

Державки для наружной обработки

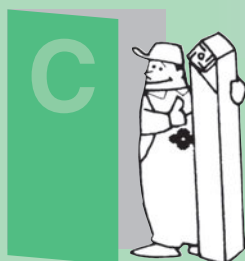


SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Державки для наружной обработки C1..C44

C



Серии SEC-державок для наружной обработки C2

Таблица обозначения SEC-державок для наружной обработки C4

Негативный	CN <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	SEC-державки двойной зажим тип D C6
Позитивный	CC <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	DCLN тип / PCLN тип C8
Негативный	DN <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	PCBN тип / PCFN тип C9
	T-REX державки	SCLC тип C10
Позитивный	DC <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	DDJN тип / DDHN тип C11
	RCM <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	DDNN тип / PDJN тип C12
	SN <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	SumiTurn T-REX державки C13
Негативный		SDJC тип C15
		PRGC тип / PRDC тип C16
		DSDN тип / DSDN тип C17
		DSSN тип / PSBN тип C18
		PSDN тип C19
		PSSN тип / PSKN тип C20
		ESBN тип / ESDN тип C21
		ESSN тип / ESKN тип C22
Позитивный	SP <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины (без отверстий)	CSRP тип / CSDP тип (FP11 тип / 14 тип) C23
		CSKP тип (FP15 тип) C24
		DTGN тип / DTFN тип C25
		PTGN тип / PTTN тип C26
		PTFN тип C27
Негативный	TN <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	ETGN тип / ETAN тип C28
		ETFN тип C29
		ETEN тип / ETXN тип C30
		MTJN тип / MTXN тип C31
Позитивный	TR <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины (без отверстий)	CTGP тип / CTAP тип (FP22 тип / 21 тип) C32
		CTFP тип (FP25 тип) C33
		DVJN тип / DVVN тип C34
Негативный	VN <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	DVQN тип C35
		SVLC тип / SVJC тип C36
Позитивный	VC <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	SVVC тип / SVPC тип C37
		DWLN тип / PWLN тип C38
Негативный	WN <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Подходящие пластины	MWLN тип C39
Позитивный	Державки для точения алюминиевых дисков	Державки для точения алюминиевых дисков C40
		Державки для профильной обработки тип SEC-MV C41
		Державки для профильной обработки тип SEC-GD C42
	Державки с двойным зажимом	Элементы крепления C44

Указатель наличия товаров на складе

- : стандартная складская позиция
- : будет заменен новой позицией, представленной на той же странице
- ▲ : будет заменен новой позицией (необходимо уточнить наличие на складе)

- * : неосновная складская позиция (необходимо уточнить наличие на складе)
- : имеющийся или плановый ассортимент (необходимо уточнить наличие на складе)
- : не производится

Державки для наружной обработки

Державки для наружной обработки

C



Общие характеристики

Со времени разработки прижима сверху (тип SEC-2) в 1959 году и эксцентрикового зажима (тип SEC-3), компания Sumitomo Electric Hardmetal прошла путь длиной более полувека в производстве державок для сменных многогранных пластин. В настоящее время Sumitomo Electric Hardmetal предоставляет широкий ассортимент инструмента для наружного точения высшего класса для осуществления любой обработки, требующей надежности и постоянной производительности.

SEC: Steady & Easy Clamp. Обозначение нашего инструмента со сменными пластинами.

Выбор инструмента

Применение		Общая токарная обработка и подрезка торца	Общая токарная и профильная обработка		Общая токарная обработка					
Форма пластины		80° Ромбические	55° Ромбические		Треугольные					
Конструкция	Тип									
Двойной зажим	SEC-D SEC-M	 DCLN C8	 DDJN C11	 DDHN C11	 DDNN C12	 DTGN C25	 DTFN C25	 MTJN C31	 MTXN C31	
	T-REX	—	—	 DTR55C (T-REX) C13	 DTR55Q (T-REX) C13	—	—	—	—	
Зажим эксцентриковым штифтом	SEC-30	—	—	—	—	 ETGN C28	 ETAN C28	 ETFN C29	 ETEN C30	 ETXN C30
Крепление рычагом	SEC-70 Крепление рычагом, зажим сбоку	 PCLC D17 D22	 PCLN C8	 PDJC D18 D24	—	 PTGN C26	 PTTN C26	 PTFN C27	 PTXN D20	
		 PCBN C9	 PCFN C9	 PDJN C12	—	—	—	—	—	
Крепление винтом	Мини-державка	 SCLC C10 D17 D22	 SCAC D17 D23	 SDJC C15 D18 D24	 SDAC D19 D25	 STGC D27	 STAC D27	—	—	
		—	—	 SDNC D25	 SDPC D19	Крепление прихватом SEC-40	 CTGP / CTAP (FP22 / FP21) C32	 CTFP (FP25) C33	—	

Обозначения в () указывают на предшествующие типы продукции. Обозначения в <> показывают вспомогательный угол в плане кромки в державке. Следите за врезанием во время обработки.

Державки для наружной обработки

■ Таблица сравнения характеристик

Серии	Механизм закрепления						Передний угол		Жесткость закрепления	Обслуживание	Точность позиционирования	Удаление стружки	Условные обозначения
	P	E	C	M	S	D	Негативный	Позитивный					
Державки SumiTurn T-REX						○	○	○	○	○	○	Механизм закрепления P : Крепление рычагом E : Зажим эксцентриковым штифтом C : Прижим сверху M : Прижим сверху и за отверстие S : Крепление винтом D : Двойной зажим Характеристики ○ : Превосходно ○ : Хорошо △ : Возможно	
Державки тип SEC-D						○	○	○	○	○	○		
Державки тип SEC-70	○					○	○	○	○	○	○		
Державки тип SEC-30		○				○	○	△	○	△	○		
Державки для профильной обработки SEC-M				○		○	○	○	○	○	○		
Державки SUMIBORON тип PR	○					○	○	○	○	○	○		

○ Рекомендуется в первую очередь

■ Выбор инструмента

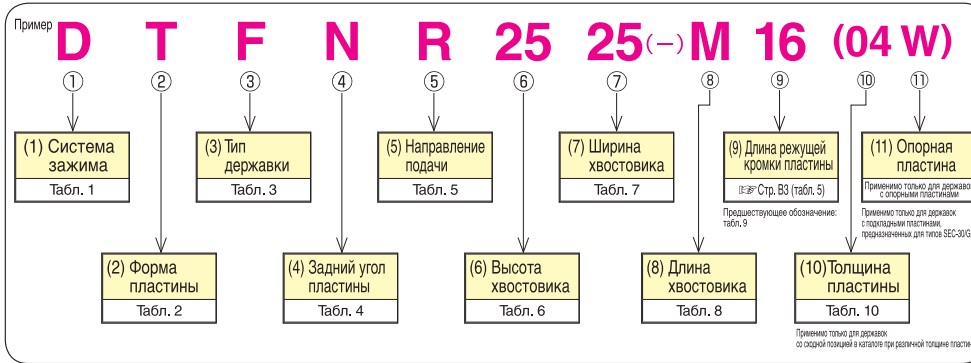
Применение	Общая токарная обработка	Общая токарная и профильная обработка	Общая токарная обработка				Специальная токарная обработка	
			Ломаный треугольник W	35° Ромбические V	Квадратные S			Круглые R
Форма пластины								
Конструкция								
Тип								
Двойной зажим	SEC-D SEC-M	MWLN C39	DVJN C34	DVVN C34	DSBN C17	DSDN C17	DSSN C18	
		DWLN C38	DVQN C35					
Зажим эксцентриковым штифтом	SEC-30				ESBN C21	ESDN C21	ESSN C22	ESKN C22
Крепление рычагом	SEC-70	PWLN C38			PSBN C18	PSDN C19	PSSN C20	PSKN C20
								PRGC C16
Крепление винтом	Мини-державка		SVPC C37 D28 SVPP D29	SVLC C36 D28 SVLP D29	SSBC D26			
	SEC-SV		SVJC C36 D20	SVVC C37	Крепление прихватом SEC-40 SEC-R	CSRП (FP11) C23	CSDP (FP14) C23	CSKP (FP15) C24

Обозначения в () указывают на предшествующие типы продукции. Обозначения в <> показывают вспомогательный угол в плане кромки в державке. Следите за врезанием во время обработки.

Обозначение державок для наружной обработки

Державки для наружной обработки

Система обозначения SEC-державок



Пример обозначения

DTFNR2525M16

- Способ зажима: Двойной зажим прихватом
- Форма: Треугольная пластина с углом в плане 91°
- Хвостовик: H - 25мм, W - 25мм, L - 150мм

Табл. 1

(1) Способ зажима					
Обозн.	Тип зажима	Пример конструкции	Обозн.	Тип зажима	Пример конструкции
C	Прижим сверху		M	Зажим прихватом, и за отверстие	
D	Двойной зажим		P	Крепление рычагом (Пластина установлена на одну поверхность)	
E	Зажим эксцентриковым штифтом (Пластина установлена на одну поверхность)		S	Крепление винтом	

Табл. 2

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

Табл. 4

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

Табл. 5

(5) Направление подачи					
Обозн.	Правосторонняя	Обозн.	Левосторонняя	Обозн.	Нейтральная
R		ℓ		ℓ	

Табл. 3

(3) Тип державки (— Показывает главную режущую кромку)					
Обозн.	Форма	Отступ	Обозн.	Форма	Отступ
A*		Нет	L		Есть
B		Нет	N		Нет
D		Нет	R		Есть
E		Нет	S		Есть
F*		Есть	T		Есть
G*		Есть	U		Есть
J		Есть	W		Есть
K		Есть	Y		Есть

Табл. 6

(6) Высота хвостовика		(7) Ширина хвостовика	
Обозн.	Высота (мм)	Обозн.	Ширина (мм)
12	12	12	12
16	16	16	16
20	20	20	20
25	25	25	25
32	32	32	32
40	40	40	40
50	50	50	50

Табл. 7

(8) Длина хвостовика	
Обозн.	Длина (мм)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

Табл. 8

(10) Толщина пластины	
Обозн.	Толщина (мм)
X1	1.40/1.80*
O1	1.59
O2	2.38
T2	2.78
O3	3.18
T3	3.97

Табл. 9

Вписанный диаметр		Толщина пластины	
Обозн.	Вписанный диаметр (мм)	Обозн.	Толщина (мм)
3	9.525	2	3.18
4	12.70	3	4.76
5	15.875	4	6.35
6	19.05	5	7.94
8	25.40	6	9.52

Стандартная позиция в каталоге объединяет диаметр вписанной окружности и толщину пластины с формированием двухцифрового обозначения.

Для круглых пластин:

Обозн.	Вписанный диаметр (мм)
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

* 91° в нашей продукции

*CSET03X1→1.40, CSET04X1→1.80

Положение вершины инструмента

■ Положение вершины инструмента и радиуса при вершине

● Положение вершины инструмента относительно радиуса при вершине (Стандарт ISO)

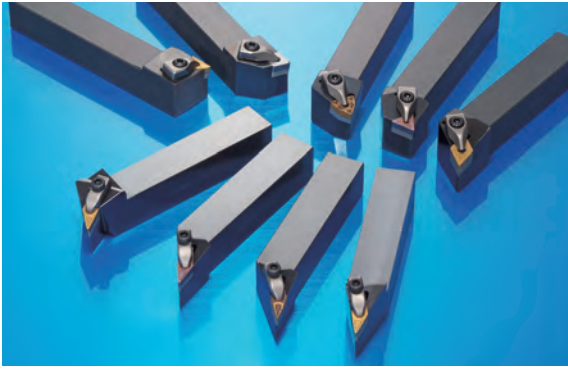
Размеры для X и Y в этой таблице даны для бокового переднего угла и угла в плане равных 0°.

Формы инструмента			Размеры (мм)			Формы инструмента			Размеры (мм)		
Обозн.	Вид	Увеличенная вершина инструмента	RE	X	Y	Обозн.	Вид	Увеличенная вершина инструмента	RE	X	Y
A			0.4	0.291	—	K			0.4	0.024	0.089
			0.8	0.581	—				0.8	0.048	0.178
			1.2	0.872	—				1.2	0.072	0.268
			1.6	1.162	—				1.6	0.096	0.357
			2.4	1.743	—				2.4	0.143	0.535
B			0.4	0.089	0.024	L			0.4	0.040	0.040
			0.8	0.178	0.048				0.8	0.079	0.079
			1.2	0.268	0.072				1.2	0.119	0.119
			1.6	0.357	0.096				1.6	0.159	0.159
			2.4	0.535	0.143				2.4	0.238	0.238
D			0.4	0.164	0.164	N			0.4	0.463	0.263
			0.8	0.329	0.329				0.8	0.925	0.471
			1.2	0.493	0.493				1.2	1.388	0.707
			1.6	0.658	0.658				1.6	1.850	0.943
			2.4	0.986	0.986				2.4	2.776	1.414
E			0.4	0.396	0.229	S			0.4	0.164	0.164
			0.8	0.793	0.458				0.8	0.329	0.329
			1.2	1.190	0.687				1.2	0.493	0.493
			1.6	1.587	0.916				1.6	0.658	0.658
			2.4	2.381	1.374				2.4	0.986	0.986
F			0.4	—	0.291	T			0.4	0.396	0.229
			0.8	—	0.581				0.8	0.793	0.458
			1.2	—	0.872				1.2	1.190	0.687
			1.6	—	1.162				1.6	1.587	0.916
			2.4	—	1.743				2.4	2.381	1.374
G			0.4	0.291	—	U			0.4	0.253	0.058
			0.8	0.581	—				0.8	0.506	0.116
			1.2	0.872	—				1.2	0.759	0.175
			1.6	1.162	—				1.6	1.013	0.233
			2.4	1.743	—				2.4	1.519	0.350
J			0.4	0.344	0.033	Y			0.4	0.002	0.033
			0.8	0.687	0.079				0.8	0.005	0.066
			1.2	1.031	0.118				1.2	0.008	0.099
			1.6	1.375	0.157				1.6	0.011	0.132
			2.4	2.062	0.236				2.4	0.017	0.198

● Расчет расположения радиуса при вершине

Расчетная формула		(мм)	Параметры IC и RE для расчета параметра B		(мм)		
Форма	Формула		Размер вписанной окружности	Размер IC	Код радиуса при вершине	Размер	Размер RE
	Треугольная	$B=3/2d-RE$	3.97	3.9688	02	0.2	0.203
	Квадратная	$B=(\sqrt{2}-1)\times(d/2-RE)$	4.76	4.7625	04	0.4	0.397
	Ромбическая	$B=(1/\sin(\theta/2)-1)\times(d/2-RE)$	5.56	5.5562	08	0.8	0.794
			6.35	6.3500	12	1.2	1.191
			7.94	7.9375	16	1.6	1.588
			9.525	9.5250	24	2.4	2.381
			12.70	12.7000			
			15.875	15.8750			
			19.05	19.0500			
			25.40	25.4000			

Державки с двойным прижимом тип D



Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

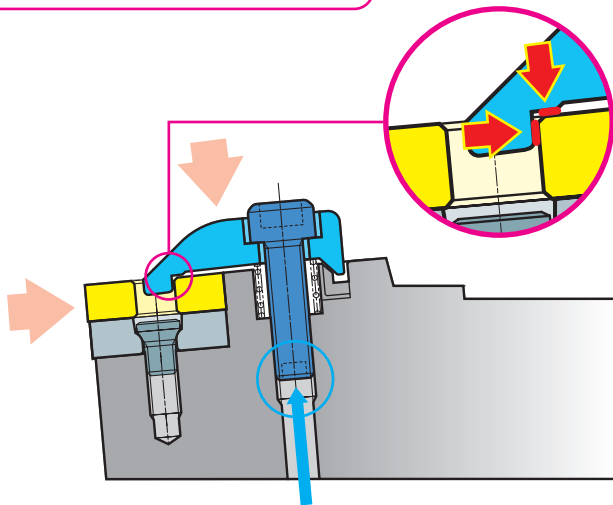
Специальные

■ Характеристики

- Пластина надежно закрепляется с повышенной жесткостью.
- Высокая точность позиционирования повышает точность обработки.
- Пластину можно закрепить с нижней стороны державки.
- Подходит для высокопроизводительной обработки и прерывистого резания закаленной стали.

