



GNDS тип



* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.

Наружная многофункциональная обработка (обработка канавок, точение, профильная обработка)
Крепление прихватом

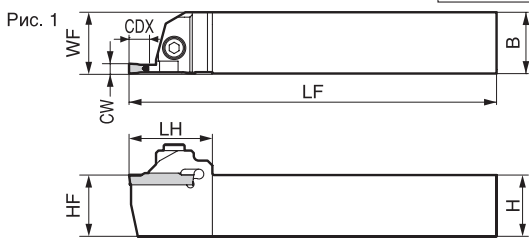


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Обработка канавок
F

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие		
	R	L											Винт	Ключ	
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	6	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	6	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	10	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	10	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	10	GC□ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	6	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	6	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	10	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	10	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	10	GC□ N60○○-□□	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F25.



GNDS тип пластины

Рис. 1

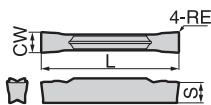


Рис. 2

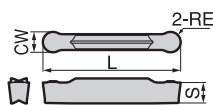


Рис. 3

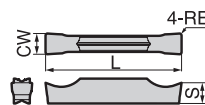
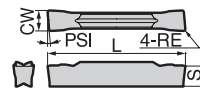


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



(TC с покрытием / Кермет / TC)

Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <i>Общее применение</i>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
ML <i>Общее применение</i> <small>CW = до 4.0 мм</small> <small>CW = 5.0 мм и более</small> <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5			

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
RG <i>Общее применение</i>	GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	2
	N4020-RG	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <i>Общее применение</i>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		
GL <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N2002-GF	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1		
GF <i>Низкие усилия резания</i>	N3002-GF	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
	N4002-GF	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
RN <i>Общее применение</i>	GCM N2010-RN	—	—	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	2
	N3015-RN	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8		
	N4020-RN	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0		
	N5025-RN	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1		
	N6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.		
			Ширина	Допуск							
GA <i>Общее применение</i>	GCG N2002-GA	●			2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
	N3002-GA	●			3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●			4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GA	●			5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
N6004-GA	●			6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5			

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG <i>Общее применение</i>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0			
CF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		

GCMR: правое исполнение, GCM L: правое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)

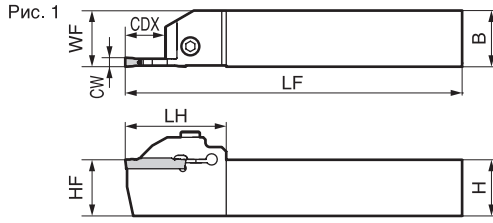


GNDM тип / GNDMS тип



* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.

Наружная многофункциональная обработка (обработка канавок, точение, профильная обработка)
Крепление прихватом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

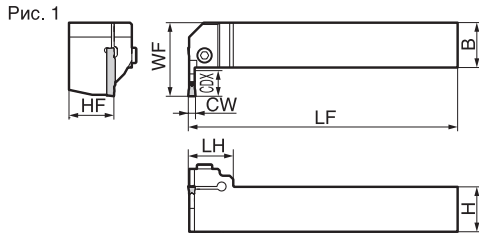
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт		Ключ
	R	L											Винт	Ключ	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	10	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	10	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	GC □ 20 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	18	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	18	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	18	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	10	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	10	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	10	GC □ 20 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	12	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	18	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	18	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	18	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	12	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	18	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	18	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	18	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	18	GCM N70 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	18	GCM N80 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	12	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	18	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	18	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	18	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	18	GCM N70 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	18	GCM N80 ○ ○ - □ □	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выберите подходящие пластины на стр. F27.



* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.

Наружная (L-тип) многофункциональная обработка (обработка канавок, точение, профильная обработка)
Крепление прихватом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт		Ключ
	R	L											Винт	Ключ	
GNDMS R/L2020K-310	●	●	20	20	125	32	20	25.0	3.0	10	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDMS R/L2020K-412	●	●	20	20	125	34	20	25.0	4.0	12	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDMS R/L2020K-512	●	●	20	20	125	34	20	25.0	5.0	12	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDMS R/L2525M-312	●	●	25	25	150	39	25	25.0	3.0	12	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDMS R/L2525M-414	●	●	25	25	150	41	25	25.0	4.0	14	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDMS R/L2525M-514	●	●	25	25	150	41	25	25.0	5.0	14	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDMS R/L2525M-614	●	●	25	25	150	41	25	25.0	6.0	14	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выберите подходящие пластины на стр. F27.

GNDM тип / GNDMS тип



GNDM тип / GNDMS тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

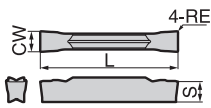


Рис. 2

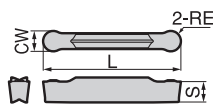


Рис. 3

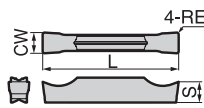
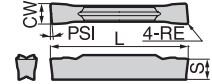


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
	GCM N7008-MG	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.75	5.5		
ML	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	—	—	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		
Низкая подача	GCM N7004-ML	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	5	1
	N8004-ML	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0		

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
RG	GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	2
	N4020-RG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		
	GCM N7035-RG	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	3.5	29.05	5.5		
	N8040-RG	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	4.0	29.25	6.0		

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.	
						Ширина	Допуск						
RN	GCM N2010-RN	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	2
	N3015-RN	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8		
	N4020-RN	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0		
	N5025-RN	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1		
	N6030-RN	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.			
						Ширина	Допуск								
GG	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1			
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8					
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0					
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1					
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5					
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8					
	N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0					
Общее применение	N5004-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1			
	N6004-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5					
	GCM N7004-GG	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5					
	N8004-GG	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0					
	GL	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1			3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8					
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0					
N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1						
N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5						
Низкая подача	GCM N7004-GL	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5					
N8004-GL	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0						
GF	GCM N125005-GF	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	5	1			
	N150005-GF	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7					
	GCM N2002-GF	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6					
	N3002-GF	—	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8					
	N4002-GF	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0					
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1					
	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5					
	N7002-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.75	5.5					
	N8002-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0					
	GCM N7004-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5					
N8004-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0						

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
			Ширина	Допуск					
GA	GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
	N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GA	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		
	Общее применение								

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
CF	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	5	4
	GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	L20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	L20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	Низкие усилия резания												

GCMR: правое исполнение, GCML: правое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)

GNDM-J тип

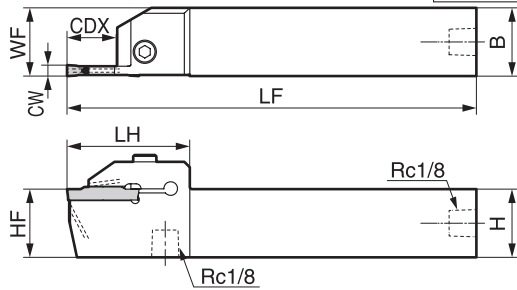


* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.

Наружная многофункциональная обработка (обработка канавок, точение, профильная обработка)
Внутренний подвод СОЖ
Крепление прихватом



Рис. 1



Державки

Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт	Заглушка	Ключ	
	R	L														
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	18	GC □ □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	18	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	18	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	10	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	12	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	18	GC □ □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	18	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	18	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F27.

Рис. 1

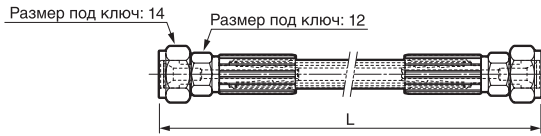


Рис. 1

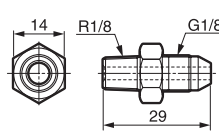
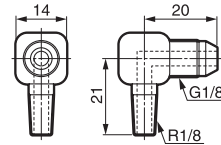


Рис. 2



Комплектующие (шланг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	L	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

Шланг приобретается отдельно.

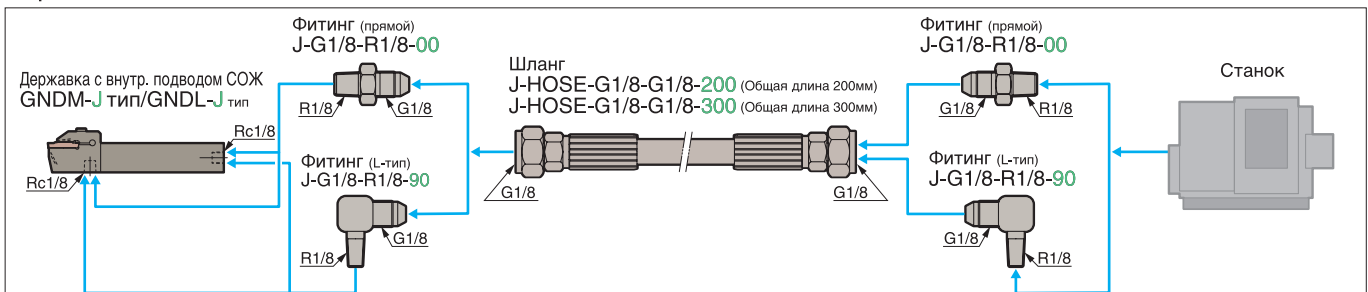
Комплектующие (фитинг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

Фитинг приобретается отдельно.

Варианты подключения



- Используйте герметик при сборке.
- GNDM-J/GNDL-J тип державки: при подключении СОЖ со стороны опорной поверхности (Рис. 1), заглушка (XP02) устанавливается со стороны обратного торца. При подключении СОЖ со стороны обратного торца (Рис. 2), заглушка (XP02) устанавливается со стороны опорной поверхности.

Рис. 1 Подключение со стороны опорной поверхности

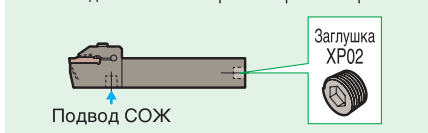
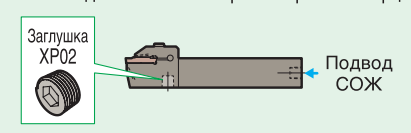


Рис. 2 Подключение со стороны обратного торца



GNDM-J тип



GNDM-J тип пластины

Рис. 1

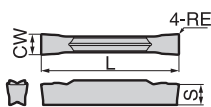


Рис. 2

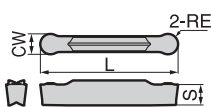


Рис. 3

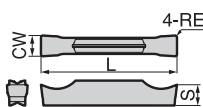
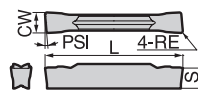


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



(TC с покрытием / Кермет / TC)

Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <i>Общее применение</i>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
ML <i>Общее применение</i> <small>CW = до 4.0мм</small> <small>CW = 5.0мм и более</small> <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5			

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
RG <i>Общее применение</i>	GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	2
	N4020-RG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <i>Общее применение</i>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		
GL <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
GF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM N2002-GF	—	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GF	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GF	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5			

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
RN <i>Общее применение</i>	GCM N2010-RN	—	—	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	2
	N3015-RN	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8		
	N4020-RN	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0		
	N5025-RN	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1		
	N6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GA <i>Общее применение</i>	GCG N2002-GA	●				2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
	N3002-GA	●				3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●				4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GA	●				5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5			

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG <i>Общее применение</i>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0			
CF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		

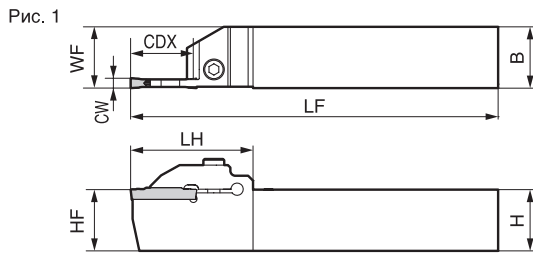
GCMR: правое исполнение, GCM: левое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)



GNDL тип / GNDLS тип



Обработка глубоких канавок и отрезка
Крепление прихватом

Показано правостороннее
исполнение инструмента (R).

Обработка
канавок

F

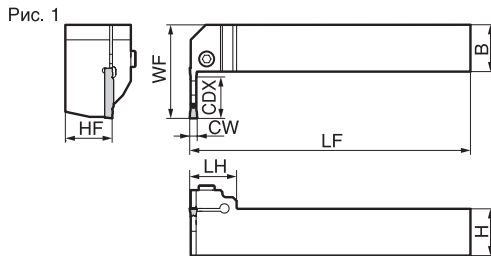
Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	P.ис.	Винт		Ключ
	R	L											Винт	Ключ	
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	16	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	GC □ 20 ○ □ □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	16	GCM N125005-GF	1			
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	16	GCM N150005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	20(18)	GC □ 20 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30 ○ □ □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	25(23)	GCM N70 ○ □ □ □	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	25(23)	GCM N80 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30 ○ □ □ □	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	25(23)	GCM N70 ○ □ □ □	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	25(23)	GCM N80 ○ □ □ □	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Размеры, указанные в скобках, даны для пластин RG /RN типа.
Выбирайте подходящие пластины на стр. F31.



Обработка глубоких канавок (L-тип)
Крепление прихватом

Показано правостороннее
исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	P.ис.	Винт		Ключ
	R	L											Винт	Ключ	
GNDLS R/L2020K-216	●	●	20	20	125	38	20	25	2.0	16	GC □ 20 ○ □ □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDLS R/L2020K-316	●	●	20	20	125	38	20	25	3.0	16	GC □ 30 ○ □ □ □	1			
GNDLS R/L2525M-218	●	●	25	25	150	45	25	25	2.0	18	GC □ 20 ○ □ □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDLS R/L2525M-318	●	●	25	25	150	45	25	25	3.0	18	GC □ 30 ○ □ □ □	1			
GNDLS R/L2525M-423	●	●	25	25	150	50	25	25	4.0	23	GC □ 40 ○ □ □ □	1			
GNDLS R/L2525M-523	●	●	25	25	150	50	25	25	5.0	23	GC □ N50 ○ □ □ □	1			
GNDLS R/L2525M-623	●	●	25	25	150	50	25	25	6.0	23	GC □ N60 ○ □ □ □	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F31.



GNDL тип / GNDLS тип пластина

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

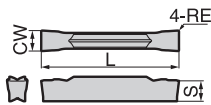


Рис. 2

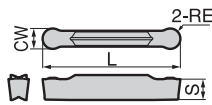


Рис. 3

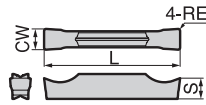
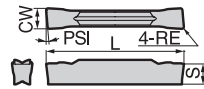


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							MG	GCM N3004-MG					
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
	GCM N7008-MG	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.75	5.5		
	N8008-MG	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.75	6.0	1	1
	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
	GCM N7004-ML	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1	1
	N8004-ML	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	5	1

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							RG	GCM N3015-RG					
	N4020-RG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		
	GCM N7035-RG	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	3.5	29.05	5.5		
	N8040-RG	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	4.0	29.25	6.0	2	2

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
						GG	GCM N2002-GG					
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
	N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
	N5004-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
	N6004-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
	GCM N7004-GG	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1	1
	N8004-GG	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	5	1
	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5	1
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	1
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
	GCM N7004-GL	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1	1
	N8004-GL	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	1	1
	GCM N125005-GF	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1	1
	N150005-GF	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7	1	1
	GCM N2002-GF	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
	N3002-GF	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
	N4002-GF	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	1
	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
	GCM N7002-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.75	5.5	1	1
	N8002-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0	1	1
	GCM N7004-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	5	1
	N8004-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	1	1

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.	
						Ширина	Допуск						
						RN	GCM N2010-RN						—
	N3015-RN	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8		
	N4020-RN	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0		
	N5025-RN	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1		
	N6030-RN	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.				
			Ширина	Допуск									
			GA	GCG N2002-GA						●			
	N3002-GA	●					3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●					4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GA	●					5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GA	●					6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							CG	GCM R2002-CG-05					
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	4	4
	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	4	4
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	4	4
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	4	4

GCMR: правое исполнение, GCML: правое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания F21

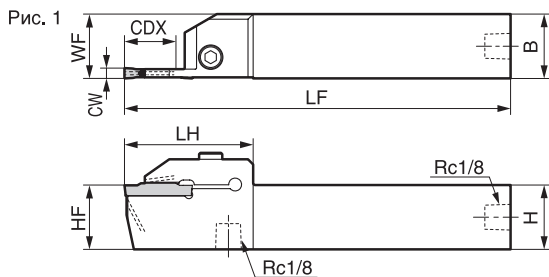
● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)



GNDL-J тип



Обработка глубоких канавок и отрезка
Внутренний подвод СОЖ
Крепление прихватом



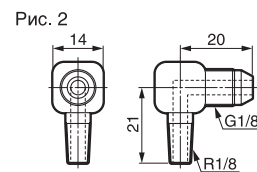
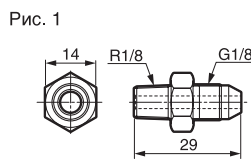
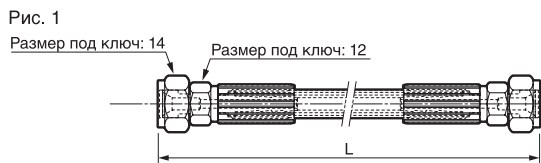
Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт	Заглушка	Ключ	
	R	L														
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	25(23)	GC □ □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	25(23)	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	25(23)	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	20(18)	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	20(18)	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	25(23)	GC □ □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	25(23)	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	25(23)	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Размеры, указанные в скобках, даны для пластин RG /RN типа.
Выбирайте подходящие пластины на стр. F33.