■ Механизм закрепления

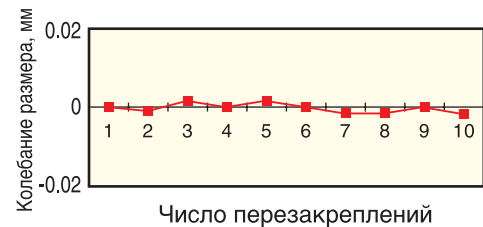
Производится в двух направлениях с базированием на две плоскости



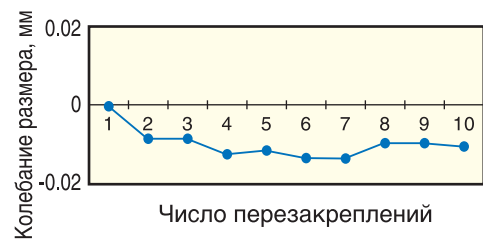
Пластину можно закрепить с нижней стороны державки

■ Сравнение точности закрепления (по вылету)

Державки тип D



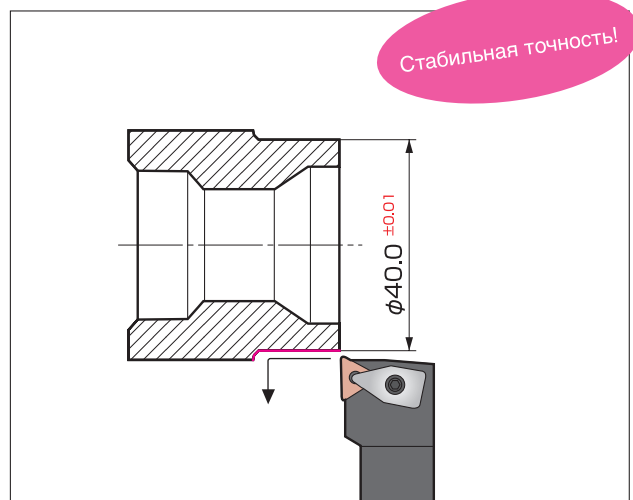
Крепление рычагом



■ Примеры применения

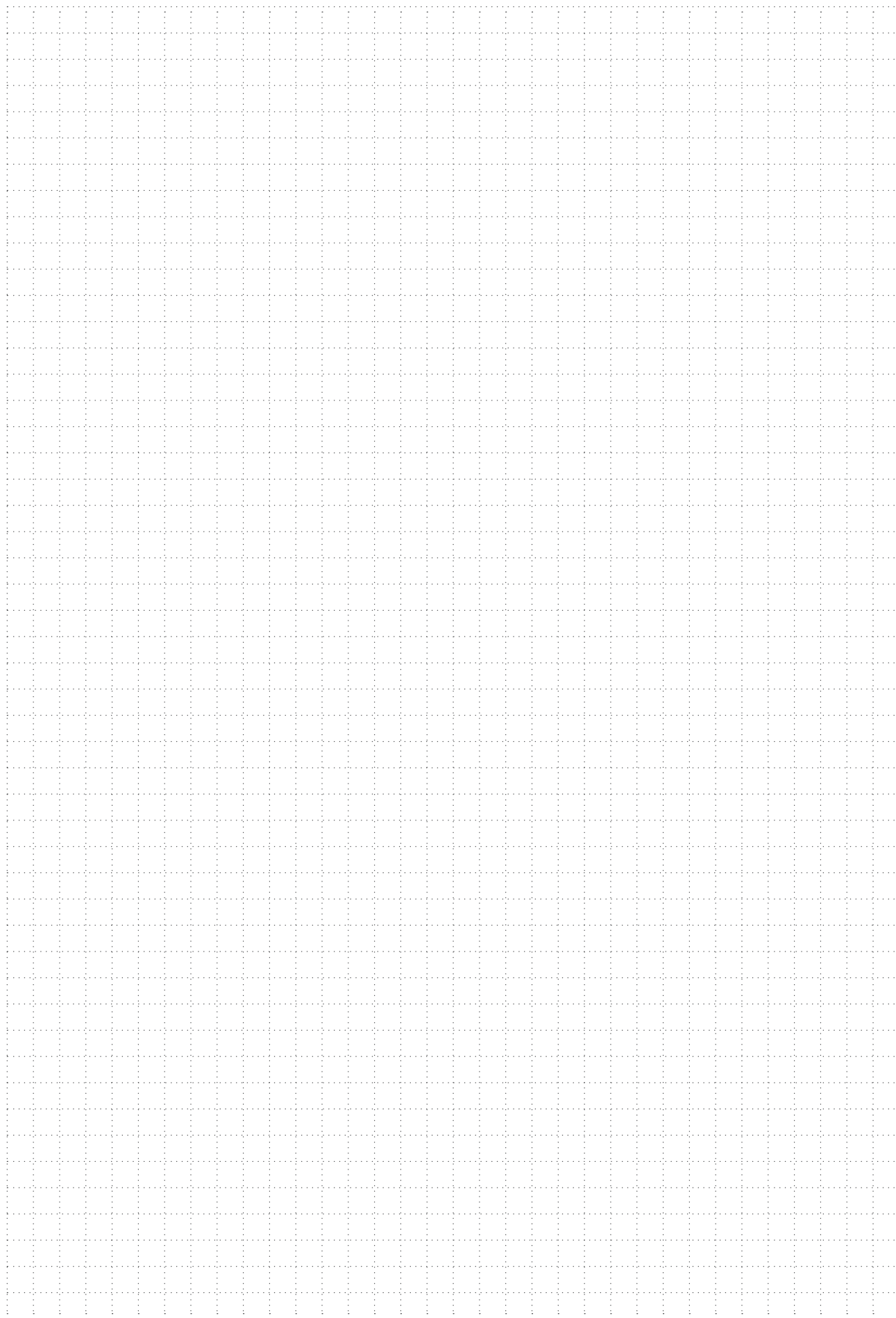


Державка: DCLNL2525M12
 Пластина: CNMG 120408N-SU
 Сплавы: EN510Z (→Заменен на AC510U)
 Обрабатываемый материал: Материал порошковой металлургии
 Режимы резания: $v_c=150\text{м/мин}$ $f=0.3\text{мм/об}$ $a_p=0.2\text{мм}$ СОЖ



Державка: DTG NR2525M16
 Пластина: 6NC-TNGA160408
 Сплавы: BNC150 (→Заменен на BNC160)
 Обрабатываемый материал: SCR420H (60HRC)
 Режимы резания: $v_c=150\text{м/мин}$ $f=0.15\text{мм/об}$ $a_p=0.1\text{мм}$ без СОЖ

Для заметок



DCLN тип / PCLN тип

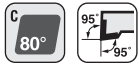
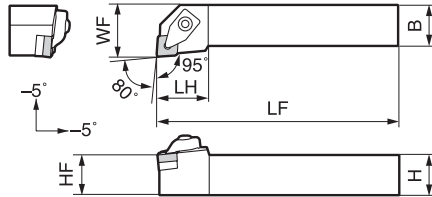


Рис. 1



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-D тип державки – точение, обработка торца, профильная обработка – прихват сверху

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины для Torx	Ключ для зажима сверху под внутренний шестигранник	Ключ для зажима снизу под внутренний шестигранник	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DCLN R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	32			1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1204	B22	1	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1606	B26	1	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32	CN□□1906	B28	1	SCP-6	6.0	CNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DCLN R/L3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42			1							
DCLN R/L4040S19	●	●	40	40	250	50	40	42			1							
DCLN R/L4040S25	●	●	40	40	250	50	40	53	CN□□2509	B30	1							

*Ключ для закрепления опорной пластины продается отдельно от державки.

Запасные части для закрепления C44

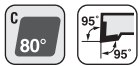
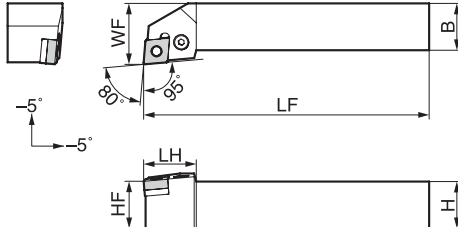


Рис. 1



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-70 тип державки – точение, обработка торца, профильная обработка – крепление рычагом

Державки

Комплектующие

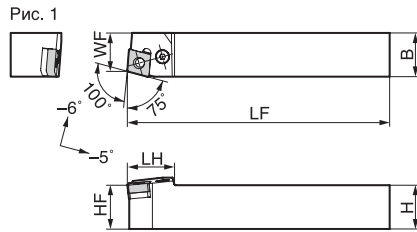
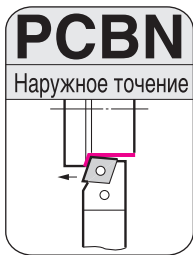
Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PCLN R/L1616H0903	PCLN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	CN□□0903	B20	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K0904	PCLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20	CN□□0904	B21	1	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2525M0904	PCLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20			1					
PCLN R/L2020K12	PCLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28			1					
PCLN R/L2520M12	PCLN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	25	28			1					
PCLN R/L2525M12	PCLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28	CN□□1204	B22	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCLN R/L3225P12	PCLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28			1					
PCLN R/L3232P12	PCLN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28			1					
PCLN R/L2525M16	PCLN R/L2525-54	●	●	25	25	150	32	25	33			1					
PCLN R/L3225P16	PCLN R/L3225-54	●	●	32	25	170	32	32	33	CN□□1606	B26	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCLN R/L3232P16	PCLN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	33			1					
PCLN R/L3225P19	PCLN R/L3225-64	●	●	32	25	170	32	32	38			1					
PCLN R/L3232P19	PCLN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	38	CN□□1906	B28	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L4040R19	PCLN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	38			1					

PCBN тип / PCFN тип



SEC-70 тип державки – точение, профильная обработка – крепление рычагом



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

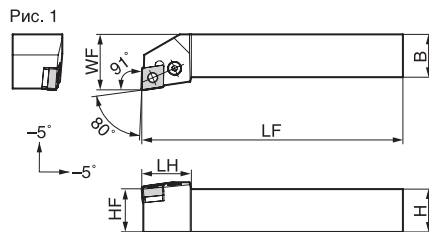
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PCBN R/L2020K12	PCBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	27	CN□□1204	B22	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCBN R/L2520M12	PCBN R/L2520-43			25	20	150	17	25	27								
PCBN R/L2525M12	PCBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	27								
PCBN R/L3225P12	PCBN R/L3225-43			32	25	170	22	32	27	CN□□1606	B26	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCBN R/L2525M16	PCBN R/L2525-54			25	25	150	22	25	33								
PCBN R/L3225P16	PCBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	33								
PCBN R/L3232P16	PCBN R/L3232-54			32	32	170	27	32	33	CN□□1906	B28	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCBN R/L3232P19	PCBN R/L3232-64			32	32	170	27	32	38								
PCBN R/L4040R19	PCBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	38								



SEC-70 тип державки – точение, обработка торца, профильная обработка – крепление рычагом



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PCFN R/L2020K12	PCFN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B22	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCFN R/L2520M12	PCFN R/L2520-43			25	20	150	25	25	28								
PCFN R/L2525M12	PCFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28								
PCFN R/L3225P12	PCFN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28	CN□□1204	B22	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030

При применении направленного стружколома для обработки торца – державка и пластина имеют противоположные направления.

Применяемые пластины ◀ DCLN тип / PCLN тип / PCBN тип / PCFN тип

Первый выбор

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



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

BNC500 для ковкого чугуна.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

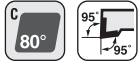
T

V

W

Специальные

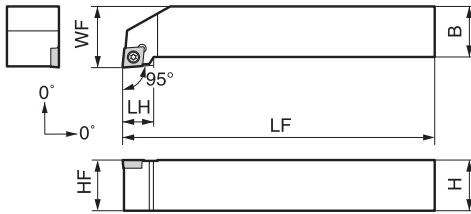
SCLC тип



SEC-SC тип державки – точение, обработка торца – крепление винтом



Рис. 1



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Винт		Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.	Рис.	Обозначение	Момент	Обозначение
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	-	CC□□0602	B75 on	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15						
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15	CC□□09T3	B78 on	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15						
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	24	20	15						
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15						

При применении направленного стружколома для обработки торца – державка и пластина имеют противоположные направления.

Применяемые пластины SCLC тип

Первый выбор

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



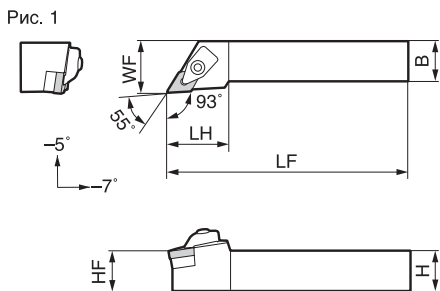
Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)		H (Закалённая сталь)		Высокие материалы
	Финишная	Полу-чистовая	Черновая	Финишная	Полу-чистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	Высокоскоростная	Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	MU AC4015K	Без стружколома AC4015K	SU AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Высокоточная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	-	-	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	-	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA NPD10	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18		A22		A20		M2

BNC500 для ковкого чугуна.

SEC-державки для наружной обработки DDJN тип / DDHN тип



SEC-D тип державки – точение, профильная обработка – прихват сверху



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

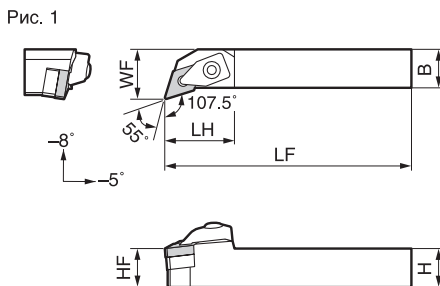
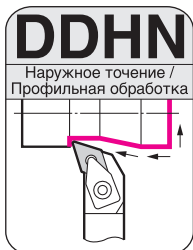
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DDJN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1506	B36	1	SCP-2	5.0	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025

*Ключ для закрепления опорной пластины продается отдельно от державки.

Запасные части для закрепления C44



SEC-D тип державки – точение, профильная обработка – прихват сверху



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DDHN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDHN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025

*Ключ для закрепления опорной пластины продается отдельно от державки.

Запасные части для закрепления C44

Применяемые пластины ← DDJN тип / DDHN тип / DDNN тип / PDJN тип

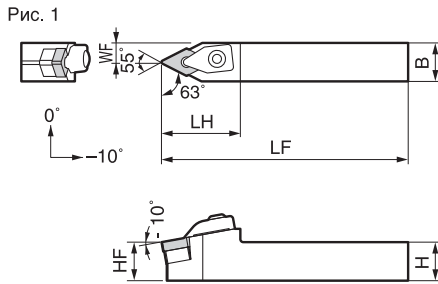
Первый выбор

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



Применение / Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цветные металлы)		H (Закаленная сталь)		Высокоуглеродистые материалы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получистовая	Получистовая/черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоточная/финишная	Финишная/получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Непрерывное резание	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMBORON	SUMBORON	SUMIDIA Binderless
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2010	BN1000	NPD10
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMBORON	SUMBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2020	BN2000	DA90
Прерывистое резание	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIDIA	-	SUMBORON	SUMBORON	-
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	-	BNC300	BN350	-
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22		A20		M2

DDNN тип / PDJN тип



SEC-D тип державки – точение, профильная обработка – прихват сверху

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

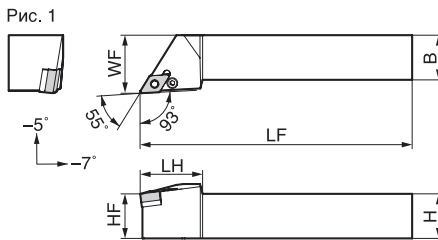
Державки

Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Комплектующие						
								Обозначение	Ссылка на стр.		Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
DDNN N2020K15	●	20	20	125	10.5	20	40	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDNN N2525M15	●	25	25	150	13.0	25	40			1							

*Ключ для закрепления опорной пластины продаётся отдельно от державки.

Запасные части для закрепления **C44**

C



SEC-70 тип державки – точение, профильная обработка – крепление рычагом

D

R

Державки

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PDJN R/L2020K11	PDJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□1104	B31	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
PDJN R/L2525M11	PDJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	25			1					
PDJN R/L2020K1504	PDJN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B32	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L2525M1504	PDJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	35								
PDJN R/L3225P1504	PDJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	35			1					
PDJN R/L3232P1504	PDJN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	35			1					
PDJN R/L2525M1506	PDJN R/L2525-44	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1506	B36	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L3225P1506	PDJN R/L3225-44			32	25	170	32	32	35								
PDJN R/L3232P1506	PDJN R/L3232-44			32	32	170	40	32	35			1					

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

S

T

V

W

Применяемые пластины **DDJN тип / DDHN тип / DDNN тип / PDJN тип**

Первый выбор

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

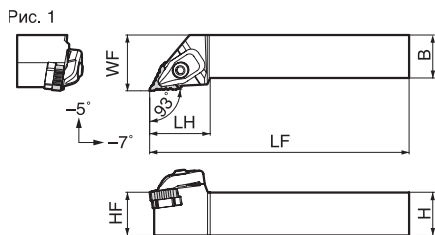


Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цветные металлы)		H (Закалённая сталь)		Высокие материалы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получистовая	Получистовая/черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная/финишная	Финишная/получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Непрерывное резание	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMBORON	SUMBORON	SUMIDIA Binderless
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2010	BN1000	NPD10
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMBORON	SUMBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2020	BN2000	DA90
Прерывистое резание	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIDIA	-	SUMBORON	SUMBORON	-
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	-	BNC300	BN350	-
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22		A20		M2

SumiTurn T-REX державки



Наружное профильное точение
Прихват сверху



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SumiTurn T-REX

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

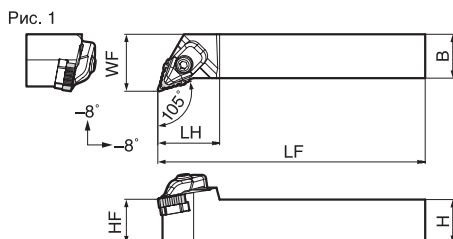
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Рис.	Прихват	Пружина	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Ключ для закрепления опорной пластины	
	R	L								TRCP3	S-SP4-20	BX0520		(N·m)	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
DTR55C R/L2020-K17	●	●	20	20	125	25	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5..4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
DTR55C R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32	25	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5..4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)

*Ключ для закрепления опорной пластины продаётся отдельно от державки.

S-DTR55C тип: **Внутренняя профильная обработка E30**



Наружное профильное точение
Прихват сверху



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SumiTurn T-REX

Державки

Комплектующие

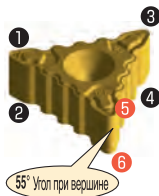
Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Рис.	Прихват	Пружина	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Ключ для закрепления опорной пластины	
	R	L								TRCP3	S-SP4-20	BX0520		(N·m)	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
DTR55Q R/L2020-K17	●	●	20	20	125	28.5	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5..4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
DTR55Q R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32.0	25	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5..4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)

Характеристики

● 55° Угол при вершине

В 1,5 раза больше рабочих вершин по сравнению с DNMG пластинами!



● Сверхнадёжное закрепление

Сверхнадёжное и жёсткое закрепление с уникальным креплением прихватом и рифлёной конструкцией пластины

- Предотвращает смещение пластины в процессе профильной обработки.
- Надёжность даже при прерывистом резании

Уникальное крепление прихватом



Система обозначения пластин и державок T-REX

Пластина

TRM 55 17 08 -GU

Пластины T-REX Угол при вершине 55° Радиус при вершине 17 мм Размер пластины 08 мм Название стружколоза -GU

Державка для наружной обработки

DTR 55 C R 2525 -M 17

Державки T-REX Угол при вершине 55° Направление подачи Угол в плане C Размеры пластины R Длина хвостовика 2525 мм Размер пластины M

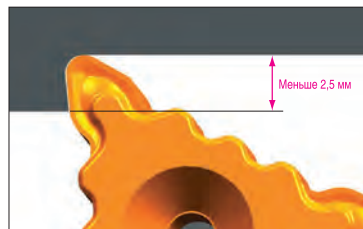
Примечание: Угол в плане

C ···· 93° (95,5° Для главной режущей кромки)

Q ···· 105° (107,5° Для главной режущей кромки)

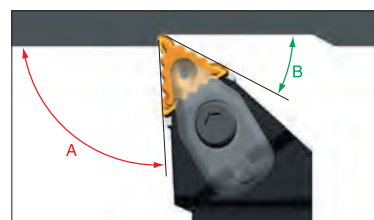
Важно

● Глубина резания



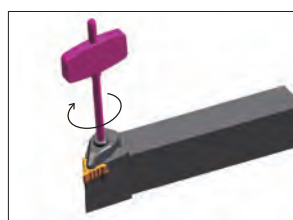
Максимальная глубина резания должна составлять 2,5 мм

● Угол в плане



Обозначение	A	B	Примечание
DTR55C	93°	27°	Главный угол в плане - 95,5°
DTR55Q	105°	15°	Главный угол в плане - 107,5°

● Затяжка



Используйте специальный ключ TSW040 (рекомендуемый момент затяжки - 3,5..4,5Нм).

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

Пластины (С покрытием / Кермет)

Размеры (мм)





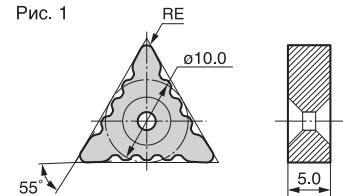
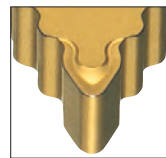
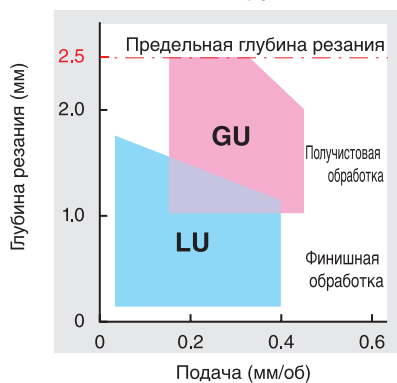
Применение	Геометрия	Обозначение	Радиус при вершине RE	AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z	Рис.
Финишная		TRM 551704-FL	0.4		●	●			▲	1
		551708-FL	0.8		●	●			▲	1
Чистовая		TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		▲	1
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		▲	1
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		▲	1
		TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	▲	1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

Рис. 1

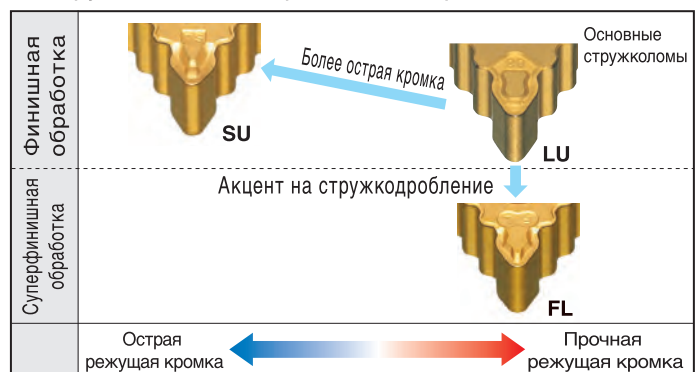


■ Область применения стружколома

● Основные стружколомы



● Стружколомы для финишной обработки



■ Область применения в зависимости от сплава (Данные в таблице показывают рекомендуемые скорости резания (мм/мин))

Сплавы		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
Сплав		Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Кермет с покрытием
Обрабатываемый материал	P Низкоуглеродистая сталь	200 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	P Обычная сталь и легированная сталь	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	M Нержавеющая сталь				50 150	100 160	
Применение	Финишная обработка	◎	○	○	○	○	◎
	Получистовая обработка	◎	◎	◎	○		○
	Прерывистое резание		○	○	◎	○	○

◎ : Первая рекомендация ○ : Вторая рекомендация

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

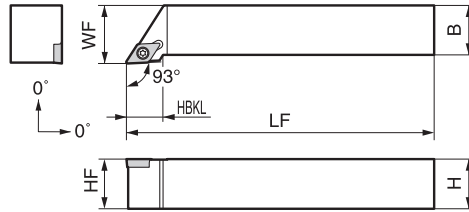
SDJC тип



SEC-SD тип державки для профильной обработки – точение, обработка торца, профильная обработка – крепление винтом



Рис. 1



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	HBKL	Применяемые пластины		Винт		Ключ для Torx	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.	Рис.	N·m		
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	15	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	18			1			
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	18			1			
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	18			1			
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20	18	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L2525M11	SDJC R/L2525M11	●	●	25	25	150	29	25	18			1			

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

Применяемые пластины ◀ SDJC тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Жесткие сплавы)		N (Цветные металлы)		H (Закаленная сталь)		Высокотемпературные материалы
	Финишная	Полуистовая	Черновая	Финишная	Полуистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/полуистовая	Полуистовая/черновая	Финишная/полуистовая	Высокотемпературная	Финишная/полуистовая	С покрытием	Без покрытия		
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6030M	SUMBORON BN7000/BNC500	MU AC4015K	Без стружколома AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMBORON BNC2020	SUMBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Высокоточная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMBORON BN7000/BNC500	-	-	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	-	SUMBORON BNC2010	SUMBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18		A22		A20		M2

BNC500 для ковкого чугуна.

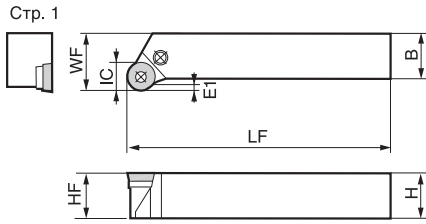
Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

C15

PRGC тип / PRDC тип



SEC-70 тип державки – точение, профильная обработка – крепление рычагом



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки для наружной обработки

С

Негативные пластины

Позитивные пластины

С

R

D

R

S

T

V

W

Специальные

Державки

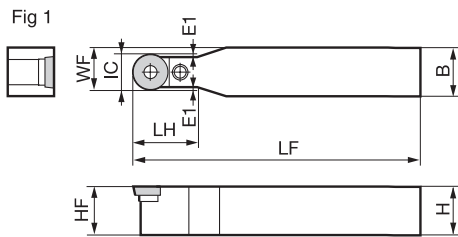
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	E1	IC	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
	R	L								Обозначение	Ссылка на стр.						
PRGC R/L2020K10	●	●	20	20	125	25	20	1.5	10	RCM□1003M0	B92	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRGC R/L2525M10	●	●	25	25	150	32	25	1.5	10			1					
PRGC R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	2.5	12			1					
PRGC R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	2.5	12	RCM□1204M0	B92	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRGC R/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	2.5	12			1					
PRGC R/L2525M16			25	25	150	32	25	3.0	16			1					
PRGC R/L3225P16			32	25	170	32	32	3.0	16	RCM□1606M0	B92	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRGC R/L3232P20			32	32	170	40	32	4.0	20	RCM□2006M0	B92	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRGC R/L4040S25			40	40	250	50	40	4.5	25	RCM□2507M0	B92	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRGC R/L5050T32			50	50	300	63	50	5.5	32	RCM□3209M0	B92	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050



SEC-70 тип державки – точение, профильная обработка – крепление рычагом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

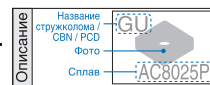
Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	LH	E1	IC	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
										Обозначение	Ссылка на стр.						
PRDC N2020M10	●	20	20	150	15.0	20	22	1.0	10	RCM□1003M0	B92	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRDC N2525M10	●	25	25	150	17.5	25	22	1.0	10			1					
PRDC N2525M12	●	25	25	150	18.5	25	24	1.2	12	RCM□1204M0	B92	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRDC N3225Q12	●	32	25	180	18.5	32	24	1.2	12			1					
PRDC N3225Q16	●	32	25	180	20.5	32	28	1.5	16	RCM□1606M0	B92	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRDC N3232Q20	●	32	32	180	26.0	32	32	1.7	20	RCM□2006M0	B92	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRDC N4040T25		40	40	300	32.5	40	42	2.0	25	RCM□2507M0	B92	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRDC N5050U32		50	50	350	41.0	50	52	2.5	32	RCM□3209M0	B92	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050

Применяемые пластины PRGC тип / PRDC тип

Первый выбор

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

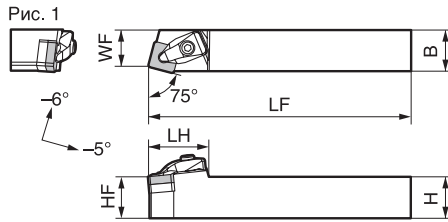
Условия резания	P (Сталь)			K (Чугун)		S (Экзотические сплавы)	
	Финишная	Полулистовая	Черновая	Финишная-полулистовая	Полулистовая-черновая	Финишная-полулистовая	Полулистовая-черновая
Непрерывное резание	RX AC8015P	RX AC8025P	RX AC8025P	RP AC4010K	RP AC4010K	RP AC5015S	RP AC5015S
Общее резание	RX AC8025P	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC4015K	RP AC4015K	RP AC5015S	RP AC5015S
Прерывистое резание	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC8035P	RP AC420K	RP AC420K	RP AC5025S	RP AC5025S
Рекомендуемые режимы резания	A10			A16		A18	



DSBN тип / DSDN тип



SEC-D тип державки – точение, профильная обработка – прихват сверху



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

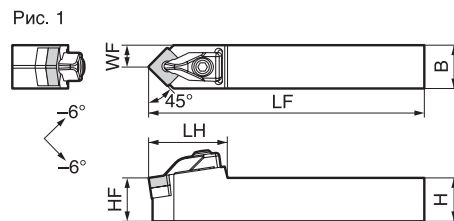
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DSBN R/L2020K12	●	●	20	20	125	17	20	36	SN□□1204	B41	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M12	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1204	B41	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M15	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B45	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P15	●	●	32	32	170	27	32	36	SN□□1506	B45	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P19	●	●	32	32	170	27	32	45	SN□□1906	B47	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S19	●	●	40	40	250	35	40	45	SN□□1906	B47	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S2507	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2507	B49	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DSBN R/L4040S2509	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B50	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—

*Ключ для закрепления опорной пластины продается отдельно от державки.

Зapasные части для закрепления C44



SEC-D тип державки – точение, обработка фасок – прихват сверху



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DSDN N2020K12	●	●	20	20	125	10.0	20	36	SN□□1204	B41	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSDN N2525M12	●	●	25	25	150	12.5	25	36	SN□□1204	B41	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025

*Ключ для закрепления опорной пластины продается отдельно от державки.

Зapasные части для закрепления C44

Применяемые пластины ← DSBN тип/DSDN тип/DSSN тип/PSBN тип/PSDN тип/PSSN тип/PSKN тип/ESBN тип/ESDN тип/ESSN тип/ESKN тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			H (Закалённая сталь)			Высокие материалы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высококоростная	Финишная/получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	С покрытием	Без покрытия	Финишная	
Непрерывное резание	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNС500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10	
Общее резание	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNС500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNС500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN350	—	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A20		M2	

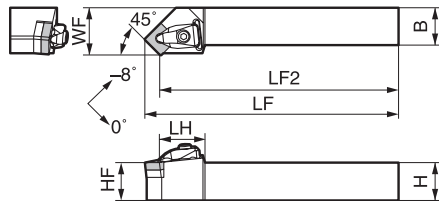
BNC500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

DSSN тип / PSBN тип



Стр. 1



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-D тип державки – точение, обработка фасок, торцевая обработка – прихват сверху

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

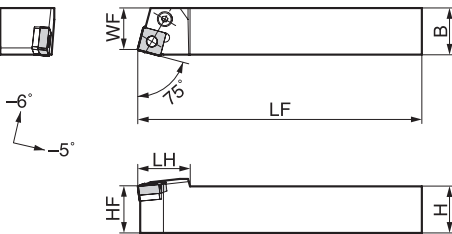
Обозначение	Склад		H	B	LF	LF2	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
	R	L								Обозначение	Ссылка на стр.								
DSSN R/L2020K12	●	●	20	20	133.3	125	25	20	30	SN□□1204	B41	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M12	●	●	25	25	158.3	150	32	25	30	SN□□1506	B45	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M15	●	●	25	25	160.2	150	32	25	30	SN□□1506	B45	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P15	●	●	32	32	180.2	170	40	32	30	SN□□1906	B47	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P19	●	●	32	32	182.5	170	40	32	36	SN□□1906	B47	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L4040S19	●	●	40	40	262.5	250	50	40	36	SN□□2507	B49	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DSSN R/L4040S2507	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2507	B49	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DSSN R/L4040S2509	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2509	B50	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—

*Ключ для закрепления опорной пластины продаётся отдельно от державки.

Запасные части для закрепления C44



Рис. 1



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-70 тип державки – точение, профильная обработка – крепление рычагом

Державки

Комплектующие

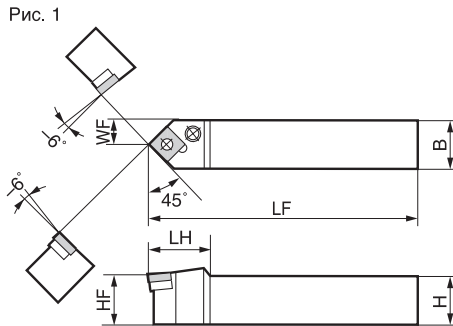
Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PSBN R/L1616H09	PSBN R/L1616-32	●	●	16	16	100	13	16	22	SN□□0903	B40	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSBN R/L2020K12	PSBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	28			1					
PSBN R/L2520M12	PSBN R/L2520-43			25	20	150	17	25	28			1					
PSBN R/L2525M12	PSBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	28	SN□□1204	B41	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSBN R/L3225P12	PSBN R/L3225-43			32	25	170	22	32	28			1					
PSBN R/L3232P12	PSBN R/L3232-43			32	32	170	27	32	35			1					
PSBN R/L3225P15	PSBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	35			1					
PSBN R/L3232P15	PSBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1506	B45	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSBN R/L3232P19	PSBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	40			1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSBN R/L4040R19	PSBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	40	SN□□1906	B47	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSBN R/L5050S25	PSBN R/L5050-85			50	50	250	43	50	50	SN□□2507	B49	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

PSDN тип



SEC-70 тип державки – точение, обработка фаски – крепление рычагом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
									Обозначение	Ссылка на стр.						
PSDN N1616H09	PSDN N1616-32	●	16	16	100	8.0	16	22	SN□□0903	B40	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSDN N2020K12	PSDN N2020-43	●	20	20	125	10.0	20	30			1					
PSDN N2520M12	PSDN N2520-43		25	20	150	10.0	25	30			1					
PSDN N2525M12	PSDN N2525-43	●	25	25	150	12.5	25	30	SN□□1204	B41	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSDN N3225P12	PSDN N3225-43		32	25	170	12.5	32	30			1					
PSDN N3232P12	PSDN N3232-43	●	32	32	170	16.0	32	40			1					
PSDN N3225P15	PSDN N3225-54		32	25	170	12.5	32	40			1					
PSDN N3232P15	PSDN N3232-54		32	32	170	16.0	32	40	SN□□1506	B45	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSDN N3232P19	PSDN N3232-64	●	32	32	170	16.0	32	40			1					
PSDN N4040R19	PSDN N4040-64		40	40	200	20.0	40	40	SN□□1906	B47	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040

Применяемые пластины ◀ DSBN Тип/DSDN Тип/DSSN Тип/PSBN Тип/PSDN Тип/PSSN Тип/PSKN Тип/ESBN Тип/ESDN Тип/ESSN Тип/ESKN Тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			H (Закалённая сталь)			Высокоуглеродистые материалы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	С покрытием	Без покрытия	Финишная	
Непрерывное резание	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNС500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Blinderless NPD10	
Общее резание	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNС500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNС500	GZ AC420K	Без стружколома AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN350	-	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A20		M2	

BNC500 для ковкого чугуна.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

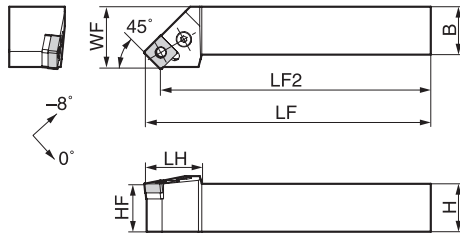
PSSN тип / PSKN тип



SEC-70 тип державки – точение, обработка фасок, торцевая обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	LF2	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L								Обозначение	Ссылка на стр.						
PSSN R/L1616H09	PSSN R/L1616-32	●	●	16	16	100	93.8	20	16	22	SN□□0903	B40	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSSN R/L2020K12	PSSN R/L2020-43	●	●	20	20	125	116.7	25	20	30			1					
PSSN R/L2520M12	PSSN R/L2520-43			25	20	150	141.7	25	25	30			1					
PSSN R/L2525M12	PSSN R/L2525-43	●	●	25	25	150	141.7	32	25	30	SN□□1204	B41	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSSN R/L3225P12	PSSN R/L3225-43			32	25	170	161.7	32	32	30			1					
PSSN R/L3232P12	PSSN R/L3232-43			32	32	170	161.7	40	32	30			1					
PSSN R/L3225P15	PSSN R/L3225-54			32	25	170	159.8	32	32	40			1					
PSSN R/L3232P15	PSSN R/L3232-54	●	●	32	32	170	159.8	40	32	40	SN□□1506	B45	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSSN R/L3232P19	PSSN R/L3232-64	●	●	32	32	170	157.5	40	32	40			1					
PSSN R/L4040R19	PSSN R/L4040-64			40	40	200	187.5	50	40	40	SN□□1906	B47	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040

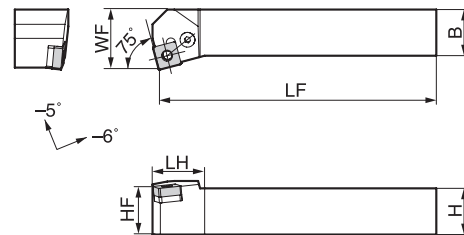
При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.