Комплектующие (шланг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	L	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

Шланг приобретается отдельно.

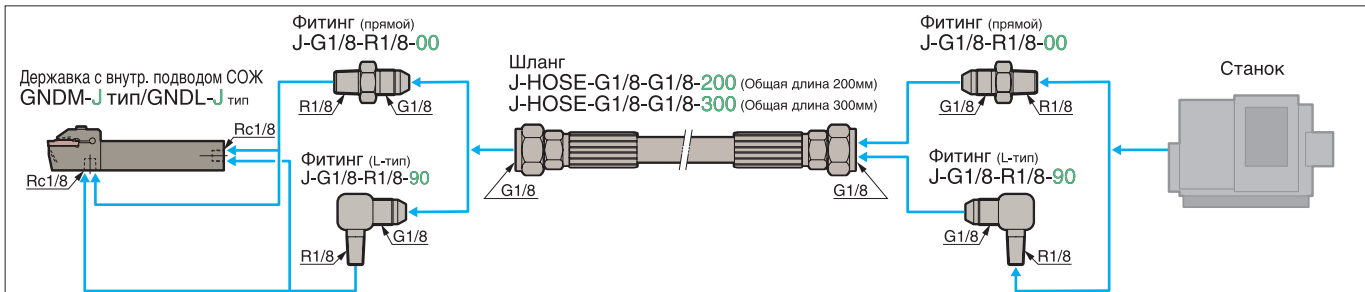
Комплектующие (фитинг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

Фитинг приобретается отдельно.

Варианты подключения



- Используйте герметик при сборке.
- GNDM-J/GNDL-J тип державки: при подключении СОЖ со стороны опорной поверхности (Рис. 1), заглушка (XP02) устанавливается со стороны обратного торца. При подключении СОЖ со стороны обратного торца (Рис. 2), заглушка (XP02) устанавливается со стороны опорной поверхности.

Рис. 1 Подключение со стороны опорной поверхности

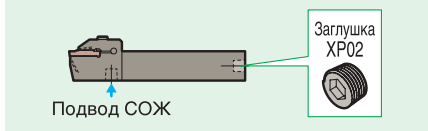
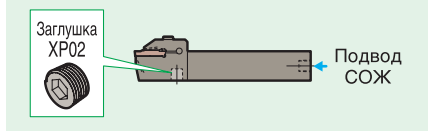


Рис. 2 Подключение со стороны обратного торца





GNDL-J тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

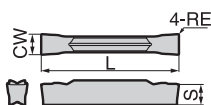


Рис. 2

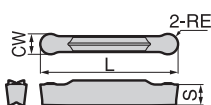


Рис. 3

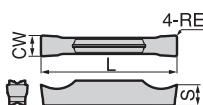
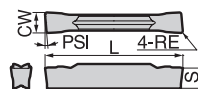


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							MG	GCM N3004-MG					
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
ML	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							RG	GCM N3015-RG					
	N4020-RG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.	
						Ширина	Допуск						
						GG	GCM N2002-GG						●
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8			
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0			
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1			
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1	
GL	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1	
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8			
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0			
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1			
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1	
GF	GCM N2002-GF	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GF	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GF	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GF	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GF	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
						RN	GCM N2010-RN					
	N3015-RN	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8		
	N4020-RN	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0		
	N5025-RN	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1		
	N6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5	2	2

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.			
			Ширина	Допуск								
			GA	GCG N2002-GA						●	—	—
	N3002-GA	●	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●	—	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3
	N5004-GA	●	—	—	—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GA	●	—	—	—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							CG	GCM R2002-CG-05					
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	5	4
	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
CF	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		

GCMR: правое исполнение, GCM L: правое исполнение.

GNDCM тип

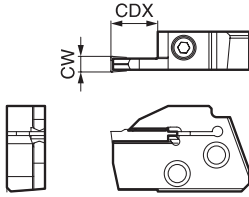


SumiPolygon кассеты для наружной обработки
Крепление прихватом

Обработка канавок F



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SumiPolygon GND тип кассеты

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		CW	CDX	Подходящие пластины	Подходящий адаптер	Рис.	Винт		Ключ
	R	L						Винт	Ключ	
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GC□□20○□□	PSC○○GND○○○○00 R/L	1	BX0512	5.0	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3	12	GC□□30○□□		1			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	GC□□40○□□		1			
GNDCM R/L 518	●	●	5	18	GC□N50○□□	PSC○○GND○○○○90 R/L	1			
GNDCM R/L 618	●	●	6	18	GC□N60○□□		1			

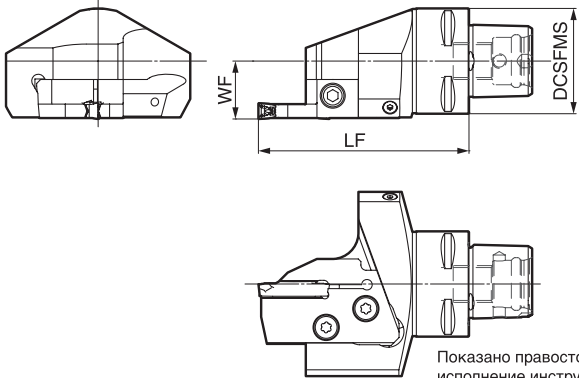
Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F35.

Обозначение

GNDCM R 2 12

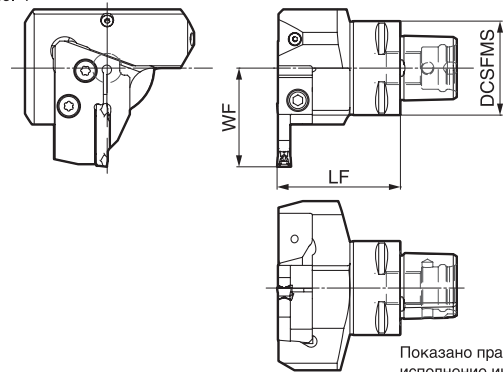
Серия Направ- Ширина Макс.
 ление (мм) глубина
 (мм)

Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SumiPolygon GND тип адаптеры (прямые)

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		WF	LF	DCS-FMS	Подходящие кассеты	Рис.	Винт		Ключ
	R	L						Винт	Ключ	
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM R/L○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50		1			
PSC63 GND 338000 R/L	●	●	33	80	63		1			

Пластины и кассеты не входят в комплект к адаптеру.

SumiPolygon GND тип адаптеры (L-тип)

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		WF	LF	DCS-FMS	Подходящие кассеты	Рис.	Винт		Ключ
	R	L						Винт	Ключ	
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM R/L○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50		1			
PSC63 GND 545790 R/L	●	●	54	57	63		1			

Пластины и кассеты не входят в комплект к адаптеру.

Обозначение

PSC40 GND 42 52 90 R

SumiPolygon Серия: WF LF 00: прямой Направ-
размер хвостовика GND тип размер размер 90: L тип ление
(мм) (мм)

GNDCM тип



GNDCM тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

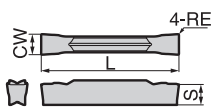


Рис. 2

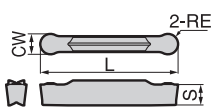


Рис. 3

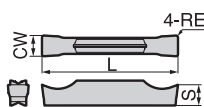
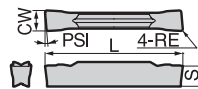


Рис. 4 (Показано правостороннее исполнение инструмента (R).)



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <i>Общее применение</i>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
ML <i>CW = до 4.0мм</i> <i>CW = 5.0мм и более</i> <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5			

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
RG <i>Общее применение</i>	GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	2
	N4020-RG	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0		
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <i>Общее применение</i>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		
GL <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N2002-GF	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1		
GF <i>Низкие усилия резания</i>	N3002-GF	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
	N4002-GF	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
RN <i>Общее применение</i>	GCM N2010-RN	—	—	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	2
	N3015-RN	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8		
	N4020-RN	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0		
	N5025-RN	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1		
	N6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.		
			Ширина	Допуск							
GA <i>Общее применение</i>	GCG N2002-GA	●			2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
	N3002-GA	●			3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●			4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GA	●			5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GA	●			6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG <i>Общее применение</i>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		
L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0			
CF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	4
	L20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	L20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		
	R30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		
	L30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		

GCMR: правое исполнение, GCMCL: правое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)

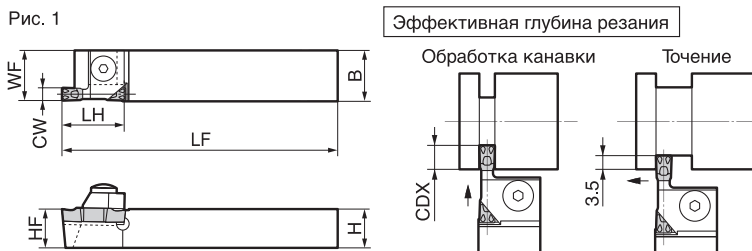




Наружная обработка канавок
Крепление прихватом

Обработка канавок

F



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

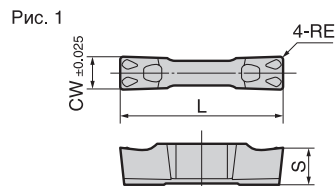
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Прихват	Винт	Пружина	Ключ
	R	L														
SGE R/L1016-3	●	●	10	16	120	15.7	10	19.5	3.0	6.2	GEN30○○	1				LH025NT
SGE R/L1216-3	●	●	12	16	120	15.7	12	19.5								
SGE R/L1616-3	●	●	16	16	120	15.7	16	22.0								
SGE R/L2020-3	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0	4.0	6.2	GEN40○○ GEN50○○	1				LH025NT
SGE R/L1016-45	●	●	10	16	120	15.7*	10	19.5								
SGE R/L1216-45	●	●	12	16	120	15.7*	12	19.5								
SGE R/L1616-45	●	●	16	16	120	15.7*	16	22.0	5.0	8.0	GEN50○○	1				LH025NT
SGE R/L2020-45	●	●	20	20	120	19.7*	20	22.0								
SGE R/L1020-6	●	●	10	20	120	19.7	10	19.5	6.0	6.2	GEN60○○	1				LH025NT
SGE R/L1220-6	●	●	12	20	120	19.7	12	19.5								
SGE R/L1620-6	●	●	16	20	120	19.7	16	22.0								
SGE R/L2020-6	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0	6.0	8.0	GEN60○○	1				LH025NT
SGE R/L2020-6	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0								

* Размер для установленной пластины с CW = 4мм. Для пластины с CW = 5мм размер на 0.5мм больше.

Пластины (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Обозначение	ACZ150	CW	L	S	RE	Применяемые державки	Рис.
GEN 3002	●	3.0	20	4.64	0.2	SGE R/L ○○○○-3	1
GEN 3004	●	3.0	20	4.64	0.4	SGE R/L ○○○○-3	1
GEN 4002	●	4.0	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 4004	●	4.0	20	4.50	0.4	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 5002	●	5.0	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 5004	●	5.0	20	4.50	0.4	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 6002	●	6.0	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-6	1
GEN 6004	●	6.0	20	4.50	0.4	SGE R/L ○○○○-6	1



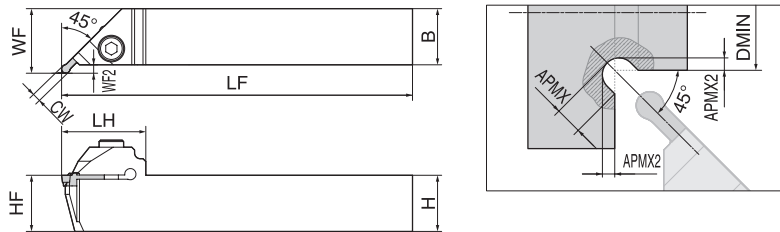
GNDN тип



Для обработки поднутрений
Крепление прихватом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	DMIN	CW	APMX	APMX2	Подходящие пластины	Рис.	Комплекующие		
	R	L														Винт	Ключ	
GNDN R/L2020K-215-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	2.0	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1	BX0520	5.0	LH040
GNDN R/L2020K-320-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
GNDN R/L2020K-430-030	●	●	20	20	125	24	20	37	4.0	30	4.0	3.0	1.29	GCM N4020-RN	1			
GNDN R/L2020K-535-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
GNDN R/L2020K-640-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	30	6.0	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1			
GNDN R/L2525M-215-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	20	2.0	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1	BX0520	5.0	LH040
GNDN R/L2525M-320-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
GNDN R/L2525M-430-030	●	●	25	25	150	29	25	37	4.0	30	4.0	3.0	1.29	GCM N4020-RN	1			
GNDN R/L2525M-535-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
GNDN R/L2525M-640-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	6.0	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW).

Обозначение

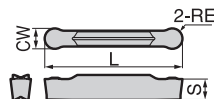
GND N R 20 20 K - 2 15 - 020

Серия Тип: Направ- Высота Ширина Длина Ширина АРМХ × 10 Мин. диаметр
для ление хвостовика хвостовика хвостовика резания (мм) обработки
поднутрений (мм) (мм) (мм) (мм) (мм)

GNDN тип пластины

(■) TC с покрытием

Рис. 1



Профильная / Обработка канавок / Поднутрение



Размеры (мм)

Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./улак.	Рис.
					Ширина	Допуск					
					RN	—					
N3015-RN	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8	1	
N4020-RN	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0	5	
N5025-RN	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1	1	
N6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5	1	

Общее применение

СКВ тип



Торцевая

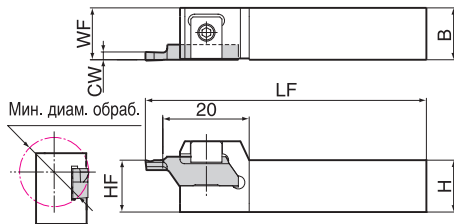
Обработка торцевых канавок
Крепление прихватом

Обработка канавок

F



Рис. 1



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	Рис.	Комплектующие		
								Прихват	Двойной винт	Ключ
СКБР 1010-16	●	10	10	111	10	10	1	СКБВ16	WB4-8	LH020
СКБР 1212-16	●	12	12	136	12	12	1			
СКБР 1616-16	●	16	16	136	16	16	1			
СКБР 2020-16	●	20	20	136	20	20	1			
СКБР 2525-16	●	25	25	161	25	25	1			

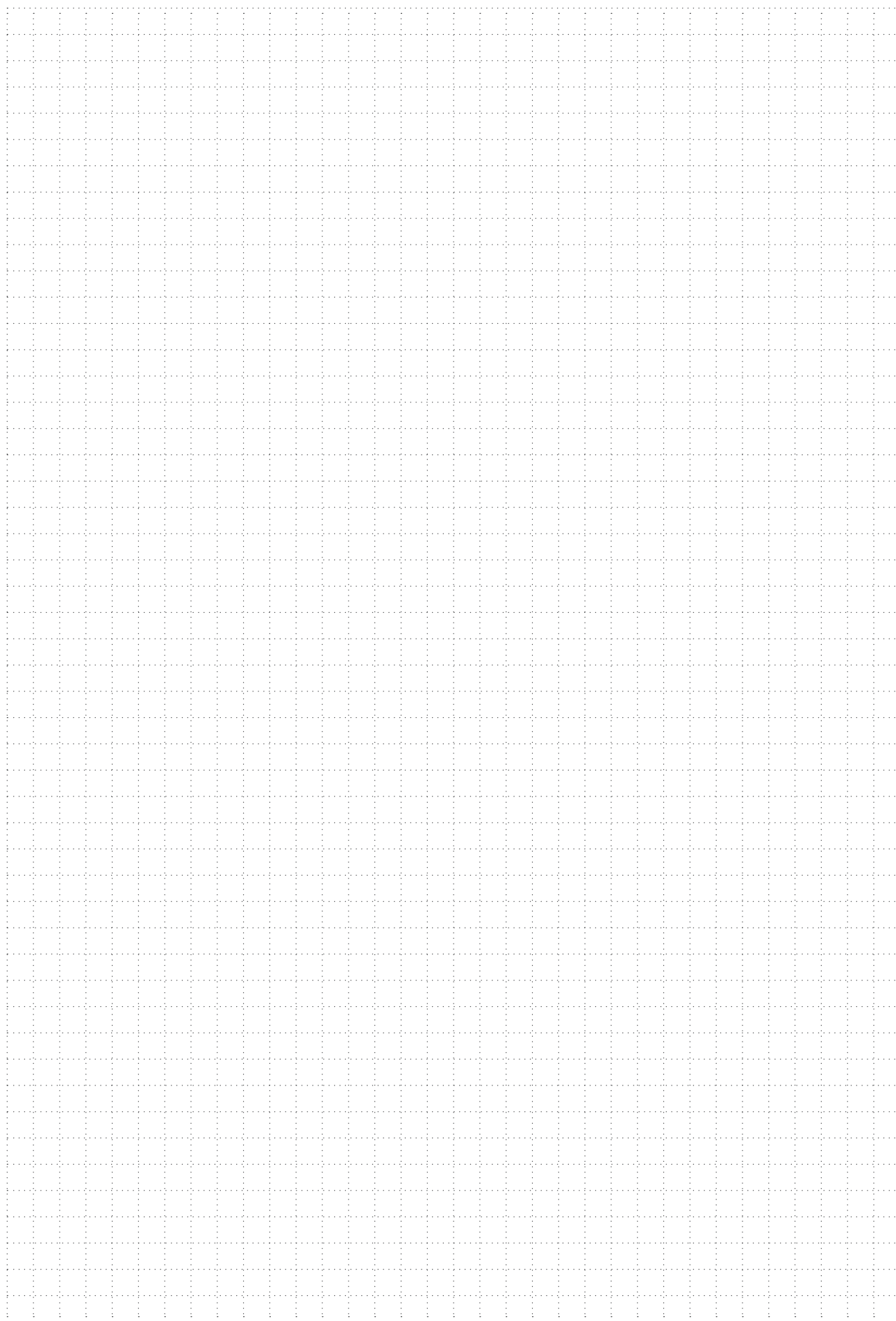
*Державки с круглым хвостовиком см. E58.