SEC-70 тип державки – торцевая обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

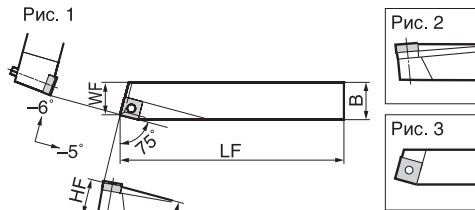
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PSKN R/L1616H09	PSKN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	SN□□0903	B40	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSKN R/L2020K12	PSKN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	26			1					
PSKN R/L2520M12	PSKN R/L2520-43			25	20	150	25	25	26			1					
PSKN R/L2525M12	PSKN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	26	SN□□1204	B41	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSKN R/L3225P12	PSKN R/L3225-43			32	25	170	32	32	26			1					
PSKN R/L3232P12	PSKN R/L3232-43			32	32	170	32	32	26			1					
PSKN R/L3225P15	PSKN R/L3225-54			32	25	170	32	32	32			1					
PSKN R/L3232P15	PSKN R/L3232-54			32	32	170	32	32	32	SN□□1506	B45	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSKN R/L3232P19	PSKN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	36			1					
PSKN R/L4040R19	PSKN R/L4040-64			40	40	200	50	40	36	SN□□1906	B47	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSKN R/L5050S25	PSKN R/L5050-85			50	50	250	60	50	50	SN□□2507	B49	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

ESBN тип / ESDN тип



SEC-30 тип державки – точение
Крепление эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

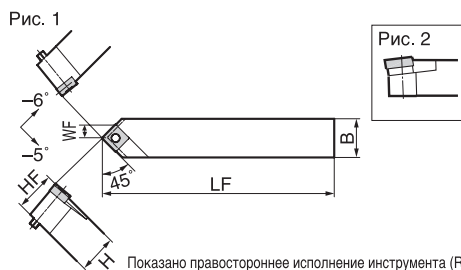
Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L						Обозначение	Ссылка на стр.				
ESBN R/L1212F09	ESBN R/L1212	●	●	12	12	80	9.5	11.5	SN□□0903	B40	1	P321US	—	KY40
ESBN R/L1616H09	ESBN R/L1616H32	●	●	16	16	100	13.0	15.5						
ESBN R/L1616H12	ESBN R/L1616H43			16	16	100	13.0	15.5	SN□□1204	B41	3	P432U	—	KY40
ESBN R/L2020K12	ESBN R/L2020			20	20	125	17.0	19.5				1	P433U	
ESBN R/L2020K12W	ESBN R/L2020W	●	●	20	20	125	17.0	19.5			2	P433W	ESS42	
ESBN R/L2520M12	ESBN R/L2520			25	20	150	17.0	24.5			3	P434U	—	
ESBN R/L2520M12W	ESBN R/L2520W			25	20	150	17.0	24.5			2	P434W	ESS42	
ESBN R/L2525M12	ESBN R/L2525			25	25	150	22.0	24.5			1	P434U	—	
ESBN R/L2525M12W	ESBN R/L2525W	●	●	25	25	150	22.0	24.5			2	P434W	ESS42	



SEC-30 тип державки – точение, обработка фасок
Крепление эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L						Обозначение	Ссылка на стр.				
ESDN R/L1212F09	ESDN R/L1212	●	●	12	12	80	6.0	11.5	SN□□0903	B40	1	P321US	—	KY40
ESDN R/L1616H09	ESDN R/L1616H32	●	●	16	16	100	8.0	15.5						
ESDN R/L2020K12	ESDN R/L2020			20	20	125	10.0	19.5	SN□□1204	B41	1	P433U	—	KY40
ESDN R/L2020K12W	ESDN R/L2020W	●	●	20	20	125	10.0	19.5				2	P433W	
ESDN R/L2520M12	ESDN R/L2520			25	20	150	10.0	24.5			1	P434U	—	
ESDN R/L2520M12W	ESDN R/L2520W			25	20	150	10.0	24.5			2	P434W	ESS42	
ESDN R/L2525M12	ESDN R/L2525			25	25	150	12.5	24.5			1	P434U	—	
ESDN R/L2525M12W	ESDN R/L2525W	●	●	25	25	150	12.5	24.5			2	P434W	ESS42	

Применяемые пластины ← DSBN тип/DSDN тип/DSSN тип/PSBN тип/PSDN тип/PSSN тип/PSKN тип/ESBN тип/ESDN тип/ESSN тип/ESKN тип

Первый выбор

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



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

BNC500 для ковкого чугуна.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

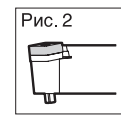
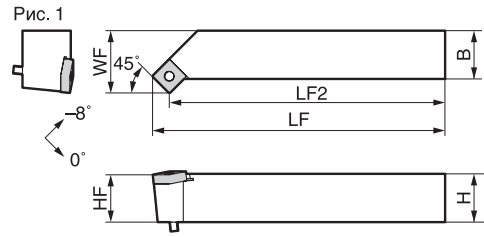
W

Специальные

ESSN тип / ESKN тип



SEC-30 тип державки - точение, обработка фасок, торцевая обработка
Крепление эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

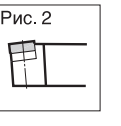
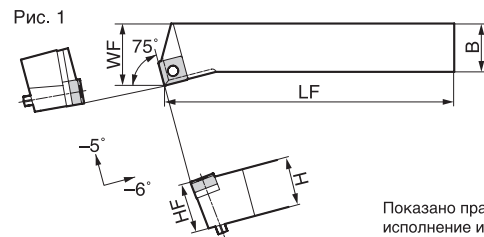
Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	LF2	WF	HF	Применяемые пластины		Штифт	Опорная пластина	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.				
ESSN R/L1212F09	ESSN R/L1212	●	●	12	12	80	73.8	16	11.5	SN□□0903	B40	1	P321US	—	KY40
ESSN R/L1616H09	ESSN R/L1616H32	●	●	16	16	100	93.8	20	15.5			1	P322US	—	
ESSN R/L1616H12	ESSN R/L1616H43			16	16	100	91.7	20	15.5	SN□□1204	B41	1	P432U	—	KY40
ESSN R/L2020K12	ESSN R/L2020	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5			1	P433U	—	
ESSN R/L2020K12W	ESSN R/L2020W	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5			2	P433W	ESS42	
ESSN R/L2520M12	ESSN R/L2520			25	20	150	141.7	25	24.5			1	P434U	—	
ESSN R/L2520M12W	ESSN R/L2520W			25	20	150	141.7	25	24.5			2	P434W	ESS42	
ESSN R/L2525M12	ESSN R/L2525			25	25	150	141.7	32	24.5			1	P434U	—	
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	141.7	32	24.5	2	P434W	ESS42			

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.



SEC-30 тип державки - торцевая обработка
Крепление эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

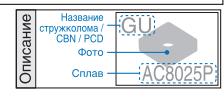
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Применяемые пластины		Штифт	Опорная пластина	Ключ	
		R	L						Обозначение	Ссылка на стр.				
ESKN R/L1212F09	ESKN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	SN□□0903	B40	1	P321US	—	KY40
ESKN R/L1616H09	ESKN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5			1	P322US	—	
ESKN R/L1616H12	ESKN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	SN□□1204	B41	1	P432U	—	KY40
ESKN R/L2020K12	ESKN R/L2020			20	20	125	25	19.5			1	P433U	—	
ESKN R/L2020K12W	ESKN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5			2	P433W	ESS42	
ESKN R/L2520M12	ESKN R/L2520			25	20	150	25	24.5			1	P434U	—	
ESKN R/L2520M12W	ESKN R/L2520W			25	20	150	25	24.5			2	P434W	ESS42	
ESKN R/L2525M12	ESKN R/L2525			25	25	150	32	24.5			1	P434U	—	
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2	P434W	ESS42			

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Применяемые пластины ◀ DSBN тип/DSDN тип/DSSN тип/PSBN тип/PSDN тип/PSSN тип/PSKN тип/ESBN тип/ESDN тип/ESSN тип/ESKN тип

Первый выбор

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



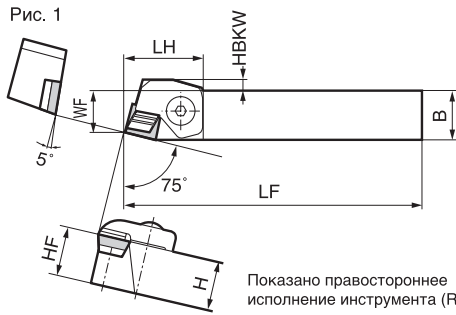
Условия резания	Р (Сталь)			М (Нержавеющая сталь)			К (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			H (Закаленная сталь)			Высокие материалы
	Финишная	Полуочищенная	Черновая	Финишная	Полуочищенная	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получищенная	Полуочищенная-черновая	Финишная	Полуочищенная	Черновая	С покрытием	Без покрытия	Финишная	
Непрерывное резание	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMBORON BN7000/BNС500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMBORON BNC2010	SUMBORON BN1000	SUMIDA NPD10	
Общее резание	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMBORON BN7000/BNС500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMBORON BNC2020	SUMBORON BN2000	SUMIDA DA90	
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMBORON BN7000/BNС500	GZ AC420K	Без стружколома AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMBORON BNC2020	SUMBORON BN350	—	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A20			M2

BNС500 для ковкого чугуна.

SEC-державки для наружной обработки CSRП тип / CSDP тип



SEC-40 тип державки – точение
Крепление прихватом



Державки

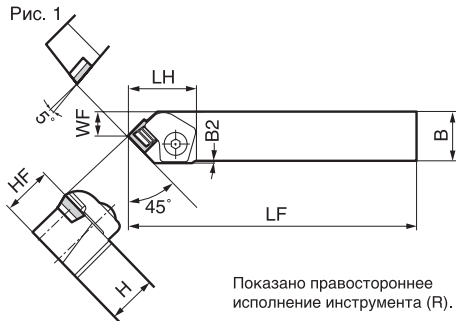
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	HBKW	Применяемые пластины		Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Пружина	Ключ		
		R	L								Обозначение	Ссылка на стр.									
CSRП R/L1919-L12	FP11 R/L-33	●		19	19	140	15.5	19	34.5	5.0			1			BH0824R/L					
CSRП R/L2525-N12	FP11 R/L-44A	●		25	25	160	21.5	25	34.5	—	SP□□1203	B101	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0830R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040	
CSRП R/L3225-N12	FP11 R/L-45A			32	25	160	21.5	32	34.5	—			1			BH0830R/L					
CSRП R/L2525-N15	FP11 R/L-44B	●		25	25	160	21.5	25	40.0	4.5	SP□□1504	B102	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	SSPD522	SPP3	DSP5	LH050	
CSRП R/L3232-N15	FP11 R/L-55			32	32	180	26.0	32	40.0	—			1			BH1036R/L					



SEC-40 тип державки – точение, обработка фасок
Крепление прихватом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	B2	Применяемые пластины		Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Пружина	Ключ	
		R	L								Обозначение	Ссылка на стр.								
CSDP R/L1919-L12	FP14 R/L-33	●		19	19	140	10.5	19	35	6			1			BH0824R/L				
CSDP R/L2525-N12	FP14 R/L-44A	●		25	25	160	12.5	25	35	2	SP□□1203	B101	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0830R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSDP R/L3225-N12	FP14 R/L-45A			32	25	160	12.5	32	35	2			1			BH0830R/L				

Применяемые пластины ◀ CSRП тип / CSDP тип / CSKP тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)		K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)
	Финишная	Полу-чистовая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Полу-чистовая-черновая	Финишная-получистовая	Полу-чистовая-черновая	—	Без покрытия
Общее резание	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7000	Без стружколома AC4015K	Без стружколома AC4015K	Без стружколома AC5015S	Без стружколома AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A16			A18		A22	A20

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

CSKP тип

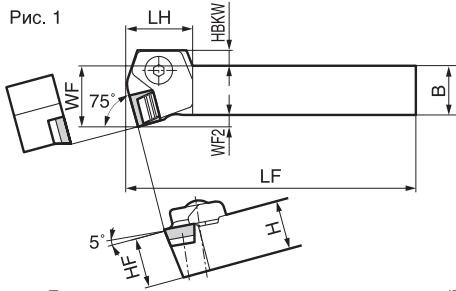
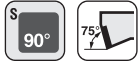


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-40 тип державки - обработка торца
Крепление прихватом

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

Державки

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	HBKW	Применяемые пластины		Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Пружина	Ключ	
		R	L									Обозначение	Ссылка на стр.								
CSKP R/L1919-L12	FP15 R/L-33			19	19	140	25	19	22	6	7			1			BH0824L/R				
CSKP R/L2525-N12	FP15 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	22	7	-	SP□□1203	B101	1	DCL/R1	CBD4L/R	BH0830L/R	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSKP R/L3225-N12	FP15 R/L-45A			32	25	160	32	32	22	7	-			1			BH0830L/R				
CSKP R/L2525-N15	FP15 R/L-44B	●		25	25	160	31	25	28	6	7	SP□□1504	B102	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	SSPD522	SPP3	DSP5	LH050
CSKP R/L3232-Q15	FP15 R/L-55			32	32	180	38	32	28	6	-			1			BH1036L/R				

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Комплектующие

Размеры (мм)

Применяемые пластины ← CSRP тип / CSDP тип / CSKP тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)		K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)
	Финишная	Получистовая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	-	Без покрытия
Общее резание	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7000	Без стружколома AC4015K	Без стружколома AC4015K	Без стружколома AC5015S	Без стружколома AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A16			A18		A22	A20

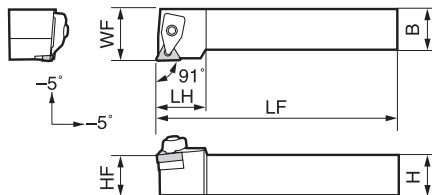
DTGN тип / DTFN тип



SEC-D тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Двойной прижим



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.	
DTGN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	31	TN□□1604	B56	1
DTGN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	31	TN□□1604	B56	1

*Отвёртка для опорной пластины приобретается отдельно.

Комплектующие

Размеры (мм)

Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт	Ключ	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
SCP-1	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025

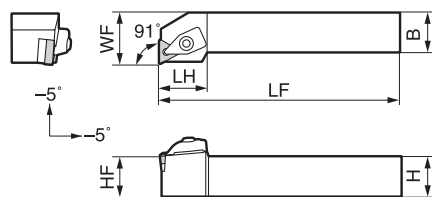
Запасные части для закрепления **C44**



SEC-D тип державки - торцевая обработка
Двойной прижим



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.	
DTFN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30	TN□□1604	B56	1
DTFN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30	TN□□1604	B56	1

*Отвёртка для опорной пластины приобретается отдельно.

Комплектующие

Размеры (мм)

Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт	Ключ	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
SCP-1	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025

Запасные части для закрепления **C44**

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Применяемые пластины ◀ DTGN тип/DTFN тип/PTGN тип/PTTN тип/PTFN тип/ETGN тип/ETAN тип/ETFN тип/ETEN тип/ETXN тип/MTJN тип/MTXN тип

Первый выбор

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

Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Полушаровая	Черновая	Финишная	Полушаровая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получистая	Получистая/черновая	Финишная	Полушаровая	Черновая	-	С покрытием	Без покрытия
Непрерывное резание	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMBORON	SUMBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNС500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2010	BN1000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMBORON	SUMBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2020	BN2000
Прерывистое резание	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMBORON	SUMBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22	A20	

BNC500 для ковкого чугуна.

N·m Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

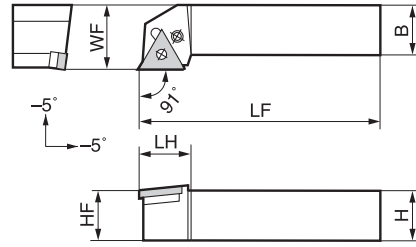
PTGN тип / PTTN тип



SEC-70 тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PTGN R/L1616H16	PTGN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B56	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTGN R/L2020K16	PTGN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20								
PTGN R/L2520M16	PTGN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	25	20								
PTGN R/L2525M16	PTGN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20								
PTGN R/L3225P16	PTGN R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	20	TN□□2204	B61	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTGN R/L2525M22	PTGN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28								
PTGN R/L3225P22	PTGN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28								
PTGN R/L3232P22	PTGN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28								
PTGN R/L3232P27	PTGN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	33	TN□□2706	B63	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTGN R/L4040R27	PTGN R/L4040-54	●	●	40	40	200	50	40	33								



SEC-70 тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PTTN R/L1616H16	PTTN R/L1616-33	●	●	16	16	100	13	16	25	TN□□1604	B56	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTTN R/L2020K16	PTTN R/L2020-33	●	●	20	20	125	17	20	25								
PTTN R/L2520M16	PTTN R/L2520-33	●	●	25	20	150	17	25	25								
PTTN R/L2525M16	PTTN R/L2525-33	●	●	25	25	150	22	25	25								
PTTN R/L3225P16	PTTN R/L3225-33	●	●	32	25	170	22	32	25	TN□□2204	B61	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTTN R/L2525M22	PTTN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	25								
PTTN R/L3225P22	PTTN R/L3225-43	●	●	32	25	170	22	32	25								

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

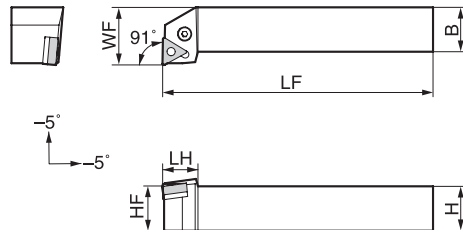
PTFN тип



SEC-70 тип державки - торцевая обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PTFN R/L1616H16	PTFN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B56	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTFN R/L2020K16	PTFN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20								
PTFN R/L2520M16	PTFN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	25	20								
PTFN R/L2525M16	PTFN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20								
PTFN R/L3225P16	PTFN R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	20	TN□□2204	B61	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTFN R/L2525M22	PTFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	25								
PTFN R/L3225P22	PTFN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	25								
PTFN R/L3232P22	PTFN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	25								
PTFN R/L3232P27	PTFN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	34	TN□□2706	B63	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTFN R/L4040R27	PTFN R/L4040-54	●	●	40	40	200	50	40	34								

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Применяемые пластины ◀ DTGN тип/DTFN тип/PTGN тип/PTTN тип/PTFN тип/ETGN тип/ETAN тип/ETFN тип/ETEN тип/ETXN тип/MTJN тип/MTXN тип

Первый выбор

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



Применение / Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Полулистовая	Черновая	Финишная	Полулистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-полулистовая	Полулистовая-черновая	Финишная	Полулистовая	Черновая	-	С покрытием	Без покрытия
Непрерывное резание	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNС500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2010	BN1000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2020	BN2000
Прерывистое резание	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22	A20	

BNС500 для ковкого чугуна.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины
Позитивные пластины

C

D

R

S

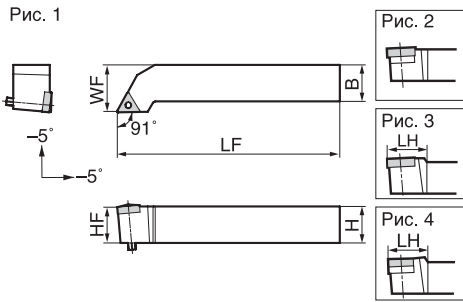
T

V

W

Специальные

ETGN тип / ETAN тип



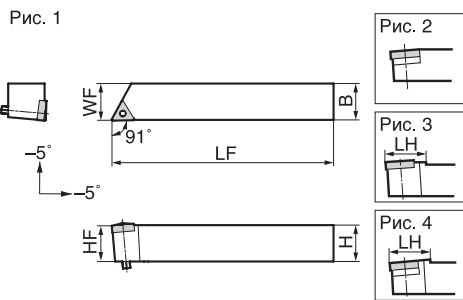
Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-30 тип державки – Общая токарная обработка
Крепление эксцентриковым штифтом

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.				
ETGN R/L1212F11	ETGN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	-	TN□□1103	B54	1	P221US	-	KY25
ETGN R/L1616H1603	ETGN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	-	TN□□1603	B55	1	P322US	-	KY40
ETGN R/L1616H1604	ETGN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	-	TN□□1604	B56	1	P332US	-	KY40
ETGN R/L2020K1603	ETGN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	-	TN□□1603	B55	1	P323US	-	KY40
ETGN R/L2020K1603W	ETGN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	-			2	P323WS	EST32	
ETGN R/L2020K1604	ETGN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	-	TN□□1604	B56	1	P333US	-	KY40
ETGN R/L2020K1604W	ETGN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	-			2	P333WS	EST32	
ETGN R/L2520M1604	ETGN R/L2520			25	20	150	25	24.5	-			1	P334US	-	
ETGN R/L2520M1604W	ETGN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	-			2	P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M1604	ETGN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	-			1	P334US	-	
ETGN R/L2525M1604W	ETGN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	-			2	P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M22	ETGN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B61	3	P434U	-	KY40
ETGN R/L2525M22W	ETGN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-30 тип державки – Общая токарная обработка
Крепление эксцентриковым штифтом

Державки

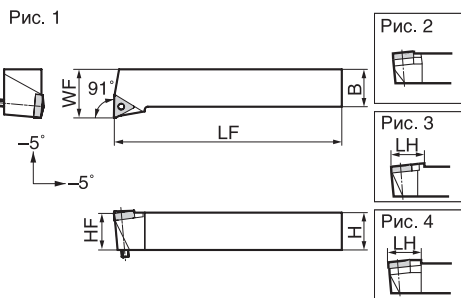
Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.				
ETAN R/L1212F11	ETAN R/L1212	●	●	12	12	80	12	11.5	-	TN□□1103	B54	1	P221US	-	KY25
ETAN R/L1616H1603	ETAN R/L1616H32			16	16	100	16	15.5	-	TN□□1603	B55	1	P322US	-	KY40
ETAN R/L1616H1604	ETAN R/L1616H33	●	●	16	16	100	16	15.5	-	TN□□1604	B56	1	P332US	-	KY40
ETAN R/L2020K1603	ETAN R/L2020K32			20	20	125	20	19.5	-	TN□□1603	B55	1	P323US	-	KY40
ETAN R/L2020K1603W	ETAN R/L2020K32W			20	20	125	20	19.5	-			2	P323WS	EST32	
ETAN R/L2020K1604	ETAN R/L2020K33			20	20	125	20	19.5	-	TN□□1604	B56	1	P333US	-	KY40
ETAN R/L2020K1604W	ETAN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	20	19.5	-			2	P333WS	EST32	
ETAN R/L2520M1604	ETAN R/L2520			25	20	150	20	24.5	-			1	P334US	-	
ETAN R/L2520M1604W	ETAN R/L2520W			25	20	150	20	24.5	-			2	P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M1604	ETAN R/L2525M33			25	25	150	25	24.5	-			1	P334US	-	
ETAN R/L2525M1604W	ETAN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	25	24.5	-			2	P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M22	ETAN R/L2525M43			25	25	150	25	24.5	30	TN□□2204	B61	3	P434U	-	KY40
ETAN R/L2525M22W	ETAN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	25	24.5	30			4	P434W	EST43	

ETFN тип



SEC-30 тип державки – торцевая обработка
Крепление эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.				
ETFN R/L1212F11	ETFN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	-	TN□□1103	B54	1	P221US	-	KY25
ETFN R/L1616H1603	ETFN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	-	TN□□1603	B55	1	P322US	-	KY40
ETFN R/L1616H1604	ETFN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	-	TN□□1604	B56	1	P332US	-	KY40
ETFN R/L2020K1603	ETFN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	-	TN□□1603	B55	1	P323US	-	KY40
ETFN R/L2020K1603W	ETFN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	-			2	P323WS	EST32	
ETFN R/L2020K1604	ETFN R/L2020K33			20	20	125	25	19.5	-			1	P333US	-	
ETFN R/L2020K1604W	ETFN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	-			2	P333WS	EST32	
ETFN R/L2520M1604	ETFN R/L2520			25	20	150	25	24.5	-	TN□□1604	B56	1	P334US	-	KY40
ETFN R/L2520M1604W	ETFN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	-			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M1604	ETFN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	-			1	P334US	-	
ETFN R/L2525M1604W	ETFN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	-			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M22	ETFN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B61	3	P434U	-	KY40
ETFN R/L2525M22W	ETFN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Применяемые пластины ◀ DTGN тип/DTFN тип/PTGN тип/PTTN тип/PTFN тип/ETGN тип/ETAN тип/ETFN тип/ETEN тип/ETXN тип/MTJN тип/MTXN тип

Первый выбор

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



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

BNC500 для ковкого чугуна.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины
Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

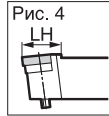
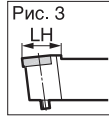
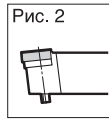
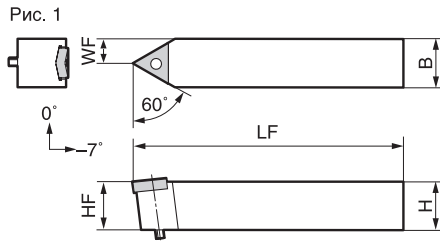
W

Специальные

ETEN тип / ETXN тип



SEC-30 тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Крепление эксцентриковым штифтом



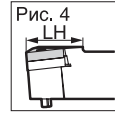
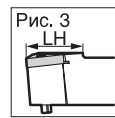
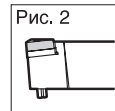
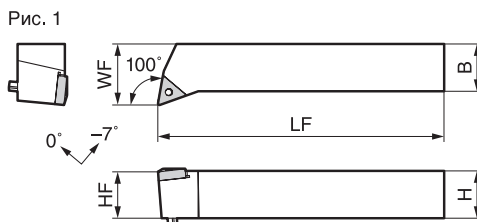
Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
									Обозначение	Ссылка на стр.				
ETEN N1212F11	ETEN N1212	●	12	12	80	6.0	11.5	—	TN□□1103	B54	1	P221US	—	KY25
ETEN N1616H1603	ETEN N1616H32		16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1603	B55	1	P322US	—	KY40
ETEN N1616H1604	ETEN N1616H33	●	16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1604	B56	1	P332US	—	KY40
ETEN N2020K1603	ETEN N2020K32		20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1603	B55	1	P323US	—	KY40
ETEN N2020K1603W	ETEN N2020K32W		20	20	125	10.0	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETEN N2020K1604	ETEN N2020K33	●	20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1604	B56	1	P333US	—	KY40
ETEN N2020K1604W	ETEN N2020K33W	●	20	20	125	10.0	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETEN N2520M1604	ETEN N2520		25	20	150	10.0	24.5	—			1	P334US	—	
ETEN N2520M1604W	ETEN N2520W		25	20	150	10.0	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETEN N2525M1604	ETEN N2525M33		25	25	150	12.5	24.5	—	TN□□1604	B56	1	P334US	—	KY40
ETEN N2525M1604W	ETEN N2525M33W	●	25	25	150	12.5	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETEN N2525M22	ETEN N2525M43		25	25	150	12.5	24.5	30	TN□□2204	B61	3	P434U	—	KY40
ETEN N2525M22W	ETEN N2525M43W	●	25	25	150	12.5	24.5	30			4	P434W	EST43	



SEC-30 тип державки – Общая токарная и торцевая обработка
Крепление эксцентриковым штифтом



Державки

Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Комплектующие Размеры (мм)

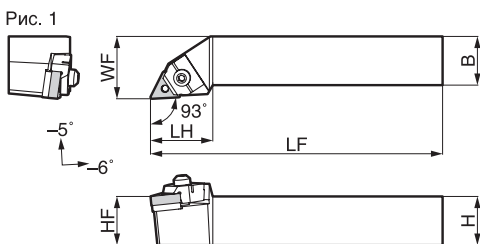
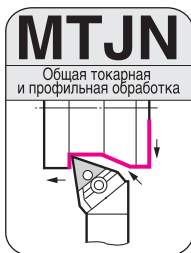
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.				
ETXN R/L1212F11	ETXN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B54	1	P221US	—	KY25
ETXN R/L1616H1603	ETXN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B55	1	P322US	—	KY40
ETXN R/L1616H1604	ETXN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B56	1	P332US	—	KY40
ETXN R/L2020K1603	ETXN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B55	1	P323US	—	KY40
ETXN R/L2020K1603W	ETXN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETXN R/L2020K1604	ETXN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B56	1	P333US	—	KY40
ETXN R/L2020K1604W	ETXN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETXN R/L2520M1604	ETXN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETXN R/L2520M1604W	ETXN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETXN R/L2525M1604	ETXN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	TN□□1604	B56	1	P334US	—	KY40
ETXN R/L2525M1604W	ETXN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETXN R/L2525M22	ETXN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B61	3	P434U	—	KY40
ETXN R/L2525M22W	ETXN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

MTJN тип / MTXN тип



SEC-M тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Крепление прихватом и эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

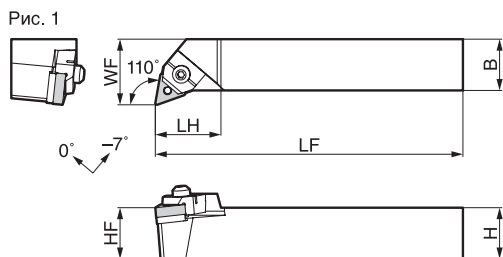
Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Прихват	Штифт	Опорная пластина	Винт	Гайка	Шайба	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.									
* MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56	1	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	25	32			1	MP320S							
** MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32			1	MP320S							
MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61	1	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38			1	MP420							

При использовании пластин по стандарту CIS штифт для державок, обозначенных *, соответствует MP317, а для державок, обозначенных **, – MP320.



SEC-M тип державки – Общая токарная и торцевая обработка
Крепление прихватом и эксцентриковым штифтом



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Прихват	Штифт	Опорная пластина	Винт	Гайка	Шайба	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.									
* MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56	1	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32			1	MP320S							
MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61	1	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

При использовании пластин по стандарту CIS штифт для державок, обозначенных *, соответствует MP317, а для державок, обозначенных **, – MP320.

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Применяемые пластины ◀ DTGN тип/DTFN тип/PTGN тип/PTTN тип/PTFN тип/ETGN тип/ETAN тип/ETFN тип/ETEN тип/ETXN тип/MTJN тип/MTXN тип

Первый выбор

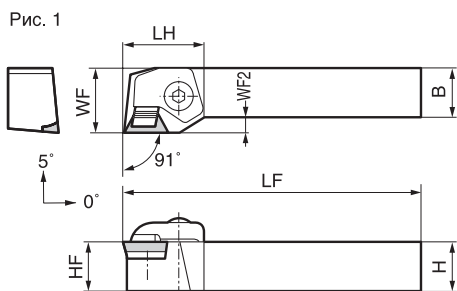
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



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

BNC500 для ковкого чугуна.

СТГР тип / СТАР тип



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

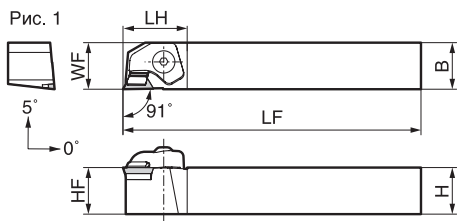
SEC-40 тип державки – Общая токарная обработка
Крепление прихватом

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	Применяемые пластины		Рис.	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для опорной пластины	Пружина	Ключ
		R	L								Обозначение	Ссылка на стр.								
CTGP R/L1919-L16	FP22 R/L-33	●		19	19	140	25	19	34,5	6	TP□□1603	B116	1	DCR/L2	CBD4R/L	ВН0824R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTGP R/L2525-N22	FP22 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	41	7	TP□□2204	B117	1	DCR/L3	CBD5R/L	ВН1030R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

SEC-40 тип державки – Общая токарная обработка
Крепление прихватом

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для опорной пластины	Пружина	Ключ	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.									
СТАР R/L2525-N16	FP21 R/L-44A	●		25	25	160	25	25	34,5		TP□□1603	B116	1	DCR/L2	CBD4R/L	ВН0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
СТАР R/L3225-N16	FP21 R/L-45A			32	25	160	25	32	34,5		TP□□1603	B116	1	DCR/L2	CBD4R/L	ВН0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
СТАР R/L3232-Q22	FP21 R/L-55			32	32	180	32	32	41		TP□□2204	B117	1	DCR/L3	CBD5R/L	ВН1036R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050

Державки для наружной обработки

С

Негативные пластины

Позитивные пластины

С

D

R

S

T

V

W

Специальные

CTFP тип



SEC-40 тип державки – торцевая обработка
Крепление прихватом

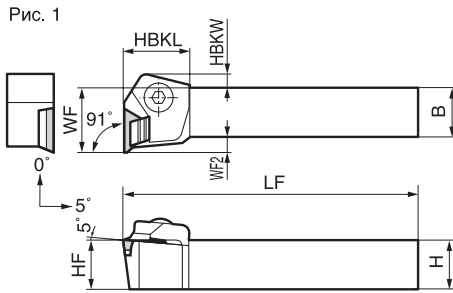


Рис. 1
Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	HBKL	WF2	HBKW	Применяемые пластины		Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для опорной пластины	Пружина	Ключ	
		R	L									Обозначение	Ссылка на стр.								
CTFP R/L1919-L16	FP25 R/L-33	●		19	19	140	25	19	26	6	8			1	DCL/R2		BH0824L/R	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L2525-N16	FP25 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	26	7	—	TP□□1603	B116	1	DCL/R2	CBD4L/R	BH0830L/R				
CTFP R/L3225-N16	FP25 R/L-45A			32	25	160	32	32	26	7	—			1	DCL/R2						
CTFP R/L2525-N22	FP25 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	33	7	7			1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	STPD422	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L3232-Q22	FP25 R/L-55			32	32	180	39	32	33	7	—	TP□□2204	B117	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1036L/R				

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

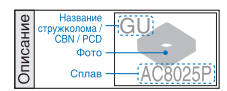
W

Специальные

Применяемые пластины ◀ CTGP тип / СТАР тип / CTFP тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)		K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)
	Финишная	Получистовая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	—	Без покрытия
Общее резание	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7000	Без стружколома AC4015K	Без стружколома AC4015K	Без стружколома AC5015S	Без стружколома AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A16			A18		A22	A20

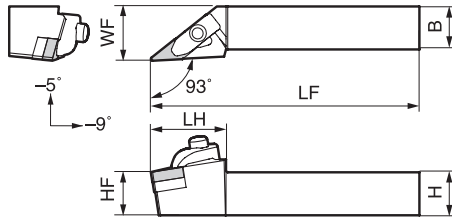
DVJN тип / DVVN тип



SEC-D тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Двойной прижим



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ опорной пластины (Для Torx)	Ключ для зажима сверху под внутренний шестигранник	Ключ для зажима снизу под внутренний шестигранник	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DVJN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B66	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DVJN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35	VN□□1604	B66	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025

*Ключ для закрепления опорной пластины заказывается отдельно от державки.

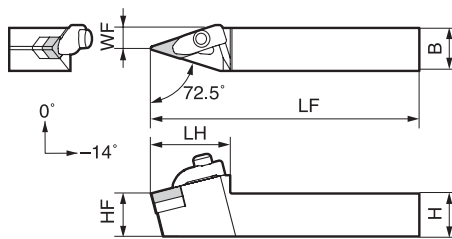
Комплектующие для закрепления **C44**



SEC-D тип державки – Общая токарная и профильная обработка
Двойной прижим



Рис. 1



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ опорной пластины (Для Torx)	Ключ для зажима сверху под внутренний шестигранник	Ключ для зажима снизу под внутренний шестигранник	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DVVN N2020K16	●	●	20	20	125	10,0	20	37	VN□□1604	B66	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DVVN N2525M16	●	●	25	25	150	12,5	25	37	VN□□1604	B66	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025

*Ключ для закрепления опорной пластины заказывается отдельно от державки.

Комплектующие для закрепления **C44**

DVQN тип



SEC-D тип державки – Общая токарная, профильная обработка и точение канавок
Двойной прижим

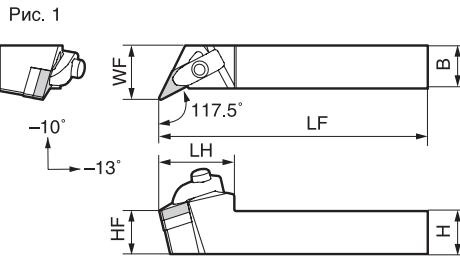


Рис. 1
Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ опорной пластины (Для Torx)	Ключ для зажима сверху под внутренний шестигранник	Ключ для зажима снизу под внутренний шестигранник
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.							
DVQN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B66	1						
DVQN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35			1						

*Ключ для закрепления опорной пластины заказывается отдельно от державки.