Пластины (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Обозначение	ACZ150	DMIN	WF3	E3	CW	RE	L	CDX	Рис.	Рис. 1
КВМФ R0615-05	●	6.0	4.0	0.2	1.5	0.05	21.8	4.0	1	
КВМФ R0620-05	●	6.0	4.0	0.2	2.0	0.05	21.8	4.0	1	
КВМФ R0630-05	●	6.0	4.0	0.2	3.0	0.05	21.8	4.0	1	

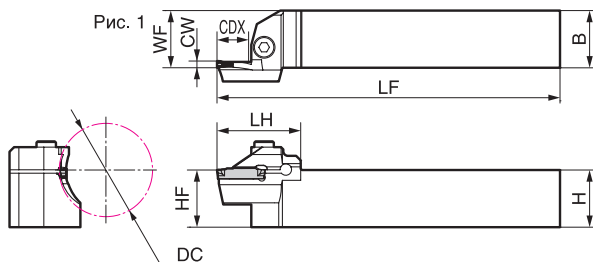
Для заметок



GNDF тип

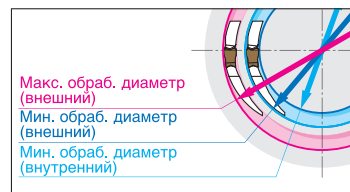


* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Обработка торцевых канавок
Крепление прихватом



Макс. обраб. диаметр (внешний)
Мин. обраб. диаметр (внешний)
Мин. обраб. диаметр (внутренний)

Обработка канавок

F

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	DC	Минимальный обрабатываемый диаметр (внутренний)	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт		Ключ
	R	L													Винт	Ключ	
GNDF R/L2020K-312-035	●	●	20	20	125	20	20	35.6	35.45	29	3.0	12	GC□ N30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-312-040	●	●	20	20	125	20	20	35.6	40.55	34	3.0	12					
GNDF R/L2020K-318-050	●	●	20	20	125	20	20	41.6	50.70	44	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-065	●	●	20	20	125	20	20	41.6	65.100	59	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-090	●	●	20	20	125	20	20	41.6	90.150	84	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-140	●	●	20	20	125	20	20	41.6	140.200	134	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-180	●	●	20	20	125	20	20	41.6	180.300	174	3.0	18					
GNDF R/L2020K-418-040	●	●	20	20	125	20	20	41.6	40.55	32	4.0	18	GC□ N40○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-423-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50.70	42	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65.90	57	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85.130	77	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125.200	117	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180.300	172	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280.1000	272	4.0	23					
GNDF R/L2020K-523-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50.70	40	5.0	23	GC□ N50○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-523-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65.90	55	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85.130	75	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125.200	115	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180.300	170	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280.1000	270	5.0	23					
GNDF R/L2020K-623-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50.75	38	6.0	23	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-623-070	●	●	20	20	125	20	20	46.6	70.110	58	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-100	●	●	20	20	125	20	20	46.6	100.200	88	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180.300	168	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280.1000	268	6.0	23					
GNDF R/L2525M-312-035	●	●	25	25	150	25	25	35.6	35.45	29	3.0	12					
GNDF R/L2525M-312-040	●	●	25	25	150	25	25	35.6	40.55	34	3.0	12					
GNDF R/L2525M-318-050	●	●	25	25	150	25	25	41.6	50.70	44	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-065	●	●	25	25	150	25	25	41.6	65.100	59	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-090	●	●	25	25	150	25	25	41.6	90.150	84	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-140	●	●	25	25	150	25	25	41.6	140.200	134	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-180	●	●	25	25	150	25	25	41.6	180.300	174	3.0	18					
GNDF R/L2525M-418-040	●	●	25	25	150	25	25	41.6	40.55	32	4.0	18	GC□ N40○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-423-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50.70	42	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65.90	57	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85.130	77	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125.200	117	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180.300	172	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280.1000	272	4.0	23					
GNDF R/L2525M-523-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50.70	40	5.0	23	GC□ N50○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-523-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65.90	55	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85.130	75	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125.200	115	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180.300	170	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280.1000	270	5.0	23					
GNDF R/L2525M-623-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50.75	38	6.0	23	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2525M-623-070	●	●	25	25	150	25	25	46.6	70.110	58	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-100	●	●	25	25	150	25	25	46.6	100.200	88	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180.300	168	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280.1000	268	6.0	23					

Выберите державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выберите подходящие пластины на стр. F41. Рекомендуемые режимы резания F21

GNDFS тип



* Для продольного точения используйте пластины для профильной обработки.

Обработка торцевых канавок (L-тип)
Крепление прихватом

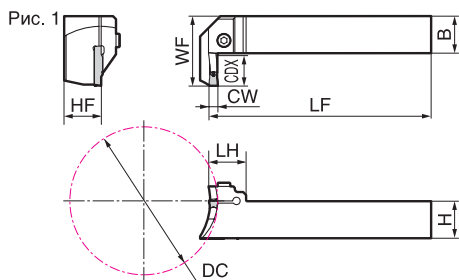
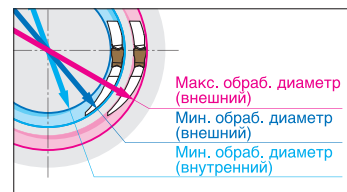


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).



Обработка канавок

F

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	DC	Минимальный обрабатываемый диаметр (внутренний)	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт		Ключ
	R	L													ВХ0520	Ключ	
GNDFS R/L2525M-620-070			25	25	150	47	25	25	70..100	58	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-620-100			25	25	150	47	25	25	100..200	88	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-620-180			25	25	150	47	25	25	180..300	168	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDFS R/L2525M-620-280			25	25	150	47	25	25	280..1000	268	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-620-450			25	25	150	47	25	25	450 и более	438	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-070			32	32	170	54	32	25	70..100	58	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-100			32	32	170	54	32	25	100..200	88	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-180			32	32	170	54	32	25	180..300	168	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDFS R/L3232P-620-280			32	32	170	54	32	25	280..1000	268	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-450			32	32	170	54	32	25	450 и более	438	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-070			25	25	150	47	25	30	70..100	54	8.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-100			25	25	150	47	25	30	100..200	84	8.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-180			25	25	150	47	25	30	180..300	164	8.0	20	GCM N80○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDFS R/L2525M-820-280			25	25	150	47	25	30	280..1000	264	8.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-450			25	25	150	47	25	30	450 и более	434	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-070			32	32	170	54	32	30	70..100	54	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-100			32	32	170	54	32	30	100..200	84	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-180			32	32	170	54	32	30	180..300	164	8.0	20	GCM N80○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDFS R/L3232P-820-280			32	32	170	54	32	30	280..1000	264	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-450			32	32	170	54	32	30	450 и более	434	8.0	20		1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW).

GNDFS тип

GNDFS тип пластины

(TC с покрытием / TC)

Рис. 1

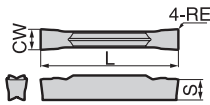


Рис. 2

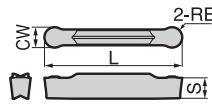
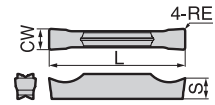


Рис. 3



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
MG <small>Общее применение</small>	GCM N6008-MG	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	5	1
	N8008-MG	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.75	6.0		1
ML <small>Низкая подача</small>	GCH N6004-ML	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
	N8004-ML	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0		1

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
RN <small>Общее применение</small>	GCMN6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5	5	2

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <small>Общее применение</small>	GCM N6002-GG	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
	GCM N6004-GG	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
GL <small>Низкая подача</small>	GCM N6002-GL	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
	GCM N8004-GL	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0		1
GF <small>Низкая подача / усиленная резания</small>	GCM N6002-GF	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1
	GCM N8002-GF	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0	5	1
	N8004-GF	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0		1

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначение	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GA <small>Общее применение</small>	GCG N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	5	3

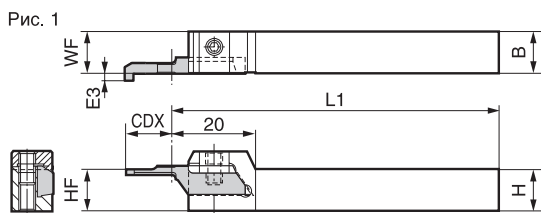
Обработка канавок



СКВ тип



Обработка внутренних канавок
Крепление прихватом



Смотри таблицу ниже для определения размеров E3 и CDX.

Державки

Обозначение	Склад	H	B	L1	WF	HF	Рис.	Комплектующие		
								Прихват	Двойной винт	Ключ
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			

Пластины (TC с покрытием)

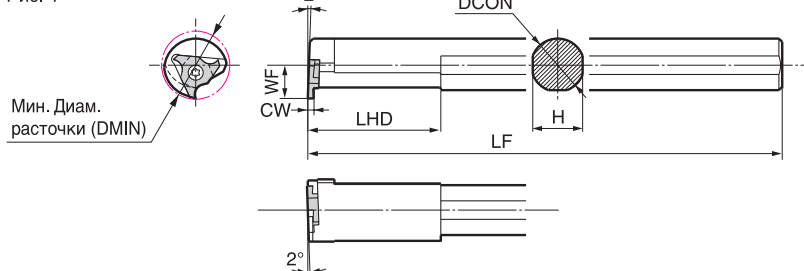
Обозначение	AC-1030U	DMIN	CW	WF3	E3	RE	L	CDX	Fig	Размеры (мм)	
										Fig	Fig
KBMG R0411-05	●	4.0	1.00	4.90	1.1	0.05	28.5	11	1		
KBMG R0411-10	●	4.0	2.00	4.90	1.1	0.10	28.5	11	1		
KBMG R0511-05	●	5.0	1.00	5.10	1.3	0.05	28.5	11	1		
KBMG R0511-10	●	5.0	2.00	5.10	1.3	0.10	28.5	11	1		



Обработка внутренних канавок
Крепление винтом



Рис. 1



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	WF	LHD	Минимальный диаметр расточки	CW	Макс. глубина канавки	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие	
												Винт	Ключ
SGIT R08	●	8	7.0	125	5.0	20	10.0	0.50..2.00	0.8*	GITL3○○○	1		
SGIT R10	●	10	9.0	150	6.0	25	12.0	0.50..2.00	0.8*	GITL3○○○	1	BFTX02506NS	RT08
SGIT R12	●	12	11.0	180	7.0	30	14.0	1.00..2.00	1.8	GITL5○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R14	●	14	13.0	180	8.0	35	16.0	1.00..2.00	1.8	GITL5○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R16	●	16	15.0	200	10.0	40	20.0	1.50..2.00	2.8	GITL6○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R20	●	20	19.0	200	12.0	40	25.0	1.50..2.00	2.8	GITL6○○○	1	BFTX0307NS	RT10

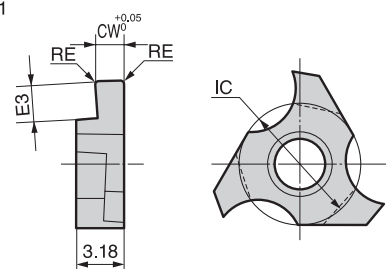
* Для пластины GITL3050 (CW = 0.5мм) максимальная глубина канавки – 0.5мм.

Пластины (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Обозначение	ACZ150	CW	E3	RE	IC	Подходящие державки	Рис.
GIT L3050	●	0.50	1.2	0.05	5.56	SGIT R08 SGIT R10	1
GIT L3065	●	0.65	1.2	0.05	5.56		
GIT L3075	●	0.75	1.2	0.05	5.56		
GIT L3100	●	1.00	1.2	0.05	5.56		
GIT L3125	●	1.25	1.2	0.20	5.56		
GIT L3145	●	1.45	1.2	0.20	5.56		
GIT L3150	●	1.50	1.2	0.05	5.56		
GIT L3200	●	2.00	1.2	0.10	5.56	SGIT R12 SGIT R14	1
GIT L5100	●	1.00	2.2	0.05	7.94		
GIT L5145	●	1.45	2.2	0.20	7.94		
GIT L5150	●	1.50	2.2	0.05	7.94		
GIT L5175	●	1.75	2.2	0.20	7.94		
GIT L5200	●	2.00	2.2	0.10	7.94		
GIT L6150	●	1.50	3.2	0.20	9.525		
GIT L6175	●	1.75	3.2	0.20	9.525		
GIT L6200	●	2.00	3.2	0.20	9.525		

Рис. 1



SSH тип

Обработка канавок



Характеристики

- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки
- Твердосплавная державка для снижения вибрации
- Сплав пластин AC1030U для высокого качества обработки
- Диаметр обработки от $\varnothing 8\text{мм}$ и более
- Широкая номенклатура пластин
Также присутствуют 12 позиций для обработки места под стопорные кольца



Образование стружки



Лёгкая эвакуация стружки

Недостаточно места для эвакуации стружки

Стабильный процесс эвакуации стружки даже при малых диаметрах обработки

Пакетирование стружки вызывает поломку инструмента

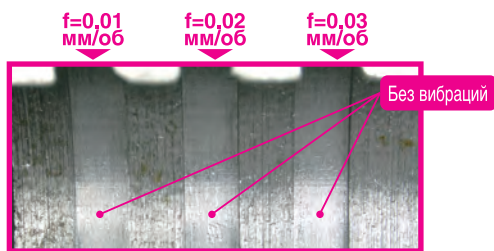
SSH тип

Конкурент

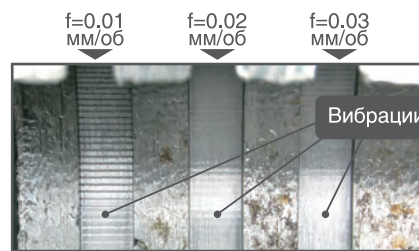
Обраб. материал: S45C Обрабатываемый диаметр: $\varnothing 13\text{мм}$ Режим резания: $v_c=50\text{м/мин}$, $f=0.02\text{мм/об}$, $a_p=1.0\text{мм}$ с СОЖ (на основе масла)

SSH тип – сниженные вибрации

Как результат острой кромки и жёсткой твердосплавной державки



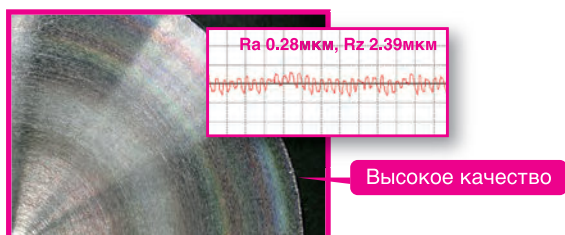
SSH тип



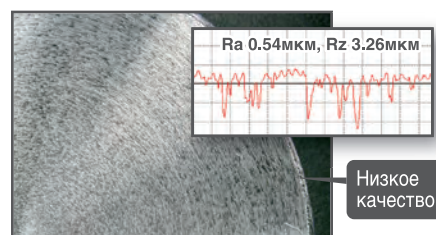
Конкурент

Обраб. материал: S45C Обрабатываемый диаметр: $\varnothing 13\text{мм}$ Режим резания: $v_c=100\text{м/мин}$, $f=0.01, 0.02, 0.03\text{мм/об}$, $a_p=0.2\text{мм}$ с СОЖ (на основе масла)

SSH тип – высокое качество обработки



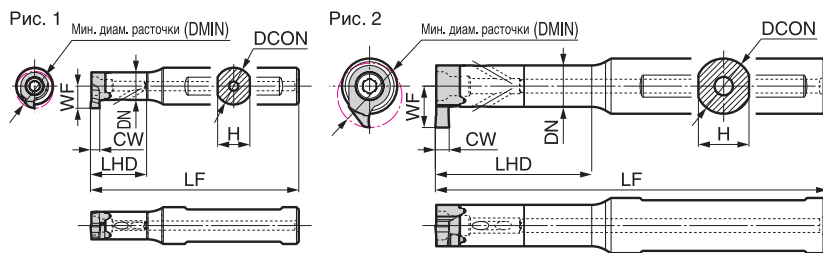
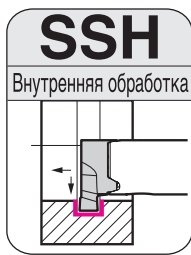
SSH тип



Конкурент

Обраб. материал: SCM440 Обрабатываемый диаметр: $\varnothing 30\text{мм}$ Режим резания: $v_c=180\text{м/мин}$, $f=0.02\text{мм/об}$, $a_p=0.2\text{мм}$ с СОЖ (на основе масла)

SSH тип



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	DN	H	LF	LHD	DMIN	CW	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие	
											Винт	Ключ
E08D-SSHМ N125-08	●	8	6	7	60	12.5	8	0.74..2.00	SSH□ R/L 08...	1	BFTX02608IPS	1.2 TRX08IP
E08E-SSHМ N210-08	●	8	6	7	70	21.0	8	0.74..2.00		1	BFTX02608IPS	1.2 TRX08IP
E12E-SSHМ N125-08	●	12	6	11	70	12.5	8	0.74..2.00		1	BFTX02608IPS	1.2 TRX08IP
E12F-SSHМ N210-08	●	12	6	11	80	21.0	8	0.74..2.00		1	BFTX02608IPS	1.2 TRX08IP
E12G-SSHМ N300-08	●	12	6	11	90	30.0	8	0.74..2.00		1	BFTX02608IPS	1.2 TRX08IP
E12H-SSHМ N420-08	●	12	6	11	100	42.0	8	0.74..2.00		1	BFTX02608IPS	1.2 TRX08IP
E12X-SSHМ N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	0.74..3.00	SSH□ R/L 14...	2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP
E12H-SSHМ N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	0.74..3.00		2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP
E12J-SSHМ N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	0.74..3.00		2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP
E12X-SSHМ N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	0.74..3.00		2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP
E16F-SSHМ N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	0.74..3.00		2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP
E16H-SSHМ N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	0.74..3.00		2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP
E16J-SSHМ N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	0.74..3.00	2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP	
E16X-SSHМ N640-14	●	16	9	14	130	64.0	14	0.74..3.00	2	BFTX0412IPS	5.0 LT15IP	

*Размер LF указан для установленной пластины SSHG/SSHR типа. Размер WF смотри ниже.