Комплектующие для закрепления C44

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

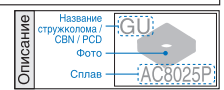
W

Специальные

Применяемые пластины ◀ DVJN тип / DVVN тип / DVQN тип

Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)		S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)		Высокотвёрдый материал
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Финишная	Получистовая	—	С покрытием	Без покрытия	Финишная
Непрерывное резание	FE T1500Z	GU AC8015P	EF AC6020M	EG AC6020M	SUMIBORON BN7000/BNС500	UZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Общее резание	SU AC8015P	GU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNС500	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNС500	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	—
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18		A22	A20		M2

BNС500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

C35

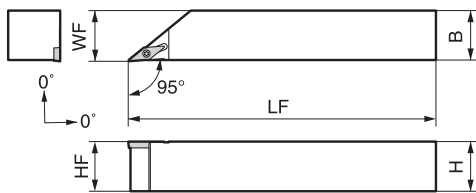
SVLC тип / SVJC тип



SEC-SV тип мини-державки – Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Применяемые пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
	R	L						Обозначение	Ссылка на стр.		Винт	Ключ	
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12						
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						
SVLC R/L2020-K11	●	●	20	20	125	20.5	20						
SVLC R/L2525-M11	●	●	25	25	150	25.5	25						

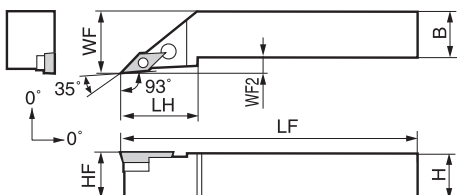
* Обозначение в предыдущем каталоге SVLC R/L 2020-H11



SEC-SV тип державки – Общая токарная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Гайка	Опорная пластина	Винт	Ключ (Для Torx)	Ключ под внутренний шестигранник	
		R	L								Обозначение	Ссылка на стр.								
SVJC R/L2020K16	SVJC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	41	5	VC□□1604	B123	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVJC R/L2525M16	SVJC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	41	7										
SVJC R/L3225P16	SVJC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	41	7										

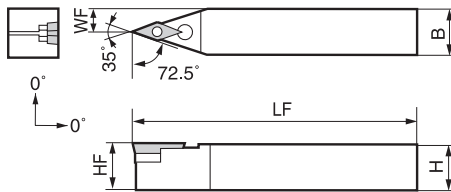
SEC-державки для наружной обработки SVVC тип / SVPC тип



SEC-SV тип державки – Общая токарная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

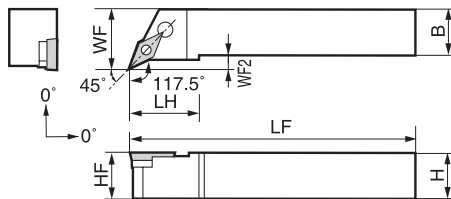
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Гайка	Опорная пластина	Винт	Ключ (Для Тох)	Ключ под внутренний шестигранник	
								Обозначение	Ссылка на стр.								
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B123	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	25	25	150	12.5	25			1	VP25						
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	32	25	170	12.5	32			1	VP32						



SEC-SV тип державки – Общая токарная обработка и протачивание канавок
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	Применяемые пластины		Рис.	Штифт	Гайка	Опорная пластина	Винт	Ключ (Для Тох)	Ключ под внутренний шестигранник	
		R	L								Обозначение	Ссылка на стр.								
SVPC R/L1010-H11	—	●	●	10	10	100	14.5	10	—	4.5	VC□□1103	B122	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
SVPC R/L1212-H11	—	●	●	12	12	100	16.5	12	—	4.5			1							
SVPC R/L1616-H11	—	●	●	16	16	100	20.5	16	—	4.5			1							
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	VC□□1604	B123	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0			1	VP25						
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	35	7.0			1	VP32						

Применяемые пластины ← SVLC тип / SVJC тип / SVVC тип / SVPC тип

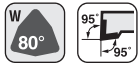
Первый выбор

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



Условия резания	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)		H (Закаленная сталь)		Высокотвердый материал
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Финишная/получистовая	Получистовая/черновая	Чистовая/Финишная	Финишная/получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Чистовая обработка	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Bindertless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A18		A22		A20		M2

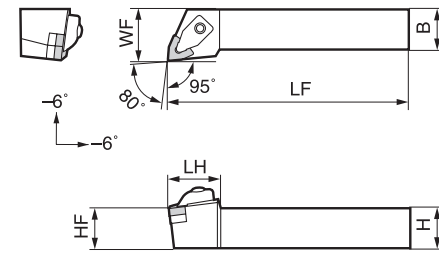
DWLN тип / PWLN тип



SEC-D тип державки – Общая токарная и торцевая обработка
Двойной прижим



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

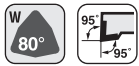
Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Набор элементов зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ опорной пластины (Для Torx)	Ключ для зажима сверху под внутренний шестигранник	Ключ для зажима снизу под внутренний шестигранник	
	R	L							Обозначение	Ссылка на стр.								
DWLN R/L2020K08	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B71	1	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DWLN R/L2525M08	●	●	25	25	150	32	25	32			1							

*Ключ для закрепления опорной пластины заказывается отдельно от державки.

Комплектующие для закрепления **C44**

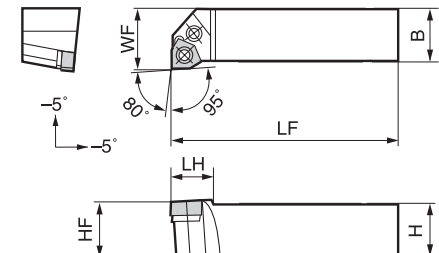
При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.



SEC-70 тип державки – Общая токарная и торцевая обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Рис.	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ под внутренний шестигранник
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.						
PWLN R/L2020K06	PWLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	17	WN□□0604	B69	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
PWLN R/L2525M06	PWLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	17			1					

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

V

W

Специальные

MWLN тип



SEC-M тип Державки -- Общая токарная, профильная обработка и точение канавок
Крепление прихватом и эксцентриковым штифтом

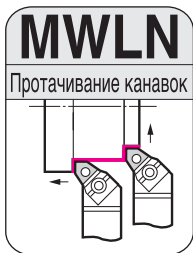
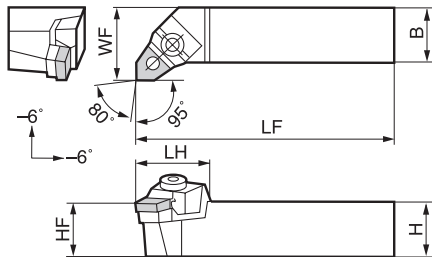


Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Применяемые пластины		Прихват	Штифт	Опорная пластина	Винт	Гайка	Шайба	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
		R	L							Обозначение	Ссылка на стр.									
MWLN R/L2020K08	MWLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□0804	B71	1	MP416							
MWLN R/L2525M08	MWLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	32			1	MP420	SWW433	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MWLN R/L3225P08	MWLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	32			1	MP420				CPM43N			

При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца, державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Применяемые пластины ◀ DWLN тип / PWLN тип / MWLN тип

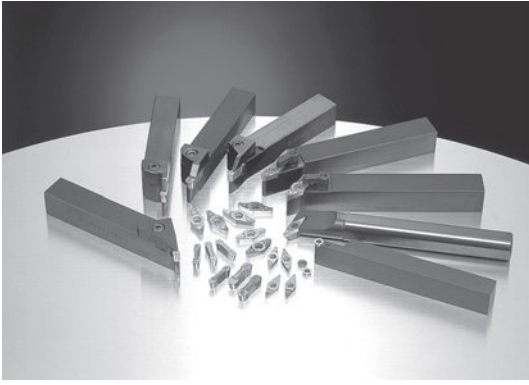
Первый выбор

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



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

MV Тип / GD Тип Державки для профильной обработки



Общие характеристики

С широким разнообразием форм пластин (ромбическая форма 35°, двухсторонние радиусные пластины и круглые пластины), выполненных как из твердого сплава, так и из поликристаллического алмаза (PCD), мы можем обеспечить превосходные эксплуатационные характеристики для широкой области применения и различных режимов резания.

Характеристики и применение

- AW тип стружколома ромбической формы 35° для широкой области применения от черновой до финишной обработки AW тип стружколома применяется для стабильной черновой обработки с низкими усилиями резания, державки обладают повышенной жесткостью.
- Широкий ассортимент стружколомов для радиусных пластин AW тип стружколома характеризуется большим передним углом. Доступны специальные державки для различных режимов резания (прямые державки, а также 15° и 45°).
- AW тип стружколома предназначен для стабильного процесса стружкодробления.
- AG тип стружколома предназначен для получения зеркальной обрабатываемой поверхности и повышения адгезионной стойкости.

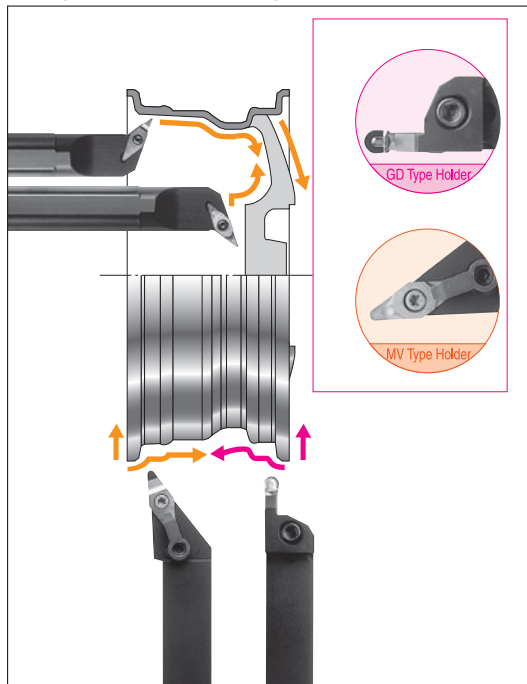
Стружколом тип AW

- Ромбическая форма 35° VCGT220520N-AW (H1)
- Радиусные пластины MDE4R-AW (H1)
- MDE4R-AW (DA2200)

Стружколом тип AG

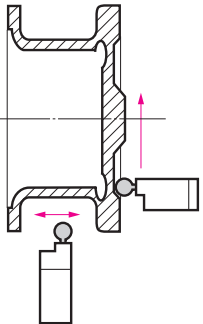
- Ромбическая форма 35° VCGT160408N-AG (H1)

Серии



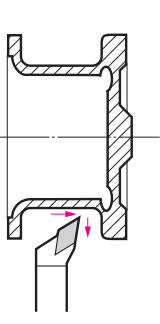
Описание	Тип	Страница
SEC-GD тип	GDE R/L2525-600W/S	C42
	GDE R/L2525-800W/S	
	GDE R/L2525-615W/S	
	GDE R/L2525-815W/S	
	GDE R/L2525-645W/S	
SEC-SV тип	SVJC R/L2525M16	C36
	SVVC N2525M16	C37
	SVPC R/L2525M16	
SEC-MV тип	MVXC R/L2525-22-20	C41
	MVXC R/L2525-22-30	
	MVPC R/L2525-22-20	
	MVPC R/L2525-22-30	
SEC-D тип	DVJN R/L2525 M16	C34
	DVVN N2525 M16	C35
	DVQN R/L2525 M16	

Примеры применения



● **Режимы резания**
 Обозначение : GDER2525-800W
 Пластина : MDE4R-AW
 Сплав : H1
 $n = 2,000$ об/мин
 $f = 0.4$ to 0.6 мм/об
 $a_p = 2.0$ мм СОЖ

● **Результат**
 Превосходное стружкодробление AW стружколома гарантирует увеличение производительности.



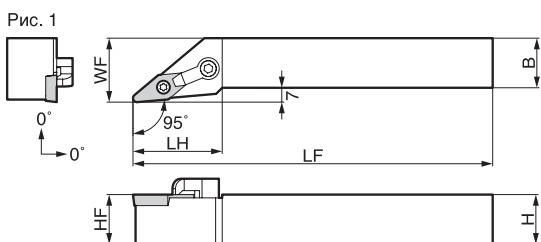
● **Режимы резания**
 Обозначение : SVJCR2525-33
 Пластина : VCMT160412
 Сплав : DA1000
 $v_c = 2,500$ м/мин
 $f = 0.35$ мм/об
 $a_p = 0.2$ мм СОЖ

● **Результат**
 DA1000 имеет превосходную прочность и стойкость в 17 раз выше по сравнению с PCD конкурентом.

DA1000		3,500 шт.
Конкурент		200 шт.

Стойкость

MV Тип Державки для профильной обработки



SEC-35° тип – наружная, профильная и обработка поднутрений – крепление винтом + прихват

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

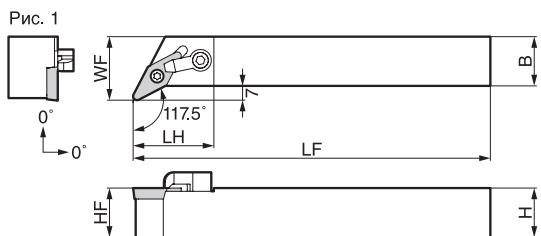
Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Рис.	Прихват	Двойной винт	Винт	Ключ	Ключ для приката
		R	L								CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	для Tox
★ MVXC R/L2525Q22-20	MVXC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	45	1					
☆ MVXC R/L2525Q22-30	MVXC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	45	1					

★ : радиус при вершине 2.0мм, ☆ : радиус при вершине 3.0мм



SEC-35° тип – внутренняя, профильная и обработка поднутрений – крепление винтом + прихват

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	LH	Рис.	Прихват	Двойной винт	Винт	Ключ	Ключ для приката
		R	L								CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	для Tox
★ MVPC R/L2525Q22-20	MVPC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	41	1					
☆ MVPC R/L2525Q22-30	MVPC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	41	1					

★ : радиус при вершине 2.0мм, ☆ : радиус при вершине 3.0мм

Пластины (● 35° Ромбические)

(Твёрдый сплав / SUMIDIA)

Размеры (мм)

Форма	Обозначение	G10E	H1	DA1000	DA2200	Вписанная окружность IC	Толщина S	Радиус при вершине RE	Подходящая пластина
	VCMT220520N-AW	-	●	-	-	12.70	5.56	2.0	MVXC Тип (державка показана выше) MVPC Тип (державка показана выше)
	VCMT220530N-AW	-	●	-	-	12.70	5.56	3.0	
	VCMT220530N-AG	-	●	-	-	12.70	5.56	3.0	
	VCMT220520	-	-	●	▲	12.70	5.56	2.0	SVJC Тип SVVC Тип SVPC Тип
	VCMT220530	-	-	●	▲	12.70	5.56	3.0	
	VCMT160408N-AW	-	●	-	-	9.525	4.76	0.8	
	VCMT160412N-AW	-	●	-	-	9.525	4.76	1.2	DVJN Тип DVVN Тип DVQN Тип
	VCMT160408N-AG	-	●	-	-	9.525	4.76	0.8	
	VCMT160412N-AG	-	●	-	-	9.525	4.76	1.2	
	NF-VCMT160404	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.4	DVJN Тип DVVN Тип DVQN Тип
	NF-VCMT160408	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	NF-VCMT160412	-	-	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VCMT160408	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.8	DVJN Тип DVVN Тип DVQN Тип
	VCMT160412	-	-	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VCMT160412-WF	-	-	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMG160404N-UP	●	-	-	-	9.525	4.76	0.4	DVJN Тип DVVN Тип DVQN Тип
	VNMG160408N-UP	●	-	-	-	9.525	4.76	0.8	
	NF-VNMX160404	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.4	
	NF-VNMX160408	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.8	DVJN Тип DVVN Тип DVQN Тип
	NF-VNMX160412	-	-	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMX160404	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.4	
	VNMX160408	-	-	●	▲	9.525	4.76	0.8	DVJN Тип DVVN Тип DVQN Тип
	VNMX160412	-	-	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMX160412	-	-	●	▲	9.525	4.76	1.2	

VNMG1604 ○○ N-UP (UP стружколом) доступно со сплавами: AC820P, AC830P, AC6030M, AC6040M, AC630M.

▲ : будет заменен новой позицией, либо изготовлен под заказ (необходимо уточнить наличие на складе).

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

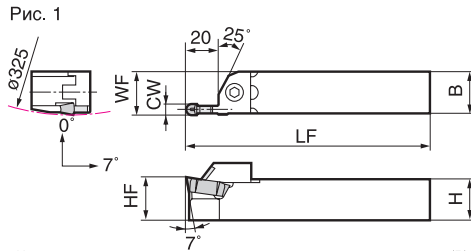
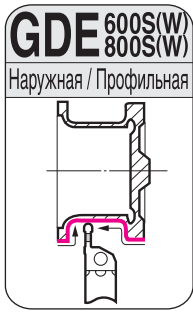
V

W

Специальные

SEC- GD тип Державки для профильной обработки

Радиусные пластины для наружной и профильной обработки – крепление прихватом



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

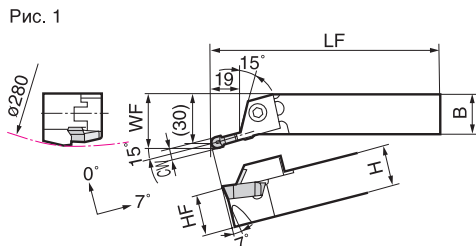
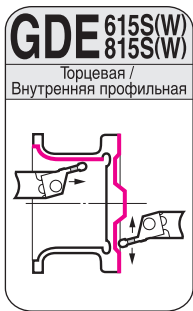
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	CW	№ группы	Рис.	Прихват со вставкой из твердого сплава	Специальный стальной прихват	Винт	Ключ
	R	L									Рис.	Рис.	Рис.	Рис.
GDE R/L2525-600S	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1				
GDE R/L2525-800S	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	—	GDS600R/L GDS800R/L		
GDE R/L2525-600W	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	GDW600R/L	—		
GDE R/L2525-800W	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	GDW800R/L	—		

Группа применяемых пластин MDE типа указана на стр. С43.

Радиусные пластины для обработки торца и внутренней профильной обработки – крепление прихватом



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	CW	№ группы	Рис.	Прихват со вставкой из твердого сплава	Специальный стальной прихват	Винт	Ключ
	R	L									Рис.	Рис.	Рис.	Рис.
GDE R/L2525-615S	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1				
GDE R/L2525-815S	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	—	GDS615R/L GDS815R/L		
GDE R/L2525-615W	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	GDW615R/L	—		
GDE R/L2525-815W	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	GDW815R/L	—		

Группа применяемых пластин MDE типа указана на стр. С43.

Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T

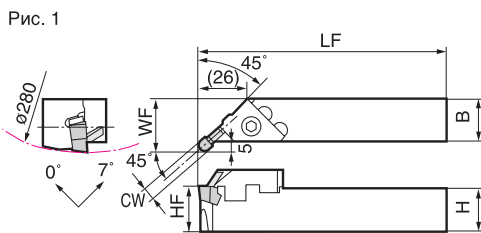
V

W

Специальные

GD тип Державки для профильной обработки

Радиусные пластины для внутренней профильной обработки – крепление прихватом



На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

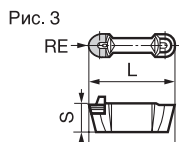
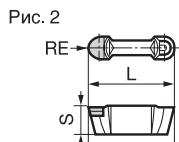
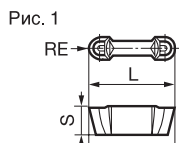
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	CW	№ группы	Рис.	Комплектующие			
	R	L									Прихват со вставкой из твердого сплава	Специальный стальной прихват	Винт	Ключ
GDE R/L2525-645S	●	●	25	25	150	30	25	6	1	1	-	GDS645R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-845S			25	25	150	30	25	8	2	1	-	GDS845R/L		
GDE R/L2525-645W			25	25	150	30	25	6	1	1	GDW645R/L	-		
GDE R/L2525-845W			25	25	150	30	25	8	2	1	GDW845R/L	-		

Группа применяемых пластин MDE типа указана ниже.

Пластины (□ Твердый сплав / ■ SUMIDIA)

● Радиусные пластины

Форма	Обозначение	Склад		Размеры (мм)				№ группы	Рис.
		H1	DA2200	L	S	RE	CW		
AW	MDE3R-AW	●	-	26	8.5	3.0	6	1	1
	MDE4R-AW	●	-	30	8.5	4.0	8	2	
AW	MDE3R	-	●	26	8.5	3.0	6	1	2
	MDE4R	-	●	30	8.5	4.0	8	2	
AW	MDE3R-AW	-	●	26	8.5	3.0	6	1	3
	MDE4R-AW	-	●	30	8.5	4.0	8	2	



Державки для наружной обработки

C

Негативные пластины

Позитивные пластины

C

D

R

S

T




V

W

Специальные

Запасные детали для закрепления

Комплектующие

Применяемые наборы обозначение	Пружина		Винт		
		Склад		Склад	
SCP-1	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	5.0
SCP-2	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-3	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-4	CSP25	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-5	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-6	CSP12	●	CP-M8-25-1	●	

CP-M5-20-1 может быть затянут с обеих сторон.

Мелкоразмерный инструмент

Sumi Small

D1..D30

D

Державки для
наружной обработки

Мелкоразмерный
инструмент

D

Выбор мелкоразмерного инструмента D2
Общие характеристики мелкоразмерного инструмента D4
Выбор сплава D6
Выбор стружколома D7

Державки для наружной обработки	Мелкоразмерные специальные державки для точения	SEC-PB державки SPB тип D8 SEC державки широкого реза SGW тип D10 SEC мини-державки SBT/PBT тип D11 SEC мини-державки SFT тип D12
	SEC державки с цилиндрическим хвостовиком	RS-SCL тип D13 RS-SDU тип / RS-SDX тип D14 RS-SVX тип / RS-SVVP тип D15 RS-PTXN тип D16
	SEC мини-державки с нулевой коррекцией	PCLC-X тип / SCLC-X тип / SCAC-X тип D17 PDJC-X тип / SDJC-X тип D18 SDAC-X тип / SDPC-X тип D19 SVJC-X тип / PTXN-X тип D20
	SEC мини-державки PC / SC тип	PCLC тип / SCLC тип D22 SCAC тип D23
	SEC мини-державки PD / SD тип	PDJC тип / SDJC тип D24 SDAC тип / SDNC тип D25
	SEC мини-державки SS тип	SSBC тип D26
	SEC мини-державки ST тип	STGC тип / STAC тип D27
	SEC мини-державки SV тип (7° позитивные)	SVLC тип / SVPC тип D28
	SEC мини-державки SV тип (11° позитивные)	SVLP тип / SVPP тип D29

Условные
обозначения
складских позиций

- : стандартная складская позиция
- : будет заменен новой позицией, представленной на той же странице
- ▲ : будет заменен новой позицией, изготавливается под заказ, или производство завершено (необходимо уточнить наличие на складе)

- * : неосновная складская позиция (необходимо уточнить наличие на складе)
- : имеющийся или планируемый ассортимент (необходимо уточнить наличие на складе)
- без метки: изготавливается под заказ
- : не производится

D1

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	<p>0.5..2.0мм 0° 20°</p> <p>Макс. диаметр ø5..16мм</p>	<p>2.5..5.2мм RE0.05, RE0.15мм 3.5..6.0мм</p>	<p>SVLC тип SVPC тип 95° 117.5° 7° положительные 11° положительные</p>	<p>PDJC тип SDJC тип 93° 93°</p>	<p>0.33..2.8мм 0.8..2.5мм</p>	<p>1.25..3.00мм 8..16мм</p>

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	<p>0.5 RE0.02мм 32°</p>	<p>100° Негативная</p>	<p>3.0..6.0мм RE0.2 RE0.4мм</p>	<p>0.4..1.25мм Шаг 0.2..1.58мм RE 0.05..0.10мм</p>	<p>0.8..1.5мм Шаг 0.5..3.0мм 0.6..1.3мм</p>	<p>1.4мм Шаг 0.8..3.0мм</p>

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° 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° 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>Внутренняя обработка канавок</p> <p>0.10.0 и выше</p> <p>Макс. глубина 0.8..2.8 мм</p> <p>0.5..2.0мм</p>		<p>Внутренняя обработка канавок</p> <p>0.8.0 и выше</p> <p>Макс. глубина 1.0..6.6 мм</p> <p>0.74..3.00мм</p>	<p>Внутренняя обработка канавок</p> <p>0.14.0 и выше</p> <p>Макс. глубина 2.6..6.6 мм</p> <p>1.5..3.0мм</p>	<p>Внутренняя обработка резьб</p> <p>0.8.0 и выше</p> <p>Шаг 0.4..1.0мм</p>	<p>Внутренняя обработка резьб</p> <p>0.16.0 и выше</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>0.4..0.5мм и выше</p> <p>BSME тип</p>	<p>10°</p> <p>0.4..0.5мм и выше</p> <p>SEXC тип</p>	<p>3°</p> <p>0.2..0.5мм и выше</p> <p>BNBX тип</p>	<p>5°</p> <p>0.3..0.5мм и выше</p> <p>DABB-C тип</p>	<p>25°</p> <p>0.3..0.5мм и выше</p> <p>DABB-N тип</p>

Мелкогабаритный инструмент SumiSmall

Мелкогабаритный инструмент

D

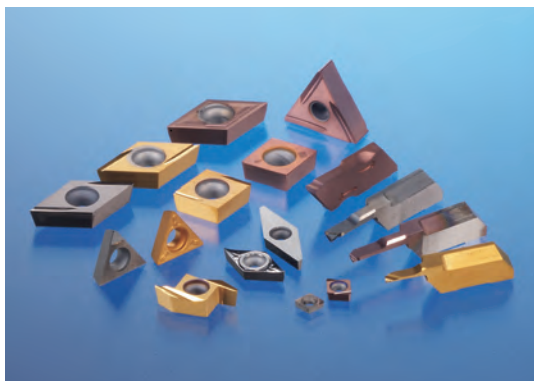


Общие характеристики

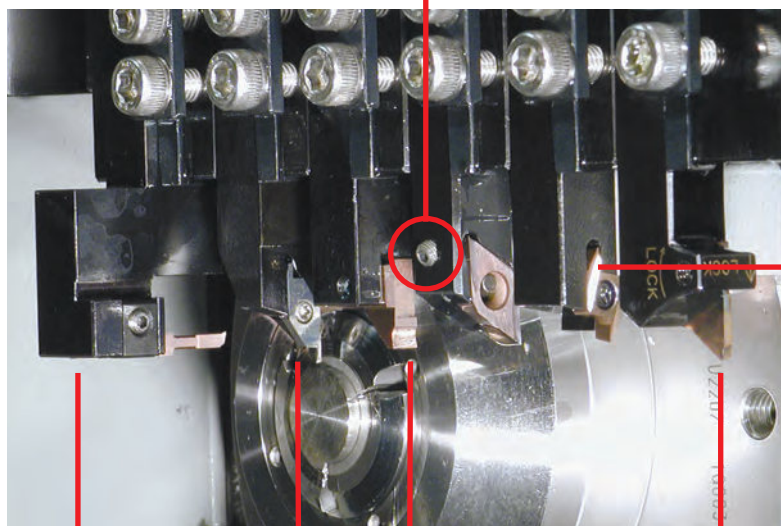
В 1984 году компания Sumitomo Electric Hardmetal впервые выпустила серию SEC мини-державок для обработки мелких деталей на небольших токарных автоматах с ЧПУ. За годы работы были разработаны новые конструкции державок с боковым зажимом рычагом, предназначенные для различных вариантов обработки (обратное точение, профильная обработка, отрезка и т.д.). Sumitomo продолжает совершенствовать продукты серий.

SumiSmall

Полная линейка инструментальных материалов от твердых сплавов до PCD



D6



Специальные инструменты для токарных автоматов, предназначенные для различных вариантов обработки

- Державка для расточного инструмента для обработки малых диаметров СКВ тип

Минимальный диаметр $\varnothing 1..5\text{мм}$



E58

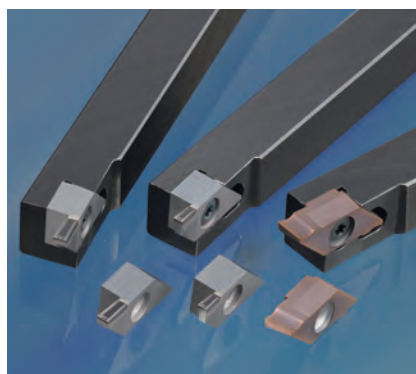
- Инструмент для токарной обработки мелкогабаритной продукции SPB тип

Прекрасно подходит для изделий менее $\varnothing 10\text{мм}$



D8

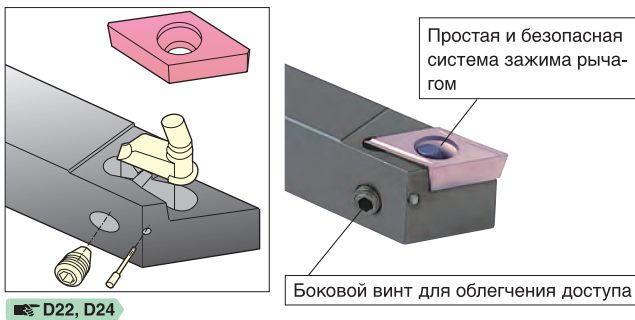
- Инструмент для обработки врезанием SGW тип
- Обработка врезанием сокращает машинное время и устраняет проблемы стружкоотвода



D10

■ Широкий ассортимент простых в эксплуатации державок

● Державки с боковым зажимом рычагом PD/PC тип



● Державка для обратного точения SBT/PBT тип

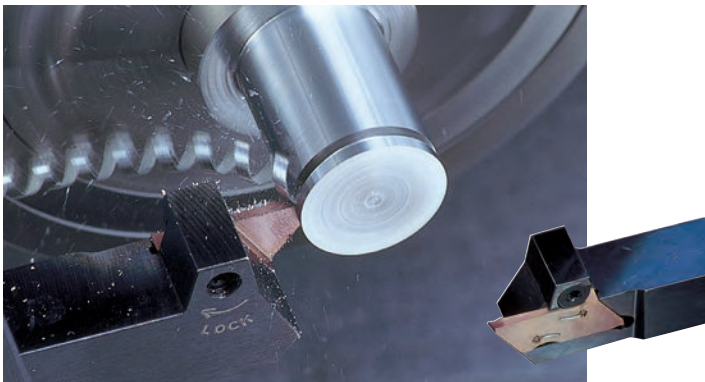
Острая режущая кромка с хорошим качеством обработанной поверхности
Макс. вылет пластины 8,0 мм, ширина кромки 2,5 мм



🔧 D11

● Инструмент для отрезки SCT тип

Простая смена пластины при легком ослаблении винта с тыльной стороны
Макс. диаметр отрезки 5 мм, 12 мм, 16 мм



🔧 F66

● Державки с нулевой коррекцией *Добавление к маркировке "X"
Компенсация инструмента не требуется для небольших многошпиндельных токарных автоматов



🔧 D17

● Двухпозиционные державки

Универсальный инструмент для токарных автоматов
Одна державка на две операции



🔧 E10

● Державка для цилиндрического хвостовика RS тип

Наружное точение возможно с использованием державочных втулок



🔧 D13

● SEC-инструмент для обработки канавок SSH тип *NEW*

Внутренний подвод СОЖ обеспечивает эффективное стружкодробление, твердосплавная державка - стабильность обработки, для \varnothing 8мм и более.



🔧 F46

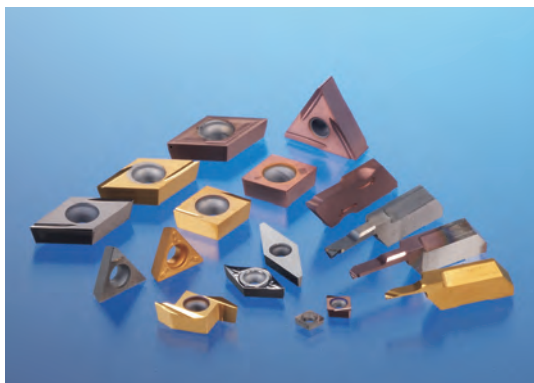
● SEC-инструмент для обработки канавок GND тип *NEW*

Широкий ассортимент хвостовиков для обработки мелкоразмерных деталей
Могут быть использованы для обработки канавок шириной 1,25 мм и выше



🔧 F10

Выбор сплавов



В 1984 году компания Sumitomo Electric Hardmetal впервые выпустила серию SEC мини-державок для обработки мелких деталей на небольших токарных автоматах с ЧПУ. Широкий ассортимент сплавов, включающий кермет T1500A, твердый сплав AC530U, AC1030U и BL130, SUMIBORON BN2000, SUMIDIA DA1000 были также внедрены для обеспечения различных вариантов обработки. Сплав для высокоточной обработки ACZ150 с ACE-покрытием имеет широкую область применения (от автомобильной до электронной промышленности).

Выбор сплава

Категория	Область применения			Обрабатываемый материал					
	Высокоточная обработка	Финишная - чистовая обработка	Получистовая обработка	П	М	К	S	H	N
				Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь	Цветные металлы
Твердый сплав с покрытием (PVD)	ACZ150			◎	◎				○
	AC5015S			○	◎	○	◎		○
	AC5025S			○	◎	○	◎		○
	AC530U			◎	◎	○	○		○
	AC1030U			◎	◎	○	○		○
Кермет/Твердый сплав с покрытием	T1000A			◎	○	◎			○
	T1500A / T1500Z			◎	○	○			○
Твердый сплав	BL130			○	○	○			○
	H1			○	○	○			◎
	EH510			○	○	○	◎		○
CBN (SUMIBORON)	BN1000 / BN2000					◎		◎	
	BN7000								
PCD (SUMIDIA)	DA1000								◎

◎ Первый выбор ○ Второй выбор

Рекомендуемые режимы резания

	P Легкообаб. сталь		P Углеродистая сталь		M Нержав. сталь		S Жаропрочные сплавы		H Закаленная сталь		N Алюмин. сплавы		N Латунь	
	v _c (м/мин)	f (мм/об)	v _c (м/мин)	f (мм/об)	v _c (м/мин)	f (мм/об)	v _c (м/мин)	f (мм/об)	v _c (м/мин)	f (мм/об)	v _c (м/мин)	f (мм/об)	v _c (м/мин)	f (мм/об)
ACZ150	50..200	0.02..0.10	50..150	0.01..0.08	50..150	0.01..0.05					70..300	0.05..0.20	70..300	0.05..0.20
AC5015S	50..200	0.02..0.15	50..200	0.02..0.10	50..200	0.02..0.10	30..100	0.02..0.10					70..300	0.05..0.20
AC5025S	50..200	0.02..0.15	50..200	0.02..0.10	50..200	0.02..0.10	30..100	0.02..0.10					70..300	0.05..0.20
AC530U	50..200	0.02..0.15	50..200	0.02..0.10	50..200	0.02..0.10							70..300	0.05..0.20
AC1030U	50..150	0.02..0.15	50..150	0.02..0.10	50..150	0.02..0.10							70..300	0.05..0.20
T1000A	50..200	0.02..0.15	50..200	0.02..0.10	50..150	0.02..0.10					70..300	0.05..0.20	70..300	0.05..0.20
T1500A	50..200	0.02..0.15	50..200	0.02..0.10	50..150	0.02..0.10					70..300	0.05..0.20	70..300	0.05..0.20
T1500Z	50..200	0.02..0.15	50..200	0.02..0.10	50..150	0.02..0.10					70..300	0.05..0.20	70..300	0.05..0.20
BN1000									120..300	0.03..0.15				
BN2000									50..200	0.03..0.20				
BN7000							50..200	0.05..0.20						
DA1000											70..300	0.02..0.10	70..300	0.02..0.10

Красный цвет: первый выбор, синий цвет: второй выбор

Выбор стружколома

Серии пластин

Номенклатура пластин

Класс пластины	M класс	G класс	E класс
Допуск на положение вершины	±0.13мм	±0.13мм	±0.025мм
Характеристики	Боковые поверхности пластины не обработаны после спекания.	Боковые поверхности шлифованы.	Боковые поверхности шлифованы. Допуск на толщину меньше пластины класса G.
Применение	Черновая-чистовая обработка	Финишная-чистовая обработка	Высокоточная-финишная обработка
Обозначение	CCMT09T304N-LU DCMT070208N-SU	CCGT09T304R-FX DCGT11T302MN-SI(*)	CCET09T302R-FX DCET0702018L-FY

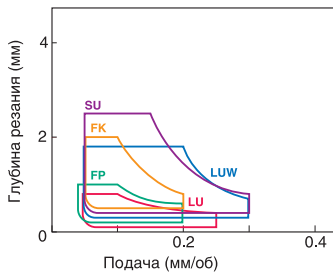
(*) Префикс M в обозначении направленных пластин означает, что изделие имеет допуск на радиус при вершине в минус.

Выбор стружколома

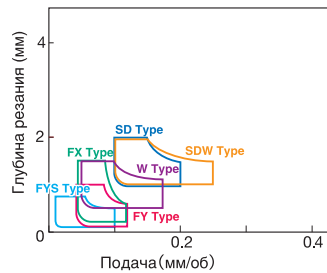
	Финишная-чистовая обработка	Характеристики
Параллельный тип	FX тип 	Предназначен для широкого применения (финишная обработка с большими глубинами резания).
Широкий тип	FYS тип FY тип	Обработка канавок без образования заусенцев, подрезка торца без вибраций.
Спеченный тип	FC тип SI тип	Стружколом сложной формы с хорошим стружкодроблением и режущей кромкой. FC тип предназначен для суперфинишной обработки, SI тип следует использовать при непостоянной глубине резания.
	AG тип 	AG тип специально предназначен для алюминиевых сплавов с острой кромкой и высокой адгезионной стойкостью.