Пластины (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Применение	Обозначение	AC1000U		CW	CDX	RE	WF3	WF	S	E2	Подходящие державки	Рис.	Рис. 1 (Обработка канавок)
		R	L										
Обработка канавок	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	-	3.2	4.80	3.6	0.4	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	1	
	SSHG R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	-	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	SSHG R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	-	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	SSHG R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	-	3.2	4.80	3.1	-		1	
	SSHG R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	-	3.2	4.80	3.1	-		1	
	SSHG R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	-	3.2	4.80	3.0	-		1	
	SSHG R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	-	3.2	4.80	3.0	-		1	
	SSHG R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	-	3.2	4.80	3.0	-		1	
SSHG R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	-	3.2	4.80	3.0	-	1			
Профильная обработка	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.80	3.1	-	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	2	
	SSHR R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.80	3.1	-		2	
	SSHR R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.80	3.0	-		2	
Обработка фаски	SSHC R/L 08454502	●	●	-	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	-	3		
Обработка канавок	SSHG R/L 1407400	●	●	0.74	1.2	-	5.3	9.00	5.5	0.2	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	1	
	SSHG R/L 1408400	●	●	0.84	1.3	-	5.3	9.00	5.5	0.2		1	
	SSHG R/L 1409400	●	●	0.94	1.5	-	5.3	9.00	5.5	0.2		1	
	SSHG R/L 1410000	●	●	1.00	1.6	-	5.3	9.00	5.5	0.2		1	
	SSHG R/L 1411900	●	●	1.19	4.0	-	5.3	9.00	5.2	-		1	
	SSHG R/L 1413900	●	●	1.39	4.0	-	5.3	9.00	5.1	-		1	
	SSHG R/L 1415000	●	●	1.50	4.0	-	5.3	9.00	5.1	-		1	
	SSHG R/L 1416900	●	●	1.69	4.0	-	5.3	9.00	5.1	-		1	
	SSHG R/L 1420000	●	●	2.00	4.0	-	5.3	9.00	5.1	-		1	
	SSHG R/L 1425000	●	●	2.50	4.0	-	5.3	9.00	5.1	-		1	
SSHG R/L 1430000	●	●	3.00	4.0	-	5.3	9.00	5.1	-	1			
Профильная обработка	SSHR R/L 14120	●	●	1.20	4.0	0.60	5.3	9.00	5.2	-	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	2	
	SSHR R/L 14180	●	●	1.80	4.0	0.90	5.3	9.00	5.1	-		2	
	SSHR R/L 14200	●	●	2.00	4.0	1.00	5.3	9.00	5.1	-		2	
	SSHR R/L 14220	●	●	2.20	4.0	1.10	5.3	9.00	5.1	-		2	
	SSHR R/L 14300	●	●	3.00	4.0	1.50	5.3	9.00	5.1	-		2	

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	P Углеродистая / Легированная сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун
Скорость резания v _c (м/мин)	20-200	15-80	20-160
Подача f (мм/об)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м) ● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)

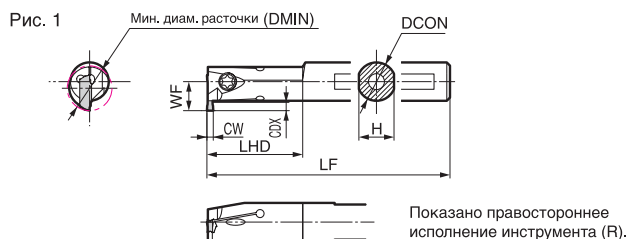
GNDIS тип



Внутренняя обработка
Крепление прихватом

Обработка канавок

F



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		DCON	H	LF	LHD	WF	DMIN	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт			Ключ
	R	L											Винт	N·m	Ключ	
GNDIS R/L1214-T1526	●	●	12	11	150	30	9.0	14	1.5	2.6	GXM N150005S-GF	1	BFTX0409N	3.4	LT15	
GNDIS R/L1214-T1536	●	●	12	11	150	30	10.0	14	1.5	3.6		1				
GNDIS R/L1616-T1536	●	●	16	15	160	35	11.5	16	1.5	3.6		1				
GNDIS R/L1620-T1546	●	●	16	15	160	40	14.5	20	1.5	4.6	GXM N2002S-□□	1	BFTX0511N	5.0	LT20	
GNDIS R/L2025-T1566	●	●	20	19	180	40	19.0	25	1.5	6.6		1				
GNDIS R/L1214-T2026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	2.0	2.6		1				
GNDIS R/L1214-T2036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	2.0	3.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0409N	3.4	LT15	
GNDIS R/L1616-T2036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	2.0	3.6		1				
GNDIS R/L1620-T2046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	2.0	4.6		1				
GNDIS R/L2025-T2066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	2.0	6.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0511N	5.0	LT20	
GNDIS R/L1214-T3026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	3.0	2.6		1				
GNDIS R/L1214-T3036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	3.0	3.6		1				
GNDIS R/L1616-T3036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	3.0	3.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0409N	3.4	LT15	
GNDIS R/L1620-T3046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	3.0	4.6		1				
GNDIS R/L2025-T3066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	3.0	6.6		1				

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Только пластины GXM могут быть использованы.

Обозначение

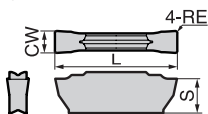
GND IS R 12 14 - T 15 26

Серия	Тип:	Подана	Диам.	Мин.	Для	Ширина	Макс.
	внутренняя обработка	хвостовика	(мм)	диам. расточки (мм)	внутренней обработки	х 10 (мм)	глубина канавки х 10 (мм)

GNDIS тип пластины


(TC с покрытием)

Рис. 1




Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC520U	AC1030U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
				Ширина	Допуск					
ML  <small>Низкая подача</small>	GXM N2002S-ML	●	●	2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1
	N3002S-ML	●	●	3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначение	AC520U	AC1030U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
				Ширина	Допуск					
GF  <small>Низкое усилие резания</small>	GXM N150005S-GF	—	●	1.5	±0.03	0.05	11.1	3.1	5	1
	GXM N2002S-GF	●	●	2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1
	N3002S-GF	●	●	3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). GCM/GCG типы пластин не подходят.

Рекомендуемые режимы резания (GNDIS)

Обрабатываемый материал	P Углеродистая / Легированная сталь		M Нержавеющая сталь		K Чугун		S Экзотические сплавы	
	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
Сплав	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
Скорость резания v_c (м/мин)	80-200	50-200	70-150	50-150	60-200	50-200	20-80	20-60

Обработка канавок / Отрезка / Поднутрение

Стружколом		Подача f (мм/об)	
		ML	GF
Ширина	1.5	—	0.02..0.10
CW	2.0	0.03..0.12	0.03..0.12
(мм)	3.0	0.05..0.15	0.05..0.15

Точение

Стружколом		ML	
		Подача f (мм/об)	Глубина резания a_p (мм/об)
Ширина	2.0	0.03..0.12	0.2..0.8
CW (мм)	3.0	0.05..0.15	0.3..1.2

GNDI тип



Внутренняя обработка
Крепление прихватом

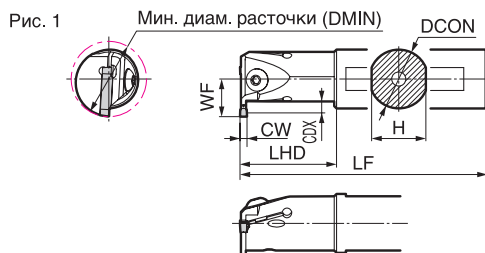


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		DCON	H	LHD	LF	WF	DMIN	CW	CDX	Подходящие пластины	Рис.	Винт		Ключ
	R	L											Винт	Ключ	
GNDI R/L2532-T206	●	●	25	23	40	200	16	32	2.0	6	GC □ N20 ○ ○ - □ □	1	ВН0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T210	●	●	32	30	50	250	26	40	2.0	10		1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T306	●	●	25	23	40	200	16	32	3.0	6		1	ВН0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T310	●	●	32	30	50	250	26	40	3.0	10	GC □ N30 ○ ○ - □ □	1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T311	●	●	40	38	60	300	31	50	3.0	11		1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T406	●	●	25	23	40	200	19	32	4.0	6		1	ВН0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T410	●	●	32	30	50	250	26	40	4.0	10	GC □ N40 ○ ○ - □ □	1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T411	●	●	40	38	60	300	31	50	4.0	11		1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T506	●	●	25	23	40	200	19	32	5.0	6		1	ВН0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T510	●	●	32	30	50	250	26	40	5.0	10	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T511	●	●	40	38	60	300	31	50	5.0	11		1	ВН0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T611	●	●	40	38	60	300	31	50	6.0	11	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1	ВН0616	6.0	LH040

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F51.

GNDI тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

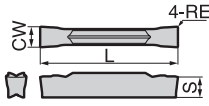


Рис. 2

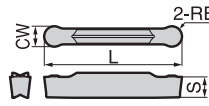
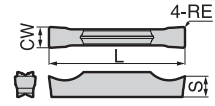


Рис. 3



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							MG	GCM N3004-MG					
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1	
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	
ML <small>Общее применение</small> <small>CW = до 4.0мм</small>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
ML <small>Низкая подача</small> <small>CW = 5.0мм и больше</small>	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1

Профильная / Обработка канавок

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							RG	GCM N3015-RG					
	N4020-RG	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	2	
	N5025-RG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	2	
	N6030-RG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	2	

Профильная / Обработка канавок / Поднутрение

Размеры (мм)

	Обозначение	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
						RN	GCM N2010-RN					
	N3015-RN	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8	2	
	N4020-RN	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0	2	
	N5025-RN	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1	2	
	N6030-RN	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5	2	2

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

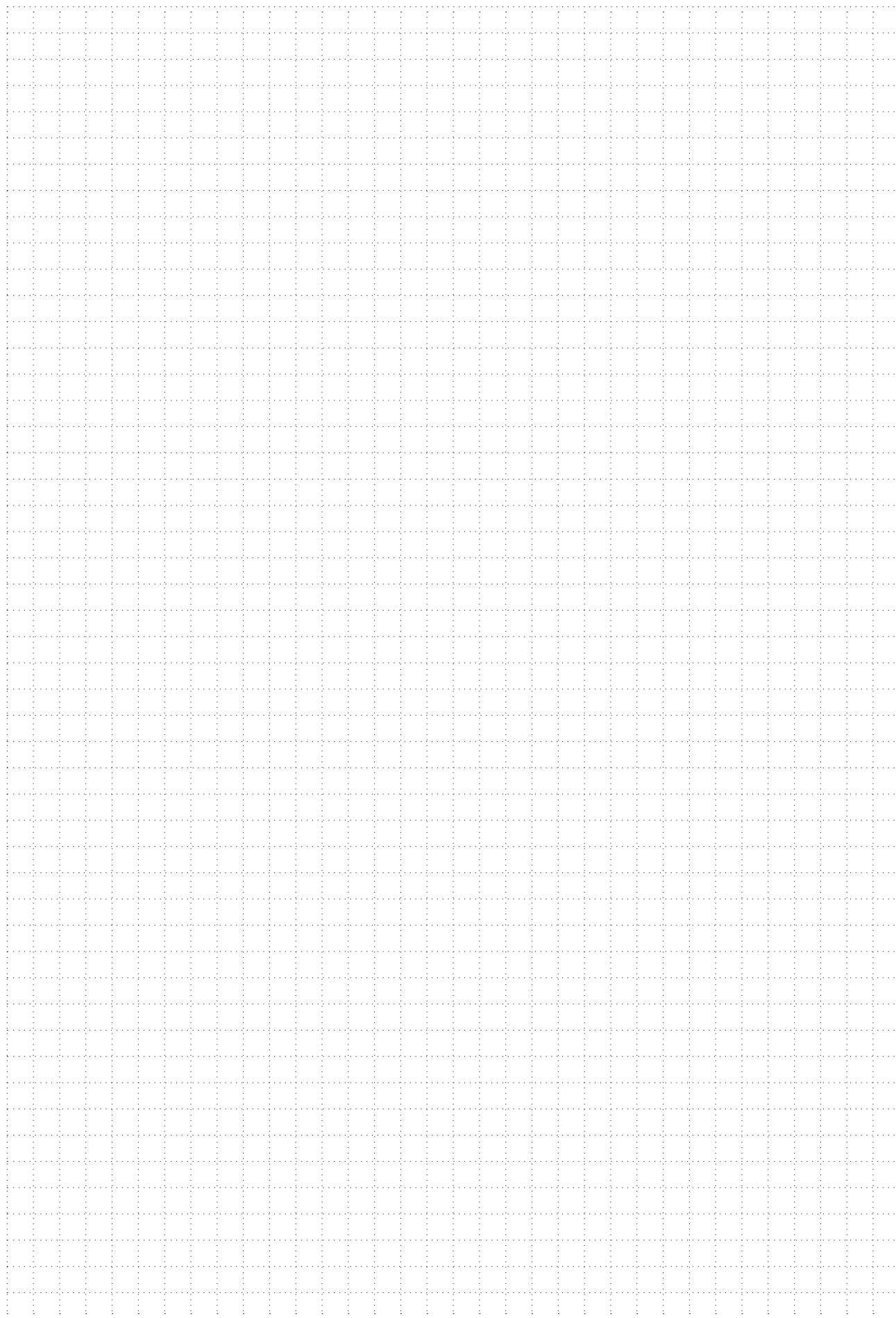
	Обозначение	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
						GG	GCM N2002-GG					
	N3002-GG	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	
	N4002-GG	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	
	N5002-GG	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
	N6002-GG	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
GG <small>Общее применение</small>	GCM N3004-GG	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	N4004-GG	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
	N5004-GG	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
	N6004-GG	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GL <small>Низкая подача</small>	GCM N2002-GL	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	N4002-GL	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
	N5002-GL	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
	N6002-GL	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
GF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM N2002-GF	—	—	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GF	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	N4002-GF	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
	N5002-GF	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
	N6002-GF	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1

Цветные металлы

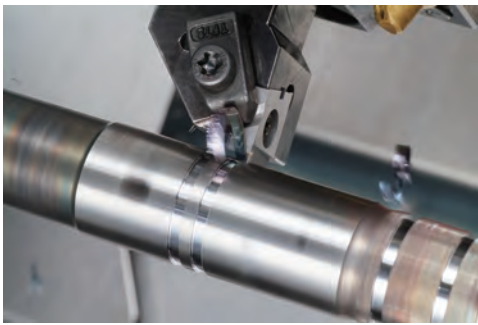
Размеры (мм)

	Обозначение	H10	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.			
			Ширина	Допуск								
			GA	GCG N2002-GA						●		
	N3002-GA	●				3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3	
	GCG N4004-GA	●				4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	3	
	N5004-GA	●				5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	
	N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

Для заметок



GWB тип



■ Характеристики

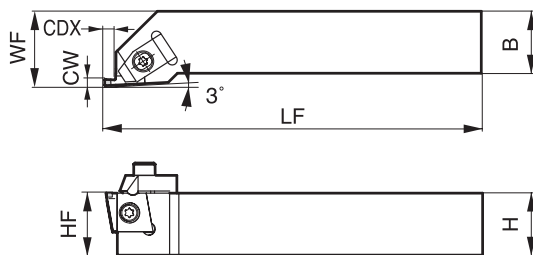
- Тангенциальное крепление пластины повышает жёсткость инструмента.
- Новая конструкция с двойным зажимом повышает стабильность обработки при непрерывном и прерывистом резании, а также позволяет производить точение.
- Высокая стойкость при прерывистом резании с новым сплавом SUMIBORON с покрытием BNC30G для обработки канавок (сплав BN2000 рекомендуется для непрерывной обработки).
- Предназначены для нарезания канавок в различных типах закалённых сталей. Доступны ширины канавок от 1.5 до 6.0мм.



Двойное закрепление для обработки канавок в закалённой стали



Рис. 1



На рисунках показано правостороннее исполнение

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

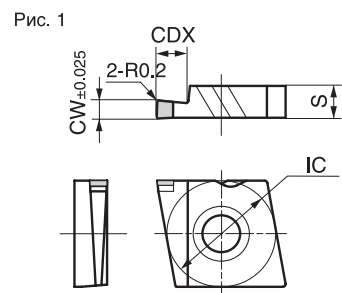
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	CW	CDX	№ группы	Рис.	Прихват	Винт прихвата	Винт	Пружина	Ключ	
	R	L															
GWB R/L 2525-45	●	●	25	25	151 (150)	30	25	1.5 ≤ CW ≤ 4.5	3.5..5.0	1	1	TF72/TF73	BX0520T	5.0	BFTX0511N	GSP06	TRX20
GWB R/L 2525-60	●	●	25	25	151	30	25	4.5 < CW ≤ 6.0	5.0	2	1						

Размеры в скобках для ширины резания (CW) равной 3.0 или меньше. *Державки правого исполнения подходят для правых пластин (R) и прихватов (TF72).

Пластины (SUMIBORON)

Размеры (мм)

Обозначение	BN2000		BNC30G		CW	CDX	IC	S	№ группы	Подходящие державки	Рис.
	R	L	R	L							
CGA R/L 1504150	●	●	●	●	1.5	3.5	15.875	4.76	1	GWB R/L 2525-45	Рис. 1
CGA R/L 1504200	●	●	●	●	2.0	3.5	15.875	4.76			
CGA R/L 1504250	●	●	●	●	2.5	4.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504300	●	●	●	●	3.0	4.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504350	●	●	●	●	3.5	5.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504400	●	●	●	●	4.0	5.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504450	●	●	●	●	4.5	5.0	15.875	4.76	2	GWB R/L 2525-60	Рис. 1
CGA R/L 1506500	●	●	●	●	5.0	5.0	15.875	6.35			
CGA R/L 1506550	●	●	●	●	5.5	5.0	15.875	6.35			
CGA R/L 1506600	●	●	●	●	6.0	5.0	15.875	6.35			



* Возможно изготовить пластины с шириной кромки отличной от представленных выше (CW = 1.5..6.0мм).

■ Характеристики сплавов

Сплав	Применение	Характеристики	HV (ГПа)	TRS (ГПа)
BN2000	Непрерывное резание	Сплав общего назначения с превосходной износостойкостью.	31 .. 34	1.0 .. 1.1
BNC30G	Прерывистое резание	Рекомендуется для прерывистого резания. Имеет прочную основу и специальное керамическое покрытие, повышающее износостойкость и стойкость к поломкам.	33 .. 35	1.1 .. 1.2

■ Рекомендуемые режимы резания

Режимы резания	H Закалённая сталь
Скорость резания v_c (м/мин)	80 .. 120
Подача f (мм/об)	0.04 .. 0.08

* Для предотвращения термического растрескивания SUMIBORON кромки при прерывистом резании, предварительно убедитесь, что заготовка суха.

■ Примеры применения

Вид обработки	Обрабатываемый материал	Инструмент	Режимы резания	Сравнение стойкости
Обработка канавок на валу: Непрерывная обработка Требуется финишная обработка сторон паза: Ra 0.4мкм	Цементированная сталь 58 .. 62 HRC	CGAR1504200 BN2000	v_c : 120м/мин f : 0.05мм/об Глубина канавки : 2мм без СОЖ	GWB тип BN2000 Нет выкрашивания Обычный инструмент Выкрашивание
Обработка по шлицам: Прерывистое резание	Цементированная сталь 58 .. 62 HRC	CGAR1504200 BNC30G	v_c : 100м/мин f : 0.05мм/об Глубина канавки : 1.6мм без СОЖ	GWB тип BNC30G Нет выкрашивания Конкурент Выкрашивание

BNGG тип

Обработка канавок



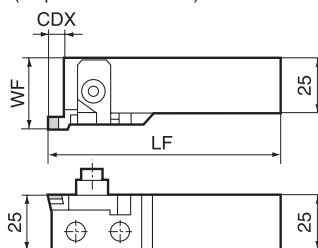
■ Характеристики

- Повышенная жёсткость для высокой стойкости. Жёсткий зажим устраняет вибрации и предотвращает поломки.
- Обработка канавок и нарезание резьбы. Обработка канавок и резьбонарезание за счёт смены опорной пластины.

F

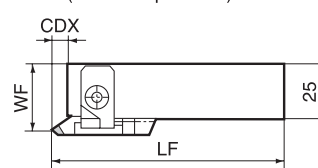


Рис. 1 (Обработка канавок)



Прихват сверху для обработки канавок в закалённой стали

Рис. 2 (Резьбонарезание)



Державки

Размеры (мм)

	Обозначение	Склад		WF	CDX	LF	Подходящие пластины	Рис.
		R	L					
Обработка канавок	BNGG R/L2525-200	●		30.5	4	150	BNGNT0200 R/L	1
	BNGG R/L2525-250	●		30.5	4	150	BNGNT0250 R/L	1
	BNGG R/L2525-300	●		30.5	5	150	BNGNT0300 R/L	1
	BNGG R/L2525-400	●		30.5	6	151	BNGNT0400 R/L	1
	BNGG R/L2525-500	●		30.5	6	151	BNGNT0500 R/L	1
	BNGG R/L2525-600	●		30.5	7	152	BNGNT0600 R/L	1
Резьбонарезание	BNGG R/L2525-TT	●		28.5	5	150	BNTT1020 R/L, BNTT1530 R/L	2

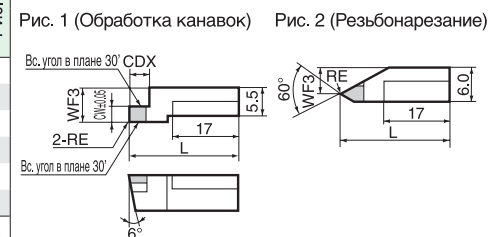
Пластины не включены в комплект.

* Державка может быть сконфигурирована для обработки канавок или нарезания резьбы заменой опорной пластины.

Пластины (SUMIBORON)

Размеры (мм)

	Обозначение	BN250		BNX20		BN350		BNX25		CW	CDX	RE	L	WF3	Подходящие державки	Рис.
		R	L	R	L	R	L	R	L							
Обработка канавок	BNGNT0200 R/L	●				●				2.0	4.0	0.2	25	6.0	BNGG R/L 2525-200	1
	BNGNT0250 R/L	●				●				2.5	4.0	0.2	25	6.0	BNGG R/L 2525-250	1
	BNGNT0300 R/L	●				●				3.0	5.0	0.4	25	6.0	BNGG R/L 2525-300	1
	BNGNT0400 R/L	●				●				4.0	6.0	0.4	26	6.0	BNGG R/L 2525-400	1
	BNGNT0500 R/L	●				●				5.0	6.0	0.4	26	6.0	BNGG R/L 2525-500	1
	BNGNT0600 R/L	●				●				6.0	7.0	0.4	27	6.0	BNGG R/L 2525-600	1
Резьбонарезание	BNTT1020 R/L	●								Шаг 1.0, 2.0	0.14	25	4.0	BNGG R/L 2525-TT	2	
	BNTT1530 R/L	●								Шаг 1.5, 3.0	0.2	25	4.0	BNGG R/L 2525-TT	2	



Комплектующие

Походящие державки	Опорная пластина	Прихват	Винт	Пружина	Винт	Ключ
BNGG R/L2525-200	BNGS R/L 200	BNGC R/L	FMJ	GSP06	ВХ0615 (прихват) ВХ0414 (Опорная пластина)	ЛН050 (прихват) ЛН030 (Опорная пластина)
BNGG R/L2525-250	BNGS R/L 250					
BNGG R/L2525-300	BNGS R/L 300					
BNGG R/L2525-400	BNGS R/L 400					
BNGG R/L2525-500	BNGS R/L 500					
BNGG R/L2525-600	BNGS R/L 600					
BNGG R/L2525-TT	BNGS R/L TT					

Рекомендуемые режимы резания

● Обработка канавок

Режимы резания	H Закалённая сталь
Скорость резания v_c (м/мин)	80..120
Подача f (мм/об)	0.03..0.07

● Резьбонарезание

Режимы резания	H Закалённая сталь
Скорость резания v_c (м/мин)	80..120
Подача f (мм/об)	Наибольший шаг 3.0

Инструмент для отрезки

F55..F77

F

Инструмент
для отрезки

F



Инструмент для отрезки

	Руководство по выбору инструмента серии SEC для отрезки	F56
	Описание серии SumiGrip	F57
	SumiGrip Jr. STFH тип	F58
	SumiGrip STFS тип	F60
	WCFH тип	F62
	WCFS тип	F64
	SEC-инструмент для отрезки малых диаметров SCT тип	F66
	SEC-инструмент для обработки канавок/отрезки GNDM тип / GNDML тип (мелкоразмерный инструмент)	F68
	GNDM тип	F70
	new GNDM-J тип (внутренний подвод СОЖ)	F72
	GNDL тип	F74
	new GNDL-J тип (внутренний подвод СОЖ)	F76

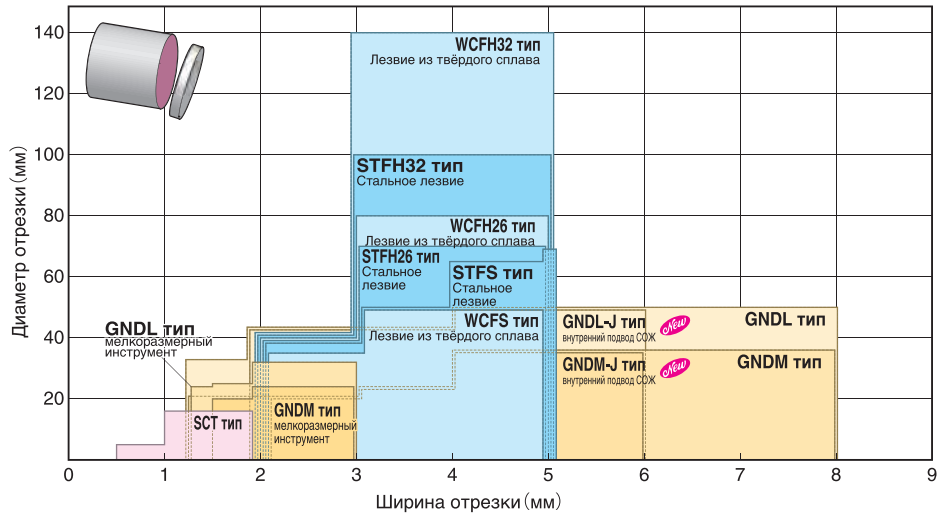
Условные
обозначения
складских позиций

- : 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)
- : не производится

Руководство по выбору

Отрезка



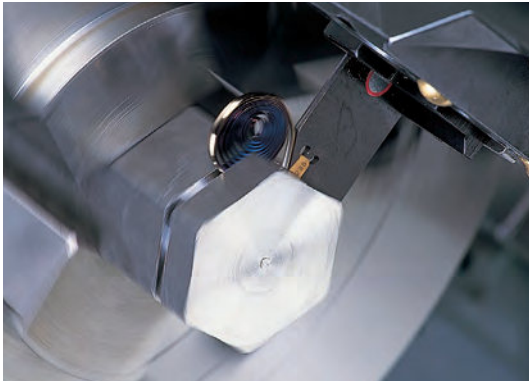
Руководство по выбору

Применение	Серии	Форма	Форма пластины (): количество кромки	Диаметр отрезки				Описание
				25	50	75	100(мм)	
Малые диаметры	SCT			Ширина* 2 4 6 8 10(мм)				<ul style="list-style-type: none"> Острая кромка шлифованной пластины Винт может быть затянут с обеих сторон Двусторонняя пластина
→ F66				Склад: R L Нейтральная	16.0	2.0	0.5	
Малые-средние диаметры	GNDM/ GNDL Мелкоразмерный инструмент							<ul style="list-style-type: none"> Жёсткая конструкция и превосходное стружкодробление Двусторонние пластины с шириной от 1.25мм
				→ F68	Склад: R L Нейтральная	32.0	3.0	
Средние-большие диаметры	GNDM(-J)/ GNDL(-J)							<ul style="list-style-type: none"> Жёсткая державка, жёсткий зажим Превосходный стружкоотвод Двусторонние пластины
				→ F70, F72, F74, F76	Склад: R L Нейтральная	50.0	8.0	
Средние-большие диаметры	STFH/ STFS (SumiGrip Jr.)							<ul style="list-style-type: none"> Значительный диаметр обработки до ø100мм Экономичное стальное лезвие Односторонняя самозажимающаяся пластина
				→ F58, F60	Склад: R L Нейтральная	100.0	5.0	
Средние-большие диаметры	WCFH/ WCFS (SumiGrip)							<ul style="list-style-type: none"> Значительный диаметр обработки до ø140мм Высокожесткое твердосплавное лезвие Односторонняя самозажимающаяся пластина
				→ F62, F64	Склад: R L Нейтральная	140.0	5.0	

Серии инструмента для отрезки

<p>SEC-инструмент для отрезки малых диаметров</p> <p>SCT тип</p>		<ul style="list-style-type: none"> Первый выбор для малогабаритных токарных станков Острая кромка снижает усилия резания и размер бобышки 	
<p>SEC-инструмент для отрезки</p> <p>GND тип (GNDM(-J) тип / GNDL(-J) тип)</p>		<ul style="list-style-type: none"> Первый выбор для малых-средних диаметров отрезки Жёсткая державка и прижим обеспечивают стабильную отрезку 	
<p>SEC-инструмент для отрезки</p> <p>SumiGrip Jr. стальное лезвие</p> <p>SumiGrip лезвие из твёрдого сплава</p>		<ul style="list-style-type: none"> Первый выбор для средних-больших диаметров отрезки Доступны лезвия для отрезки диаметров до ø140мм 	

SumiGrip



■ Характеристики

- Лезвия из твёрдого сплава (SumiGrip) и из стали (SumiGrip Jr.)
- Применимы для прерывистого резания
- Для отрезки, нарезания канавок и снятия фасок

■ Тип

- ① С резовым блоком
STFH тип (сталь)/WCFH тип (TC)
- ② С хвостовиком
STFS тип (сталь)/WCFS тип (TC)

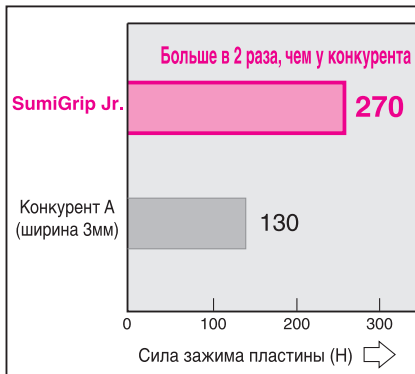


Инструмент для отрезки

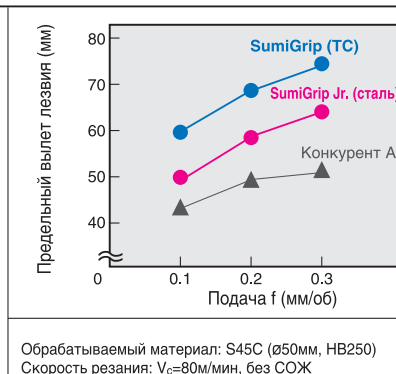
F

■ Характеристики (державки)

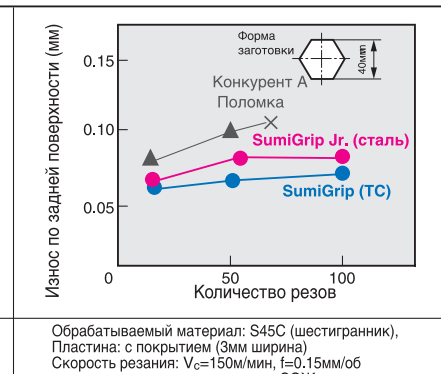
● Сила зажима пластины



● Вылет лезвия



● Износостойкость



■ GG тип/GF тип/CF тип стружколома, новый сплав AC1030U

- Обеспечивают эффективное стружкодробление
- GF тип или CF тип (направленная пластина) в совокупности с твердосплавными лезвиями позволяет избежать вибраций даже при обработке нержавеющей стали
- Сплав AC1030U обеспечивает стабильную и высокую стойкость



Общее применение

Экзотические сплавы / Низкие усилия резания

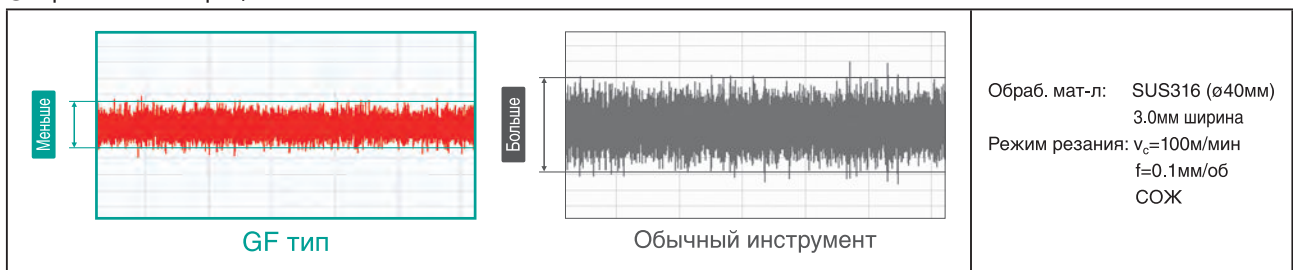
Экзотические сплавы / Низкие усилия резания

■ Сравнение стружколомов

● Стружкодробление

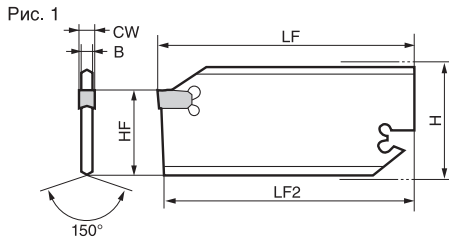
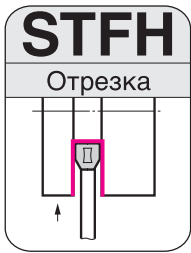


● Сравнение вибраций

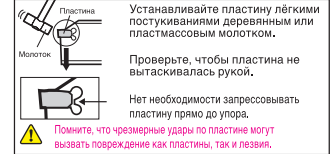




Отрезка
Стальные лезвия



● Установка пластины



Устанавливайте пластину лёгкими постукиваниями деревянным или пластмассовым молотком.

Проверьте, чтобы пластина не вытаскивалась рукой.

Нет необходимости запрессовывать пластину прямо до упора.

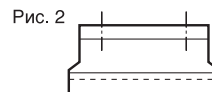
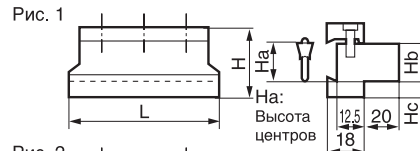
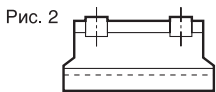
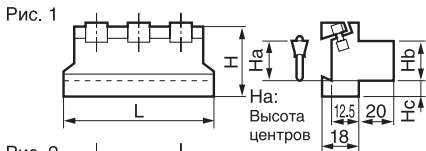
⚠ Помните, что чрезмерные удары по пластине могут вызвать повреждение как пластины, так и лезвия.

Лезвия

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	H	B	LF	HF	LF2	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Подходящий резцовый блок	Рис.	Ключ
STFH 26-2	●	26	1.6	109	21.4	108	2.0	40	WCF02□	SBN 20-26 SBU 20-26	1	SL-4
STFH 26-3	●	26	2.4	109	21.4	108	3.0	70	WCF03□			
STFH 26-4	●	26	3.4	109	21.4	108	4.0	70	WCF04□			
STFH 26-5	●	26	4.3	109	21.4	108	5.0	70	WCF05□		1	
STFH 32-2	●	32	1.6	149	25.0	148	2.0	40	WCF02□	SBN 20-32 SBN 25-32 SBU 20-32 SBU 25-32	1	SL-4
STFH 32-3	●	32	2.4	149	25.0	148	3.0	100	WCF03□			
STFH 32-4	●	32	3.4	149	25.0	148	4.0	100	WCF04□			
STFH 32-5	●	32	4.3	149	25.0	148	5.0	100	WCF05□		1	

*Форма STFH32-2 незначительно отличается от изображения выше. Смотри пластины на стр. F59.



Резцовый блок SBN тип (цельный) Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Ha	Hb	Hc	H	L	Рис.	Прихват	Двойной винт	Ключ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

Резцовый блок SBN тип (разборный) Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Ha	Hb	Hc	H	L	Рис.	Прихват	Винт	Ключ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15 BCS20 BCS25	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

Руководство по выбору типа резцового блока

Резцовый блок (цельный)	<p>SBN тип Пр.: SBN20-32</p> <p>• Применяется, когда на станке установлен резцедержатель типа A (показан справа)</p>	<p>A Токарные станки общего назначения</p> <p>SBN тип SBU тип</p> <p>Резцедержатель</p> <p>Резцовый блок</p> <p>Подкладка</p> <p>Зажим сверху</p>	<p>B Поворотный резцедержатель (револьвер)</p> <p>SBU тип</p> <p>Резцедержатель</p> <p>Резцовый блок</p> <p>Клин</p> <p>Зажим сбоку</p>
	<p>SBU тип Пр.: SBU20-32</p> <p>• Применяется для резцедержателей типа A и B, показанных справа.</p> <p>• Большой прихват допускает большие вылеты благодаря увеличенной зоне зажима.</p>		

Рис. 1 (нейтральные (N))

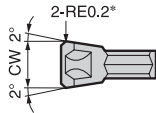


Рис. 2 (правые (R))

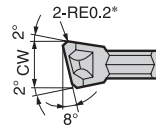
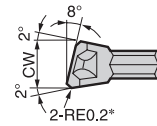


Рис. 3 (левые (L))



*WCF □ 2T: 2-RE0.15

STFH пластины (SumiGrip/SumiGrip Jr.) (■ TC с покрытием / ■ Кермет / ■ TC)

Размеры (мм)

Геометрия	Обозначение	Материал покрытия					Ширина CW	Применяемые лезвия	Рис.
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30			
WCF N ○ -GG Общее применение	WCF N2-GG	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF N ○ -GF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2-GF	-	●	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	-	●	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	-	●	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	-	●	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □ ○ -CF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF R3-CF	-	●	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	-	●	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	-	●	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	-	●	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
WCF □ 2T Малые диаметры Низкие усилия резания	WCF N2T	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	3
WCF □ ○ Без стружколома Для конструкционной стали	WCF N3	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
WCF □ ○ A Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2A	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3A	●	-	●	●	●	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3A	●	-	-	-	●	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3A	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4A	●	-	●	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4A	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4A	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5A	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □ ○ B Чугун Цветные сплавы	WCF R5A	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5A	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	3
	WCF N3B	-	-	-	-	●	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3B	-	-	-	-	●	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3B	-	-	-	-	●	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4B	-	-	-	-	●	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4B	-	-	-	-	●	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4B	-	-	-	-	●	4.0	STFH ○○-4	3
*Схожий стружколом с (WCF □ ○), но с меньшей подготовкой режущей кромки.	WCF N5B	-	-	-	-	●	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5B	-	-	-	-	●	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5B	-	-	-	-	●	5.0	STFH ○○-5	3

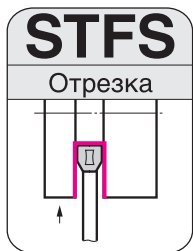
Рекомендуемые режимы резания

Обраб. материал	Скорость резания v _c (м/мин)						
	TC с покрытием			Кермет	TC		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P Сталь	Конструкционная	80 .. 200	80 .. 200	50 .. 200	80 .. 200	50 .. 120	-
	Малоуглеродистая	100 .. 230	100 .. 230	50 .. 230	100 .. 230	70 .. 150	-
	Штамповая	60 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	60 .. 150	50 .. 120	-
M Нержавеющая сталь	70 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	-	70 .. 130	-	-
K Чугун	-	-	50 .. 200	-	-	50 .. 120	-
N Цветные сплавы	-	-	200 .. 500	-	-	200 .. 500	-

Стружколом	Подача f (мм/об)											
	Нейтральный					Направленный						
	GG	GF	Без стружколома	T	A	B	Без стружколома	CF	T	A	B	
Ширина CW (мм)	2.0	0.05..0.20	0.03..0.12	-	0.03..0.10	-	-	-	0.03..0.10	-	-	
	3.0	0.08..0.25	0.04..0.15	0.08..0.25	-	0.04..0.15	0.05..0.15	0.08..0.25	0.05..0.12	-	0.04..0.15	0.05..0.15
	4.0	0.10..0.30	0.05..0.18	0.10..0.30	-	0.05..0.18	0.05..0.18	0.10..0.30	0.05..0.12	-	0.05..0.18	0.05..0.18
	5.0	0.10..0.35	0.05..0.20	0.10..0.30	-	0.05..0.20	0.06..0.20	0.10..0.30	-	-	-	0.06..0.20

Инструмент для отрезки

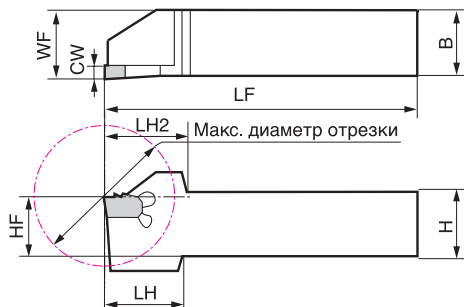




Инструмент
для отрезки

F

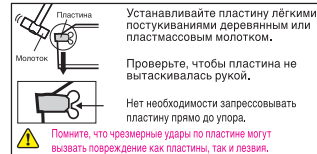
Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).


Отрезка
Стальные лезвия

● Установка пластины



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	LH2	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Ключ
	R	L												
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	2.0	28	WCF○2□	1	SL-4
STFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2.0	30			
STFS R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	—	19	2.0	32			
STFS R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	—	24	2.0	40	WCF○3□	1	SL-4
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	3.0	35			
STFS R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	—	24	3.0	40			
STFS R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	—	30	3.0	50	WCF○4□	1	SL-4
STFS R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	—	30	3.0	50			
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	—	33	4.0	55			
STFS R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	—	38	4.0	65	WCF○5□	1	SL-4
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	—	35	5.0	60			
STFS R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	—	40	5.0	70			

Смотри пластины на стр. F61.

Рис. 1 (нейтральные (N))

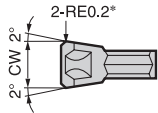


Рис. 2 (правые (R))

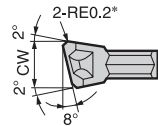
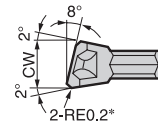


Рис. 3 (левые (L))



*WCF □ 2T: 2-RE0.15

STFS пластины (SumiGrip/SumiGrip Jr.) (TC с покрытием / Кермет / TC)

Размеры (мм)

Геометрия	Обозначение	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	Ширина CW	Применяемые лезвия	Рис.
WCF N ○ -GG Общее применение	WCF N2-GG	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF N ○ -GF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2-GF	-	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	-	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □ ○ -CF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF R3-CF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
WCF □ 2T Малые диаметры Низкие усилия резания	WCF N2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	3
WCF □ ○ Без стружколома Для конструкционной стали	WCF N3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
WCF □ ○ A Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2A	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3A	●	-	●	●	●	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3A	●	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3A	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4A	●	-	●	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4A	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4A	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5A	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □ ○ B Чугун Цветные сплавы	WCF R5A	-	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5A	-	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	3
	WCF N3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	3
*Схожий стружколом с (WCF □ ○), но с меньшей подготовкой режущей кромки.	WCF N5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	3

Рекомендуемые режимы резания

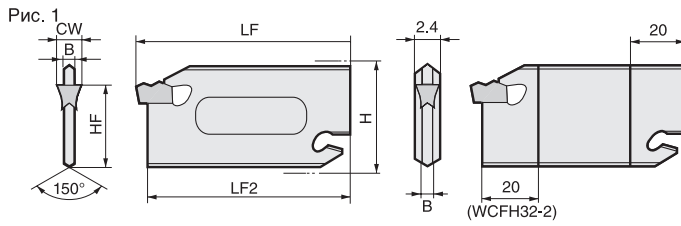
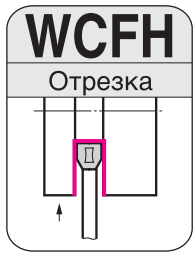
Обраб. материал	Скорость резания v _c (м/мин)						
	TC с покрытием			Кермет	TC		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P Steel	Конструкционная	80 .. 200	80 .. 200	50 .. 200	80 .. 200	50 .. 120	-
	Малоперодистая	100 .. 230	100 .. 230	50 .. 230	100 .. 230	70 .. 150	-
	Штамповая	60 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	60 .. 150	50 .. 120	-
M Нержавеющая сталь	70 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	-	70 .. 130	-	
K Чугун	-	-	50 .. 200	-	-	50 .. 120	
N Цветные сплавы	-	-	200 .. 500	-	-	200 .. 500	

Стружколом	Подача f (мм/об)											
	Нейтральный					Направленный						
	GG	GF	Без стружколома	T	A	B	Без стружколома	CF	T	A	B	
Ширина CW (мм)	2.0	0.05..0.20	0.03..0.12	-	0.03..0.10	-	-	-	0.03..0.10	-	-	
	3.0	0.08..0.25	0.04..0.15	0.08..0.25	-	0.04..0.15	0.05..0.15	0.08..0.25	0.05..0.12	-	0.04..0.15	0.05..0.15
	4.0	0.10..0.30	0.05..0.18	0.10..0.30	-	0.05..0.18	0.05..0.18	0.10..0.30	0.05..0.12	-	0.05..0.18	0.05..0.18
	5.0	0.10..0.35	0.05..0.20	0.10..0.30	-	0.05..0.20	0.06..0.20	0.10..0.30	-	-	-	0.06..0.20

Инструмент для отрезки



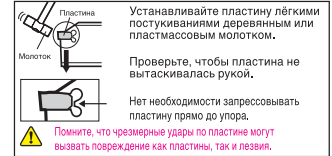
SumiGrip WCFH тип



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Отрезка Твердосплавные лезвия

● Установка пластины



Инструмент для отрезки

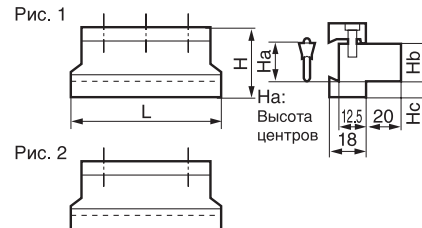
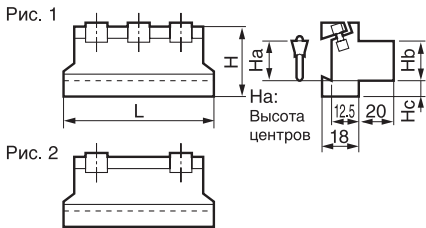
F

Лезвия

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	H	B	LF	HF	LF2	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Подходящий резцовый блок	L _с	Ключ
WCFH 26-2	●	26	1.7	110	21.4	109.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-26	1	SL-2
WCFH 26-3	●	26	2.4	110	21.4	108.5	3.0	80	WCF□3○	SBN 20-26	1	SL-1
WCFH 26-4	●	26	3.4	110	21.4	108.5	4.0	80	WCF□4○	SBU 20-26	1	
WCFH 26-5	●	26	4.3	110	21.4	108.5	5.0	80	WCF□5○	SBU 20-26	1	
WCFH 32-2	●	32	1.7	150	25.0	149.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-32	1	SL-2
WCFH 32-3	●	32	2.4	150	25.0	148.5	3.0	140	WCF□3○	SBN 25-32	1	SL-1
WCFH 32-4	●	32	3.4	150	25.0	148.5	4.0	140	WCF□4○	SBU 20-32	1	
WCFH 32-5	●	32	4.3	150	25.0	148.5	5.0	140	WCF□5○	SBU 25-32	1	

Смотри пластины на стр. F63.



Резцовый блок SBN тип (цельный) Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Ha	Hb	Hc	H	L	Рис.	Прихват	Двойной винт	Ключ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BWS30	WB8-20	LH040

Резцовый блок SBN тип (разборный) Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Ha	Hb	Hc	H	L	Рис.	Прихват	Винт	Ключ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20	BX0622	LH050
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25	BX0622	LH050

Руководство по выбору типа резцового блока

Резцовый блок (цельный)	<p>SBN тип Пр.: SBN20-32</p> <p>• Применяется, когда на станке установлен резцедержатель типа A (показан справа)</p>	<p>A Токарные станки общего назначения</p> <p>SBN тип SBU тип</p>	<p>B Поворотный резцедержатель (револьвер)</p> <p>SBU тип</p>
	<p>SBU тип Пр.: SBU20-32</p> <p>• Применяется для резцедержателей типа A и B, показанных справа.</p> <p>• Большой прихват допускает большие вылеты благодаря увеличенной зоне зажима.</p>		

SumiGrip WCFH тип

Рис. 1 (нейтральные (N))

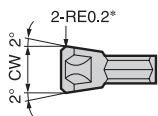


Рис. 2 (правые (R))

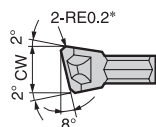
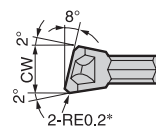


Рис. 3 (левые (L))



*WCF □ 2T: 2-RE0.15

WCFH пластины (SumiGrip/SumiGrip Jr.) (TC с покрытием / Кермет / TC)

Размеры (мм)

Геометрия	Обозначение	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	Ширина CW	Применяемые лезвия	Рис.
WCF N ○ -GG Общее применение	WCF N2-GG	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF N ○ -GF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2-GF	-	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	-	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF ○ □ -CF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF R3-CF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
WCF □ 2T Малые диаметры Низкие усилия резания	WCF N2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	3
WCF ○ □ Без стружколома Для конструкционной стали	WCF N3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
WCF ○ □ A Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2A	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3A	●	-	●	●	●	●	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3A	●	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3A	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4A	●	-	●	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4A	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4A	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5A	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF ○ □ B Чугун Цветные сплавы	WCF R5A	-	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5A	-	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	3
	WCF N3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	3
*Схожий стружколом с (WCF ○ □), но с меньшей подготовкой режущей кромки.	WCF N5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	3

Рекомендуемые режимы резания

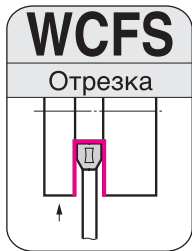
Обраб. материал	Скорость резания v _c (м/мин)						
	TC с покрытием			Кермет	TC		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P Сталь	Конструкционная	80 .. 200	80 .. 200	50 .. 200	80 .. 200	50 .. 120	-
	Малоуглеродистая	100 .. 230	100 .. 230	50 .. 230	100 .. 230	70 .. 150	-
	Штамповая	60 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	60 .. 150	50 .. 120	-
M Нержавеющая сталь	70 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	-	70 .. 130	-	-
K Чугун	-	-	50 .. 200	-	-	50 .. 120	-
N Цветные сплавы	-	-	200 .. 500	-	-	200 .. 500	-

Стружколом	Подача f (мм/об)											
	Нейтральный					Направленный						
	GG	GF	Без стружколома	T	A	B	Без стружколома	CF	T	A	B	
Ширина CW (мм)	2.0	0.05..0.20	0.03..0.12	-	0.03..0.10	-	-	-	0.03..0.10	-	-	
	3.0	0.08..0.25	0.04..0.15	0.08..0.25	-	0.04..0.15	0.05..0.15	0.08..0.25	0.05..0.12	-	0.04..0.15	0.05..0.15
	4.0	0.10..0.30	0.05..0.18	0.10..0.30	-	0.05..0.18	0.05..0.18	0.10..0.30	0.05..0.12	-	0.05..0.18	0.05..0.18
	5.0	0.10..0.35	0.05..0.20	0.10..0.30	-	0.05..0.20	0.06..0.20	0.10..0.30	-	-	-	0.06..0.20

Инструмент для отрезки



SumiGrip WCFS тип



Инструмент для отрезки

F

Напайной тип

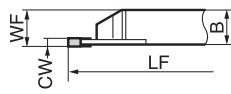


Рис. 1

Сборный тип

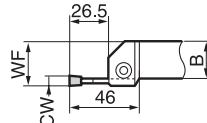


Рис. 3

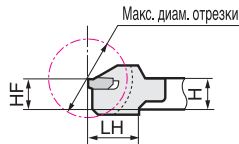


Рис. 2

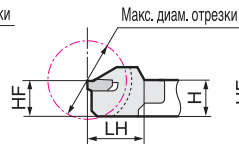
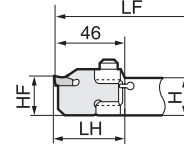
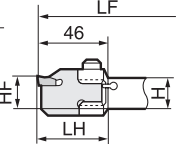


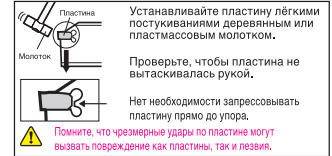
Рис. 4



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Отрезка Твердосплавные лезвия

● Установка пластины



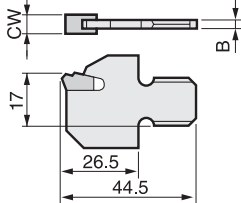
Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Тип	Обозначения	Склад		H	B	LF	HF	LH	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие лезвия	Подходящие пластины	Рис.	Ключ
		R	L											
Напайной	WCFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	2.0	28	—	WCF□2○	1	SL-2
	R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	18	2.0	30	—	WCF□2○	1	
	R/L1616-2	●	●	16	16	100	16	25	2.0	35	—	WCF□2○	2	
	R/L1616-3	●	●	16	16	100	16	25	3.0	35	—	WCF□3○	2	
Сборный	WCFS R/L20-3	●	●	20	20	125	20	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	3	SL-1
	R/L20-4	●	●	20	20	125	20	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	3	
	R/L20-5	●	●	20	20	125	20	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	3	
	WCFS R/L25-3	●	●	25	25	150	25	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	4	SL-1
	R/L25-4	●	●	25	25	150	25	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	4	
R/L25-5	●	●	25	25	150	25	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	4		

Смотри пластины на стр. F65. Лезвия поставляются с державками.

Рис. 1



Лезвия

Размеры (мм)

Обозначения	Склад	CW	B	Подходящие державки
WCFH 17-3	●	3	2.4	WCFS R/L20-3,25-3
WCFH 17-4	●	4	3.4	WCFS R/L20-4,25-4
WCFH 17-5	●	5	4.3	WCFS R/L20-5,25-5

Комплектующие

Подходящие державки	Винт	Ключ
WCFS R/L20-○, WCFS R/L25-○	BX0622	LH050

SumiGrip WCFS тип

Рис. 1 (нейтральные (N))

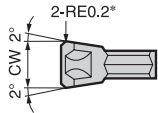


Рис. 2 (правые (R))

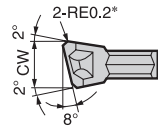
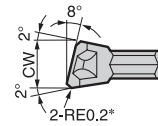


Рис. 3 (левые (L))



*WCFS 2T: 2-RE0.15

WCFS пластины (SumiGrip/SumiGrip Jr.) (TC с покрытием / Кермет / TC)

Размеры (мм)

Геометрия	Обозначение	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	Ширина CW	Применяемые лезвия	Рис.
WCF N ○ -GG Общее применение	WCF N2-GG	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF N ○ -GF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2-GF	-	●	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	-	●	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF ○ ○ -CF Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF R3-CF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	-	●	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	-	●	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
WCF □ 2T Малые диаметры Низкие усилия резания	WCF N2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	3
WCF ○ ○ Без стружколома Для конструкционной стали	WCF N3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
WCF ○ ○ A Экзотические сплавы Низкие подачи	WCF N2A	●	-	-	-	-	-	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3A	●	-	●	●	●	●	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3A	●	-	-	-	●	●	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3A	●	-	-	-	-	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4A	●	-	●	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4A	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4A	●	-	-	-	-	-	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5A	●	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	1
WCF ○ ○ B Чугун Цветные сплавы	WCF R5A	-	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5A	-	-	-	-	-	-	5.0	STFH ○○-5	3
	WCF N3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3B	-	-	-	-	●	-	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4B	-	-	-	-	●	-	4.0	STFH ○○-4	3
*Схожий стружколом с (WCF ○ ○), но с меньшей подготовкой режущей кромки.	WCF N5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5B	-	-	-	-	●	-	5.0	STFH ○○-5	3

Рекомендуемые режимы резания

Обраб. материал	Скорость резания v _c (м/мин)						
	TC с покрытием			Кермет	TC		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P Сталь	Конструкционная	80 .. 200	80 .. 200	50 .. 200	80 .. 200	50 .. 120	-
	Малоуглеродистая	100 .. 230	100 .. 230	50 .. 230	100 .. 230	70 .. 150	-
	Штамповая	60 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	60 .. 150	50 .. 120	-
M Нержавеющая сталь	70 .. 150	60 .. 150	50 .. 150	-	70 .. 130	-	
K Чугун	-	-	50 .. 200	-	-	50 .. 120	
N Цветные сплавы	-	-	200 .. 500	-	-	200 .. 500	

Стружколом	Подача f (мм/об)											
	Нейтральный					Направленный						
	GG	GF	Без стружколома	T	A	B	Без стружколома	CF	T	A	B	
Ширина CW (мм)	2.0	0.05..0.20	0.03..0.12	-	0.03..0.10	-	-	-	0.03..0.10	-	-	
	3.0	0.08..0.25	0.04..0.15	0.08..0.25	-	0.04..0.15	0.05..0.15	0.08..0.25	0.05..0.12	-	0.04..0.15	0.05..0.15
	4.0	0.10..0.30	0.05..0.18	0.10..0.30	-	0.05..0.18	0.05..0.18	0.10..0.30	0.05..0.12	-	0.05..0.18	0.05..0.18
	5.0	0.10..0.35	0.05..0.20	0.10..0.30	-	0.05..0.20	0.06..0.20	0.10..0.30	-	-	-	0.06..0.20

Инструмент для отрезки



SCT тип



Отрезка
Стальная державка



Рис. 1

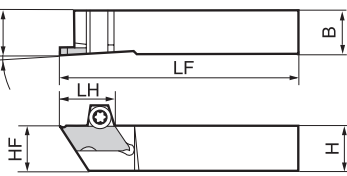
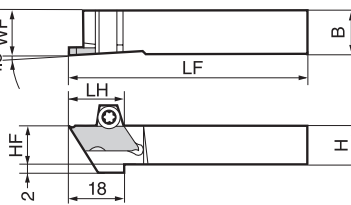


Рис. 2



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Инструмент для отрезки

F

Державки (правые)

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначения	Склад	H	B	LF	WF	HF	LH	Подходящие пластины	Рис.	Винт	Ключ
SCT R1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R05○○○○(-NB) CT R12○○○○(-NB)	1		
SCT R1212	●	12	12	120	12	12	15		1		
SCT R1616	●	16	16	120	16	16	15		1		
SCT R1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT R16○○○○(-NB)	2		
SCT R1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1		
SCT R1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1		

Державки (левые)

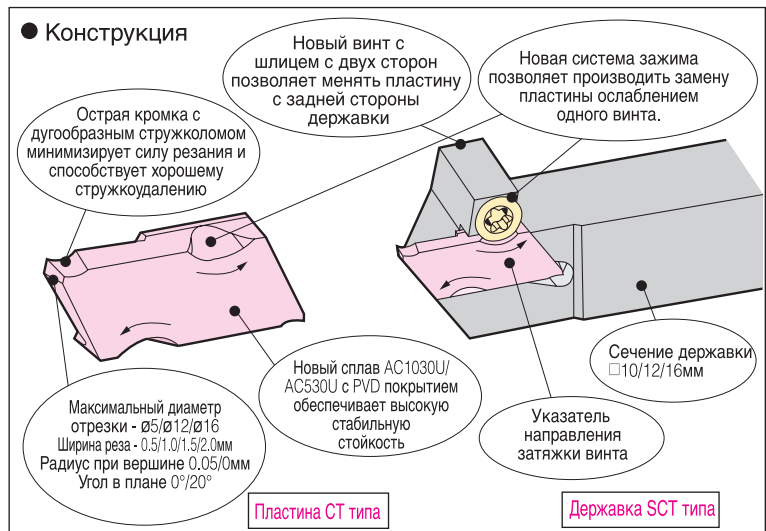
Комплектующие Размеры (мм)

Обозначения	Склад	H	B	LF	WF	HF	LH	Подходящие пластины	Рис.	Винт	Ключ
SCT L1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L05○○○○(-NB) CT L12○○○○(-NB)	1		
SCT L1212	●	12	12	120	12	12	15		1		
SCT L1616	●	16	16	120	16	16	15		1		
SCT L1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT L16○○○○(-NB)	2		
SCT L1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1		
SCT L1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1		

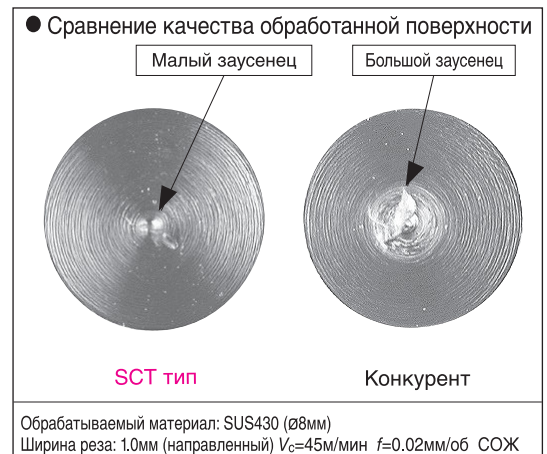
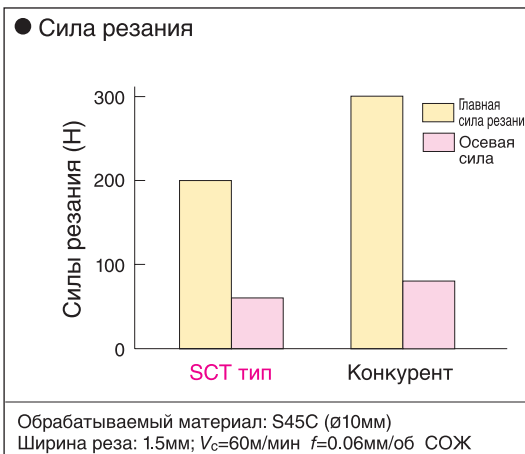
■ Характеристики

- Новая система закрепления
Возможность поменять сторону пластины путем ослабления винта.
- Высокое качество обработанной поверхности
Превосходное удаление стружки с высоким качеством поверхности даже около центра заготовки.
- Стабильная и высокая стойкость
Сплав AC1030U/AC530U с PVD покрытием.

● Конструкция



■ Сравнительные испытания



Пластины (показаны со стружколомом)

Тип	Правая державка (SCTR)			Левая державка (SCTL)		
	Пластина	CTROOR	CTROON	CTROOL	CTLOOR	CTLOON
Позиционирование в державке						
Форма и размеры пластины						

Пластины (для правых державок) (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Обозначение	AC1030U			AC530U			Макс. диаметр отрезки	CW	RE	L	S	Стружколом	Подходящие державки
	R	N	L	R	N	L							
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	Есть	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	Есть	
CTR 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	Есть	
CTR 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTR 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	Есть	
CTR 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0					
CTR 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	23.1	8.3	Есть	
CTR 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTR 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0.05	23.1	8.3	Есть	
CTR 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTR 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	Есть	
CTR 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0					
CTR 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	Нет	
CTR 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0					
CTR 050500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	Нет	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 121000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	Нет	
CTR 121500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTR 122000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTR 161000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	Нет	
CTR 161500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTR 162000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	Нет	

Пластины (для левых державок) (TC с покрытием)

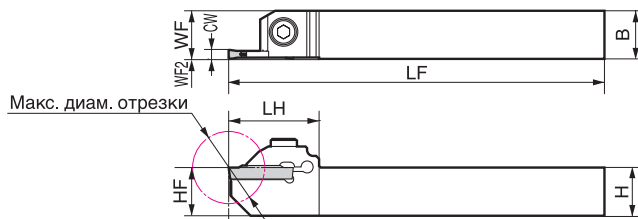
Размеры (мм)

Обозначение	AC1030U			AC530U			Макс. диаметр отрезки	CW	RE	L	S	Стружколом	Подходящие державки
	R	N	L	R	N	L							
CTL 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	Есть	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	Есть	
CTL 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	Есть	
CTL 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTL 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	Есть	
CTL 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0					
CTL 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	23.1	8.3	Есть	
CTL 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTL 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0.05	23.1	8.3	Есть	
CTL 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTL 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	Есть	
CTL 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0					
CTL 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	Нет	
CTL 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0					
CTL 050500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	Нет	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 121000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	Нет	
CTL 121500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTL 122000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTL 161000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	Нет	
CTL 161500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTL 162000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	Нет	

GNDM / GNDL тип



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначения	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Винт		Ключ
	R	L												Винт	N-m	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	24	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1			
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	24	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F69.

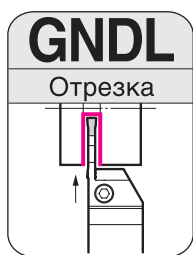
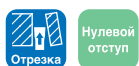


Рис. 1

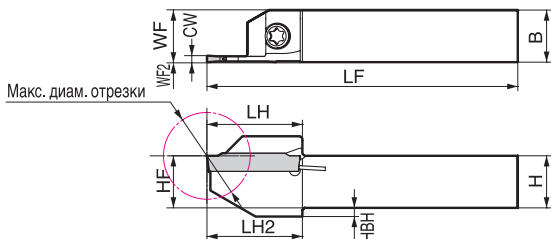
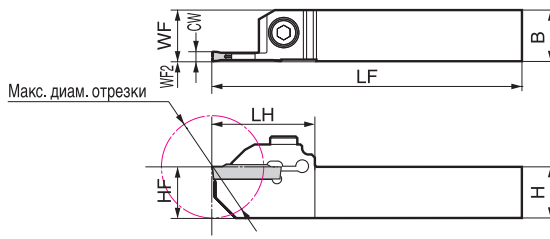


Рис. 2



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначения	Склад		H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Винт/Винт		Ключ
	R	L														Винт	N-m	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	20	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	20	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	24	GCM N125005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	24	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	25	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	25	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1.25	20	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1.50	25	GCM N150005-GF	2			
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	2.00	32	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	2			
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	3.00	32	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	2			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Выбирайте подходящие пластины на стр. F69.



GNDM тип пластины / GNDL тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

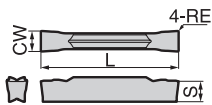


Рис. 2

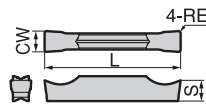
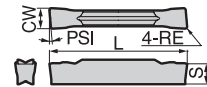


Рис. 3 (Показано правостороннее исполнение (R)).



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <small>Общее применение</small>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
ML <small>Низкая подача</small>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначения	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.	
						Ширина	Допуск						
GA <small>Общее применение</small>	GCG N2002-GA	●					2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	2
	N3002-GA	●					3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	2

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <small>Общее применение</small>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GL <small>Низкая подача</small>	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GF <small>Низкое усилие резания</small>	GCM N125005-GF	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	5	1
	N150005-GF	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7	5	1
	GCM N2002-GF	—	—	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GF	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG <small>Общее применение</small>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	3
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	3
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	3
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	3
CF <small>Низкое усилие резания</small>	GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3
	L20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3
	R30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	3
	L30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	3
	GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3
	L20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3
	R30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	3
	L30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	3

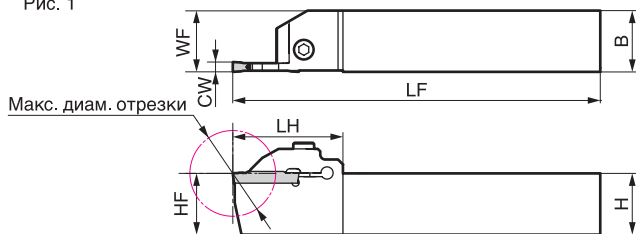
GCMR: правое исполнение, GCML: правое исполнение.



GNDM тип



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначения	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие		Ключ
	R	L											Винт	Размеры (мм)	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Максимальный диаметр отрезки указан для пластины с RE=0.2мм. Выбирайте подходящие пластины на стр. F71.



GNDM тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

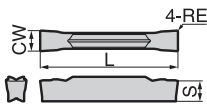


Рис. 2

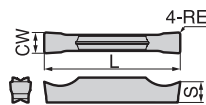
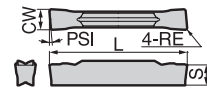


Рис. 3 (Показано правостороннее исполнение (R)).



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <i>Общее применение</i>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
	GCM N7008-MG	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.75	5.5		
	N8008-MG	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.75	6.0		
ML <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	—	—	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		
	GCM N7004-ML	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5		
N8004-ML	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0			

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначения	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GA <i>Общее применение</i>	GCG N2002-GA	●				2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	2
	N3002-GA	●				3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●				4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GA	●				5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		
		●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	Угол в плане	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
								Ширина	Допуск					
CG <i>Общее применение</i>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	3	
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6			
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8			
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8			
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0			
	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0			
CF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3	
	L20003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6			
	R30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
	L30003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
	GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6			
	L20003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6			
	R30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
	L30003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
		—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			

GCMR: правое исполнение, GCMCL: правое исполнение.

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <i>Общее применение</i>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		
	N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
	N5004-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		
	GCM N7004-GG	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5		
N8004-GG	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0			
GL <i>Низкие подача</i>	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N7004-GL	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5		
N8004-GL	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0			
GF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM N125005-GF	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	5	1
	N150005-GF	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7		
	GCM N2002-GF	—	—	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	N3002-GF	—	—	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	N4002-GF	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
	GCM N7002-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.75	5.5		
	N8002-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0		
	GCM N7004-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5		
N8004-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0			

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

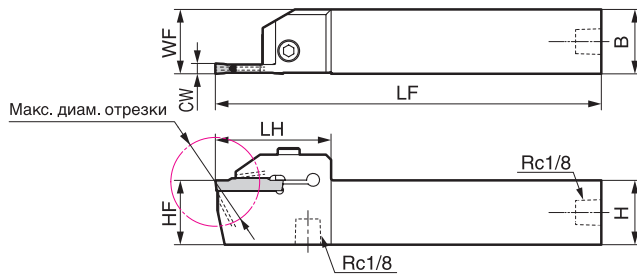
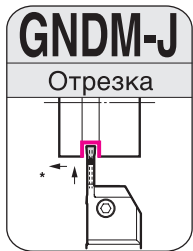
● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)



SEC-инструмент для отрезки GNDM-J тип



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначения	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	Макс. диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие			
	R	L											Винт	Заглушка	Ключ	
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LN040
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	36	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	36	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	36	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	20	GC □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LN040
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	24	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	36	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	36	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	36	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Максимальный диаметр отрезки указан для пластины с RE=0.2мм. Выберите подходящие пластины на стр. F73.

Рис. 1

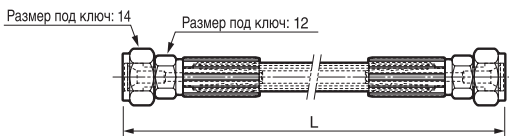


Рис. 1

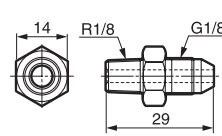
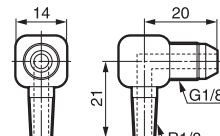


Рис. 2



Комплектующие (шланг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	L	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

Шланг приобретается отдельно.

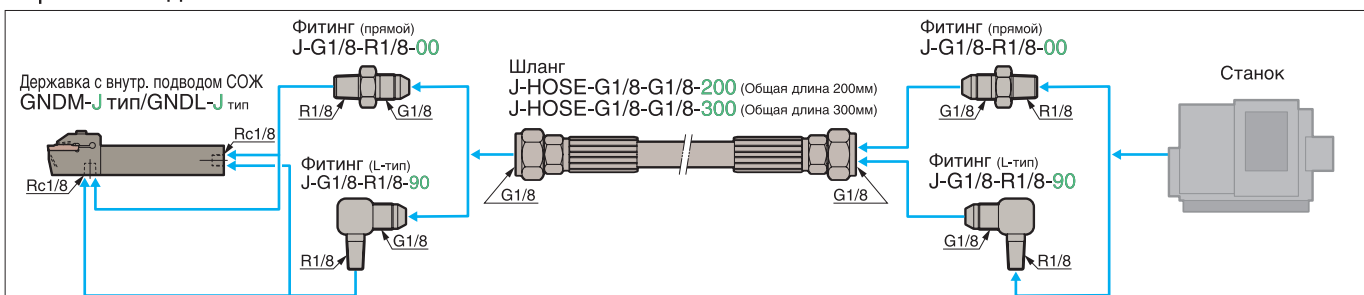
Комплектующие (фитинг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

Фитинг приобретается отдельно.

Варианты подключения



- Используйте герметик при сборке.
- GNDM-J/GNDL-J тип державки: при подключении СОЖ со стороны опорной поверхности (Рис. 1), заглушка (XP02) устанавливается со стороны обратного торца. При подключении СОЖ со стороны обратного торца (Рис. 2), заглушка (XP02) устанавливается со стороны опорной поверхности.

Рис. 1 Подключение со стороны опорной поверхности

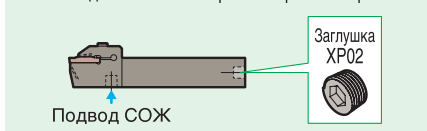
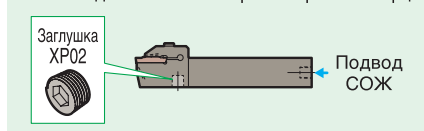


Рис. 2 Подключение со стороны обратного торца



SEC-инструмент для отрезки GNDM-J тип

РАСШИРЕНИЕ

GNDM-J тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

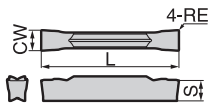


Рис. 2

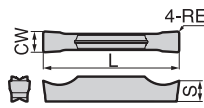
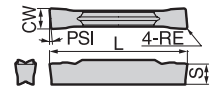


Рис. 3 (Показано правостороннее исполнение (R)).



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
							MG	GCM N3004-MG					
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
ML <small>Общее применение CW = до 4.0 мм CW = 5.0 мм и больше Низкая подача</small>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначения	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
						GA <small>Общее применение</small>	GCG N2002-GA					
	N3002-GA	●				3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		
	GCG N4004-GA	●				4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	2
	N5004-GA	●				5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
	N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	2	2

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.	
						Ширина	Допуск						
						GG <small>Общее применение</small>	GCM N2002-GG						●
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8			
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0			
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1			
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1	
GL <small>Низкие подачи</small>	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1	
	N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0			
	N5004-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1			
	N6004-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5			
GF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM N2002-GF	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
	N3002-GF	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
	N4002-GF	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5	1
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	1	
	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1	

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	Угол в плане	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
								Ширина	Допуск					
								CG <small>Общее применение</small>	GCM R2002-CG-05					
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6			
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8			
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8			
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	3	3	
	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	3	3	
CF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3	
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6			
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3	
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6			
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8			
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	3	3	

GCMR: правое исполнение, GCM L: правое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)

GNDL тип

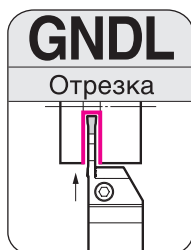
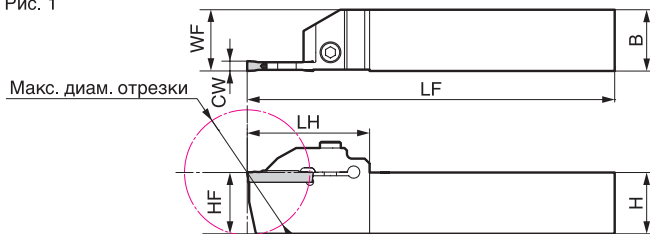


Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).




Cut-Off Tools



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначения	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	Максимальный диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие		
	R	L											Винт	Ключ	
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	 BX0520	 5.0	 LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC □ 20○-□	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC □ 30○-□	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	50	GC □ 40○-□	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	50	GC □ N50○-□	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	50	GC □ N60○-□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	40	GC □ 20○-□	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	40	GC □ 30○-□	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	50	GC □ 40○-□	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	50	GC □ N50○-□	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	50	GC □ N60○-□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	40	GC □ 30○-□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	50	GC □ 40○-□	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	50	GC □ N50○-□	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	50	GC □ N60○-□	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	50	GCM N70○-□	1			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	50	GCM N80○-□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	40	GC □ 30○-□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	50	GC □ 40○-□	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	50	GC □ N50○-□	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	50	GC □ N60○-□	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	50	GCM N70○-□	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	50	GCM N80○-□	1			

Выберите державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Максимальный диаметр отрезки указан для пластины с RE=0.2мм. Выбирайте подходящие пластины на стр. F75.



GNDL тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

Рис. 1

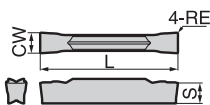


Рис. 2

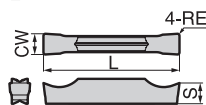
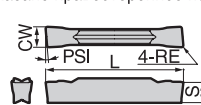


Рис. 3 (Показано правостороннее исполнение (R).)



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <i>Общее применение</i>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
	GCM N7008-MG	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.75	5.5		1
ML <i>Низкая подача</i>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
	N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-ML	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1		
GCM N8004-ML	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	1		

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначения	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GA <i>Общее применение</i>	GCG N2002-GA	●				2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	2
	N3002-GA	●				3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		2
	GCG N4004-GA	●				4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		2
	N5004-GA	●				5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		2
	N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		2

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	Угол в плане PSI	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
CG <i>Общее применение</i>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	3
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		3
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		3
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		3
	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		3
CF <i>Низкие усилия резания</i>	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	3	
	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		3
	R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		3
	L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		3
	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		3
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		3
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		3
L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	3		

GCMR: правое исполнение, GCML: правое исполнение.

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <i>Общее применение</i>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
	N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
	N5004-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GL <i>Низкие усилия резания</i>	N6004-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	
	GCM N7004-GG	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1	
	N8004-GG	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	1	
	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	
GF <i>Низкие усилия резания</i>	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	
GF <i>Низкие усилия резания</i>	GCM N7004-GL	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1	
	N8004-GL	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	1	
	GCM N125005-GF	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1	
	N150005-GF	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	21.1	3.7	1	
	GCM N2002-GF	—	—	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	
	N3002-GF	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	
	N4002-GF	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
GF <i>Низкие усилия резания</i>	N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	
	GCM N7002-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.75	5.5	1	
	N8002-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0	1	
	GCM N7004-GF	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5	1	
GCM N8004-GF	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0	1		

GNDL-J тип



Обработка канавок

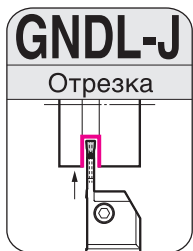
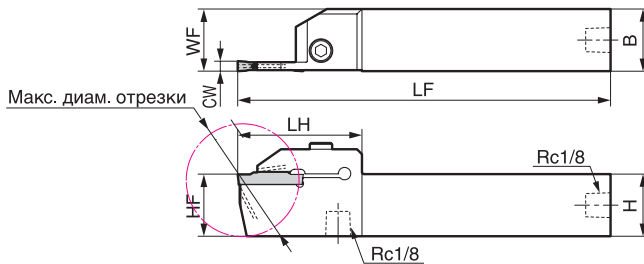


Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначения	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	CW	Максимальный диаметр отрезки	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие			
	R	L											Винт	Заглушка	Ключ	
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	50	GC □ □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	50	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	50	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	40	GC □ □ 20 ○ ○ - □ □	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	40	GC □ □ 30 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	50	GC □ □ 40 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	50	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	50	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1				

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Максимальный диаметр отрезки указан для пластины с RE=0.2мм. Выбирайте подходящие пластины на стр. F77.

Рис. 1

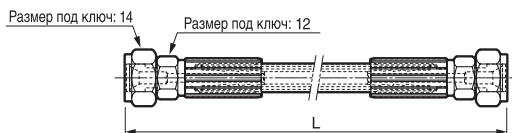


Рис. 1

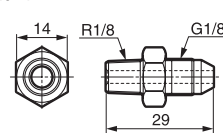
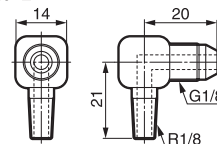


Рис. 2



Комплектующие (шланг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	L	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

Шланг приобретается отдельно.

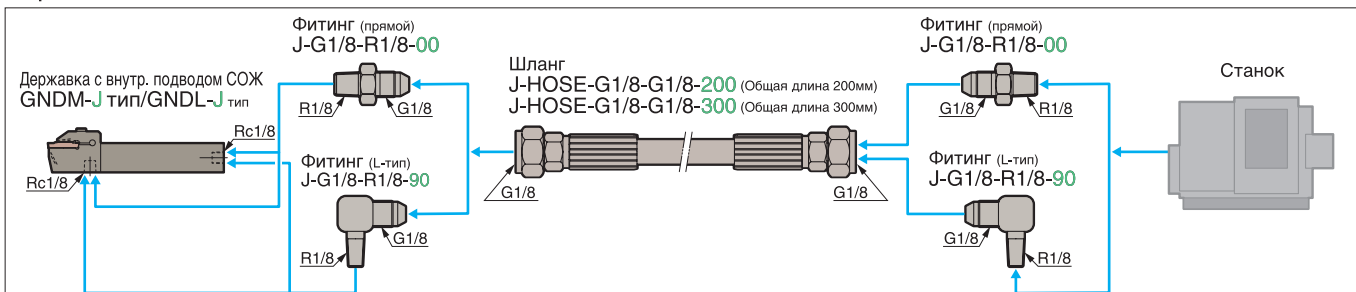
Комплектующие (фитинг)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	Присоед. размер	Присоед. размер	Рис.
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

Фитинг приобретается отдельно.

Варианты подключения



- Используйте герметик при сборке.
- GNDM-J/GNDL-J тип державки: при подключении СОЖ со стороны опорной поверхности (Рис. 1), заглушка (XP02) устанавливается со стороны обратного торца. При подключении СОЖ со стороны обратного торца (Рис. 2), заглушка (XP02) устанавливается со стороны опорной поверхности.

Рис. 1 Подключение со стороны опорной поверхности

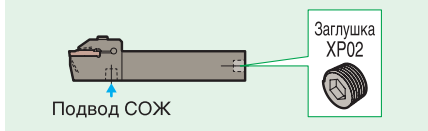
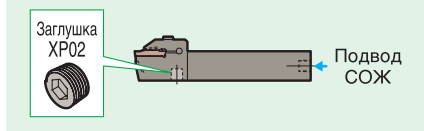


Рис. 2 Подключение со стороны обратного торца



SEC-инструмент для отрезки GNDL-J тип

РАСШИРЕНИЕ

GNDL-J тип пластины

(TC с покрытием / Кермет / TC)

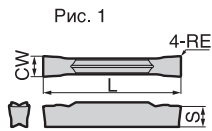


Рис. 1

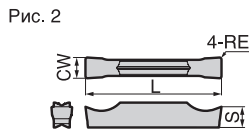
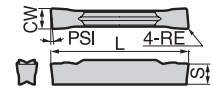


Рис. 2

Рис. 3 (Показано правостороннее исполнение (R)).



Обработка канавок / Точение

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
							Ширина	Допуск					
MG <small>Общее применение</small>	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
	GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
	N5008-MG	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
	N6008-MG	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
ML <small>CW = до 4.0 мм CWL = 5.0 мм и больше Низкая подача</small>	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-ML	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	GCM N4004-ML	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
	N5004-ML	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N6004-ML	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1		

Цветные металлы

Размеры (мм)

	Обозначения	H10				CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GA <small>Общее применение</small>	GCG N2002-GA	●				2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	2
	N3002-GA	●				3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		2
	GCG N4004-GA	●				4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		2
	N5004-GA	●				5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		2
N6004-GA	●				6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	2		

Обработка канавок / Отрезка

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
						Ширина	Допуск					
GG <small>Общее применение</small>	GCM N2002-GG	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	N4002-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
	N5002-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
	N6002-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
	GCM N3004-GG	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GL <small>Низкие подачи</small>	N4004-GG	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	
	N5004-GG	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	
	N6004-GG	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	
	GCM N2002-GL	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	
GF <small>Низкие усилия резания</small>	N3002-GL	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	
	N4002-GL	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	
	N5002-GL	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
	N6002-GL	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	
GF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM N2002-GF	—	—	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
	N3002-GF	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
	N4002-GF	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
	N5002-GF	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N6002-GF	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1		

Отрезка (направленная кромка)

Размеры (мм)

	Обозначения	AC830P	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	Угол в плане	CW		RE	L	S	шт./упак.	Рис.
								Ширина	Допуск					
CG <small>Общее применение</small>	GCM R2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	3	
	L2002-CG-05	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		3	
	R3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		3	
	L3002-CG-05	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		3	
CF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM R4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	5	3	
	L4002-CG-05	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		3	
	GCM R2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		5	3
	L2003-CF-10	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6			3
R3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	3			
L3003-CF-10	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	3			
CF <small>Низкие усилия резания</small>	GCM R2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	3	
	L2003-CF-15	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		3	
	R3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		3	
	L3003-CF-15	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		3	

GCMR: правое исполнение, GCMML: правое исполнение.

Выбирайте державку и пластину с одинаковым значением ширины канавки (CW). Не применимо для державки GNDIS типа. Рекомендуемые режимы резания **F21**

● : Стандартная складская позиция (новый продукт/расширение предложения)

F77

Обработка канавок

F

Для заметок