Область применения стружколома для финишной-чистовой обработки

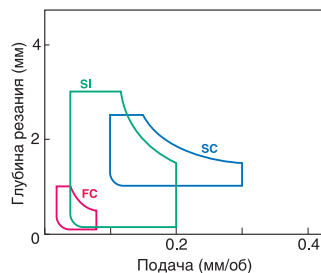
Пластины класса M для финишной-чистовой обработки



Шлифованные пластины класса G



Пластина класса G со стружколомом



Стружколом для финишной-чистовой обработки

Позитивные пластины M класс

LU тип Стружкодробление значительно улучшено при чистовой обработке. Задний угол: 5°, 7°, 11° CSMT09T303 тип	LW тип Высокопроизводительный стружколом для финишной обработки с минорной Wiper пластиной. Задний угол: 7°, 11° CSMT09T303 тип	FP тип Стружколом для суперфинишной обработки с двумя уступами. Задний угол: 7° CSMT09T303 тип	FK тип Стружколом для финишной обработки с острой кромкой и хорошим стружкодроблением. Задний угол: 11° TPMT160400 тип	SU тип Стружколом общего назначения с острой кромкой. Задний угол: 7°, 11° TPMT160400 тип
FB тип Стружколом для финишной обработки режущими углами с хорошим стружкодроблением и высокой качеством обработанной поверхности. Задний угол: 5°, 7°, 11° CSMT09T303 тип	LB тип Стружколом для чистовой обработки с острой кромкой и хорошим стружкодроблением. Задний угол: 5°, 7°, 11° CSMT09T303 тип			

Позитивные пластины G класс шлиф. стружколом

FYS тип Стружколом для финишной обработки с острой кромкой. Задний угол: 5°, 7° CCGT04X10 тип	FX тип Параллельный стружколом с острой кромкой. Задний угол: 5°, 7°, 11° TRGT1103 тип	FY тип Широкий стружколом с острой кромкой. Задний угол: 5°, 7°, 11° TRGT1103 тип	SD тип Ступенчатый параллельный шлиф. стружколом. Задний угол: 7°, 11° TRGT1103 тип	AY тип Высококачественный шлифованный стружколом для финишной обработки алюминия. Задний угол: 5°, 7°, 11° CCGT09T303 тип
---	--	---	---	---

Позитивные пластины G класс

FC тип Периферийный шлиф. стружколом сложной формы с хорошим стружкодроблением и острой кромкой. Задний угол: 7°, 11° CCGT09T303 тип	SI тип Стружколом с острой кромкой для широкой области применения от финишной до чистовой обработки. Задний угол: 7° CCGT09T303 тип	SC тип Двухступенчатый стружколом для чистовой обработки. Задний угол: 7° TRGT1103 тип	AG тип Стружколом для зеркальной финишной обработки алюминия с высокой адгезионной стойкостью. Задний угол: 7° CCGT09T303 тип
--	---	--	---

Обрабатываемый материал: P Сталь M Нержавеющая K Чугун N Цветные металлы S Экзотические сплавы

Мелкоразмерный инструмент D



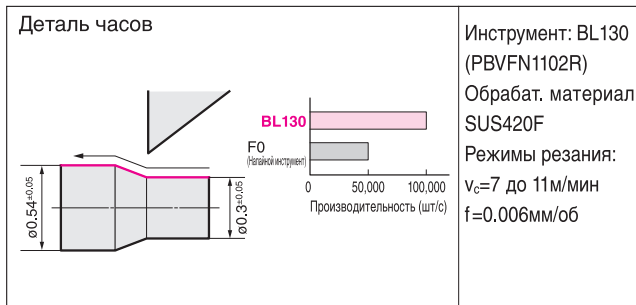
■ Характеристики

- Державки с высокой жесткостью для автоматов продольного точения
- Пластины для различных целей могут использоваться с одной державкой.
- Могут также применяться и для закрепления в револьверной головке.
- Сплав BL 130 обладает острой кромкой и высокой износостойкостью.
- Мелкодисперсный сплав F1 теперь доступен и для СМП, помимо напайного инструмента.
- Заказчики могут изготавливать необходимую для себя конфигурацию пластины из пластины-заготовки.

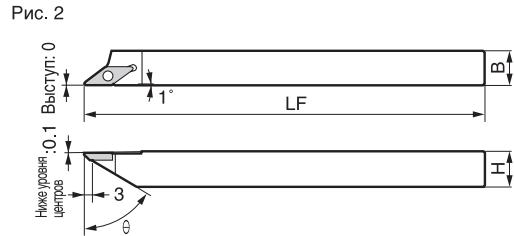
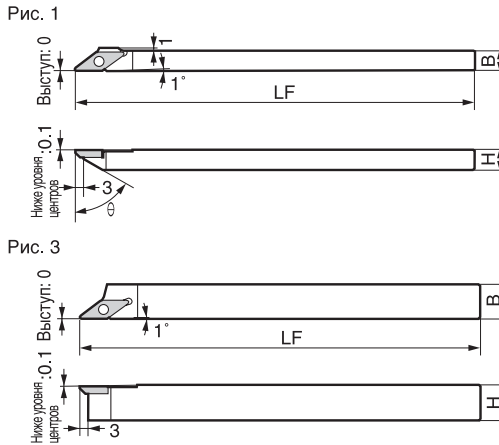
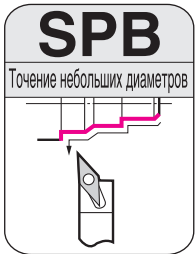
■ Сплавы

Обрабатываемый материал	Нерж. сталь		
	Сталь	Аустенитная	Мартенситная
Сплав			Медь, цветные металлы
BL130	○	○	○
F1	○	○	○

■ Примеры применения



Точение небольших диаметров
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие

Назначение	Обозначение	Склад		H	B	LF	θ	Рис.	Винт		Ключ (Для внутреннего шестигранника)
		R	L						Винт	Н-м	
Для револьверной головки	SPB R/L0707-70	●	●	7	7	140	70	1	BFTX02505N	1.1	LT08-06
	SPB R/L0808-60	●	●	8	8	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L0808-70	●	●	8	8	140	70	2	BFTX02505N	1.1	
	SPB R/L0909-70	●	●	9.5	9.5	140	70	2	BFTX02505N	1.1	
	SPB R/L1010-60	●	●	10	10	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
Для автоматов продольного точения	SPB R/L1212-60	●	●	12	12	140	60	2	BFTX02506N	1.5	LT08-06
	SPB R/L0808	●	—	8	8	140	—	3	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L1010	●	—	10	10	140	—	3	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L1212	●	—	12	12	140	—	3	BFTX02506N	1.5	

Пластины

(□ Твёрдый сплав)

Пластины-заготовки

Размеры (мм)

Обозначение	Склад				L	Применение	Рис.
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVX 1102 R/L-NB	●	●	●	●	17.2	Общее	1
PBVX 1102 R/L-SB	●	●	●	●	(20.14)	Острая кромка	2
PBVX 1102 R/L-BB	●	●	●	●	17.2	Специальное	3

Пластины для точения

Размеры (мм)

Обозначение	Склад				Длина кромки	Wiper кромка	Рис.
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVFW 1102 R/L	●				1.0	Да	1
PBVFN 1102 R/L	●				1.0	Нет	2

Пластины для обратного точения

Размеры (мм)

Обозначение	Склад				Длина кромки	Wiper Edge	Рис.
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVBW 1102 R/L	●				1.0	Да (2°)	1
PBVBN 1102 R/L	●				1.0	Нет (5°)	2

Пластины для канавок

Размеры (мм)

Обозначение	Склад				CDX	CW	Рис.
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVG 1102 R/L-030	●				0.5	0.3	1
PBVG 1102 R/L-050	●				1.0	0.5	1
PBVG 1102 R/L-100	●				2.0	1.0	1

Пластины для отрезки

Размеры (мм)

Обозначение	Склад				Макс. диаметр отрезки	CW	Рис.
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVC 1102 R/L-50	●	●			5.0	1.0	1

Резьбовые пластины

Размеры (мм)

Обозначение	Склад				Шаг	Рис.
	BL130		F1			
	R	L	R	L		
PBVTF 1102 R/L	●				0.2..0.5	1
PBVTV 1102 R/L	●				0.2..0.5	2

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	P Легкообрабатываемая сталь	P Углеродистая сталь	M Нержавеющая сталь	N Цветные металлы
Скорость резания v_c (м/мин)	5..80	5..80	5..50	5..100
Подача f (мм/об)	0.003..0.05			
СОЖ	На основе масла			

Металлообрабатывающий инструмент

D

SGW тип

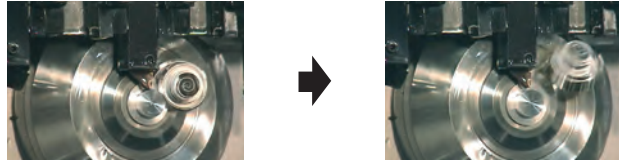
Мелкоразмерный инструмент

D



Характеристики

- Для высокопроизводительной обработки медных и алюминиевых заготовок малого диаметра и большой длины
- Удобная для эвакуации стружка конической формы

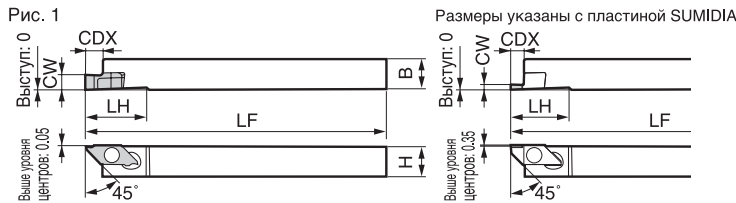
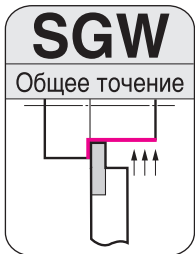


Примеры применения

SUMIDIA многоцелевой инструмент со стружколомом SUMIDIA Break Master LD тип

- Обработка канавок и точение алюминиевых сплавов со стабильным стружкодроблением.
- Значительно улучшенная производительность благодаря эффективному стружкодроблению.
- Стабильная и высокая стойкость благодаря сплаву SUMIDIA DA1000.

Обраб. мат-л: Клапан (A6061) Инструмент: KGV R2004-LD (DA1000)
Режим резания: $v_c = 250\text{м/мин}$, $f = 0.10\text{мм/об}$, $a_p = 0.5\text{мм}$ с СОЖ



Многоцелевое применение
Крепление винтом

*Для продольного точения используется пластина SUMIDIA.

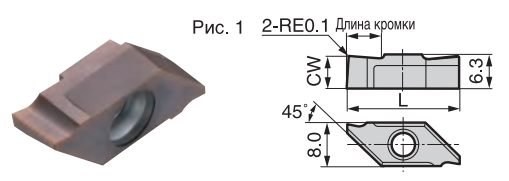
Державки

Обозначение	Склад	H	B	LF	CDX	LH	Рис.	Комплектующие	
								Винт	Ключ
SGW R1212	●	12	12	120	7.0	24.5	1		
SGW R1616	●	16	16	120	7.0	24.5	1	BFTX0410T8R	1.1 TRX08

Размеры LF, CDX и LH указаны с установленной твёрдосплавной пластиной.

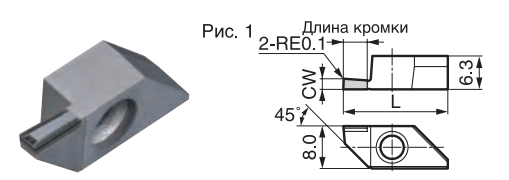
Пластины (TC) (TC с покрытием)

Обозначение	AC1030U	AC530U	CW	L	LF	CDX	LH	Длина кромки	Рис.
KGV R400	●	●	4.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1
KGV R500	●	●	5.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1
KGV R600	●	●	6.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1



Пластины (SUMIDIA) (SUMIDIA)

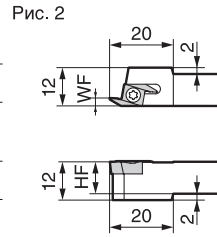
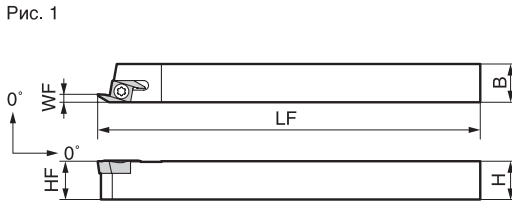
Обозначение	DA1000	CW	L	LF	CDX	LH	Длина кромки	Рис.
KGV R2004-LD	●	2.0	19.7	118.7	5.7	23.2	4.0	1
KGV R2504-LD	●	2.5	19.7	118.7	5.7	23.2	4.0	1
KGV R2506-LD	●	2.5	21.2	120.2	7.2	24.7	5.5	1



Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	P Сталь M Нерж. сталь N Цветные металлы	N Цветные металлы	
Сплав	AC1030U	DA1000	
Применение	Обработка канавки	Обработка канавки	Продольное точение
Частота вращения n (мин ⁻¹)	4,000..6,000	4,500..8,000	4,500..8,000
Подача f (мм/об)	0.05..0.15	0.07..0.15	0.07..0.15
СОЖ		с СОЖ	

SBT тип / PBT тип

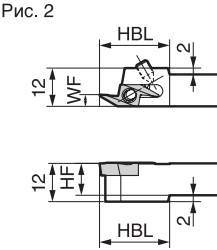
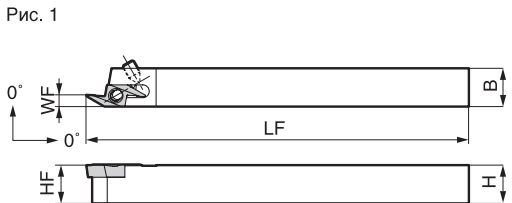
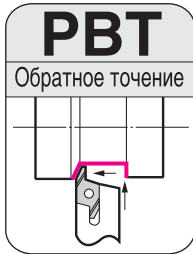


Обратное точение
Крепление винтом

Державки

Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие		Размеры (мм)	
									Винт	Ключ	Винт	Ключ
SBT35 R1010	●	10	10	120	2.5	10	BTR35○○	2				TRX10
SBT35 R1212	●	12	12	120	2.5	12						
SBT35 R1616	●	16	16	120	2.5	16						
SBT35 R2020	●	20	20	125	2.5	20						

Державки с боковым зажимом рычагом



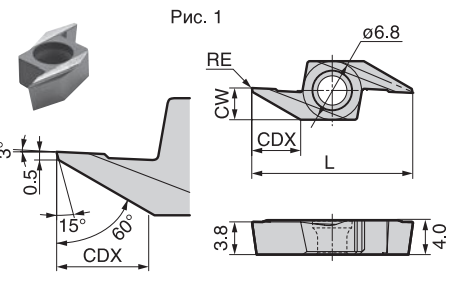
Обратное точение
Крепление рычагом

Державки

Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	HBL	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие				Размеры (мм)	
										Рычаг	Винт	Штифт	Ключ	Винт	Ключ
PBT35 R1010	●	10	10	120	2.5	10	20	BTR35○○	2					TH020	
PBT35 R1212	●	12	12	120	2.5	12	—								
PBT35 R1616	●	16	16	120	2.5	16	—								
PBT35 R2020	●	20	20	120	2.5	20	—								
PBT55 R1010	●	10	10	120	3.7	10	22	BTR55○○	2					TH020	
PBT55 R1212	●	12	12	120	3.7	12	—								
PBT55 R1616	●	16	16	120	3.7	16	—								
PBT55 R2020	●	20	20	120	3.7	20	—								
PBT80 R1010	●	10	10	120	5.2	10	25	BTR80○○	2					TH020	
PBT80 R1212	●	12	12	120	5.2	12	—								
PBT80 R1616	●	16	16	120	5.2	16	—								
PBT80 R2020	●	20	20	120	5.2	20	—								

Пластины (TC с покрытием / Кермет)

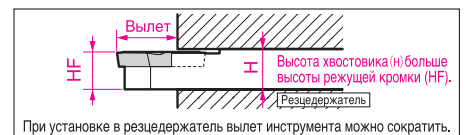
Обозначение	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500A	L	CDX	CW	RE	Подходящие пластины	Рис.	Размеры (мм)	
											RE	RE
BT R3505	●	●	●	●	15	3.5	2.5	0.05	SBT35R○○○○	1	3.8	4.0
BT R3515	●	●	●	●	15	3.5	2.5	0.15	PBT35R○○○○	1		
BT R5505	●	●	●	—	19	5.5	3.7	0.05	PBT55R○○○○	1	3.8	4.0
BT R5515	●	●	●	—	19	5.5	3.7	0.15	PBT55R○○○○	1		
BT R8005	●	●	●	—	24	8.0	5.2	0.05	PBT80R○○○○	1	3.8	4.0
BT R8015	●	●	●	—	24	8.0	5.2	0.15	PBT80R○○○○	1		



Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	P Легкообрабатываемая сталь		P Углеродистая сталь		M Нержавеющая сталь	
	Врезание	Продольное точение	Врезание	Продольное точение	Врезание	Продольное точение
Частота вращения n (мин ⁻¹)	50..150		50..150		50..150	
Подача f (мм/об)	0.02..0.10	0.02..0.15	0.02..0.05	0.02..0.10	0.02..0.04	0.02..0.06
СОЖ	На основе масла					

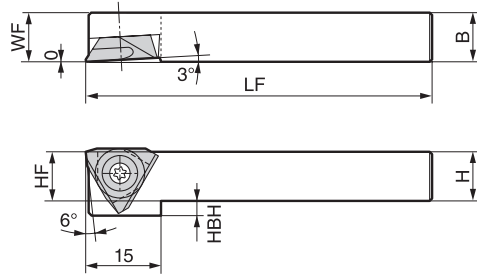
Допуск на размер хвостовика SBT тип/PBT тип
Высота хвостовика (H) имеет допуск в плюс (0.1-0.3) во избежание несовпадения с резцедержателем.



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

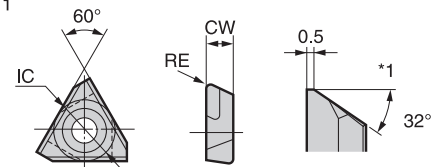
Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	HBH	Подходящие пластины	Рис.	Комплектующие	
										Винт	Ключ
SFT R1010	●	10	10	120	10	10	3	TFR3300	1		
SFT R1212	●	12	12	120	12	12	1		1	BFTX0410NSW	RT08
SFT R1616	●	16	16	120	16	16	—		1		
SFT R2020	●	20	20	120	20	20	—		1		

Пластины (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Обозначение	ACZ150	IC	CW	RE	Подходящие пластины	Рис.
TF R3300	●	9.525	4.76	—	SFT R0000	1
TF R3305	●	9.525	4.76	0.05		1
TF R3315	●	9.525	4.76	0.15		1
TF R3320	●	9.525	4.76	0.20		1

Рис. 1



*1 Макс. глубина резания: 4.0 мм.

*2 Обозначает угол при корректной установке державки.

RS-SCL тип

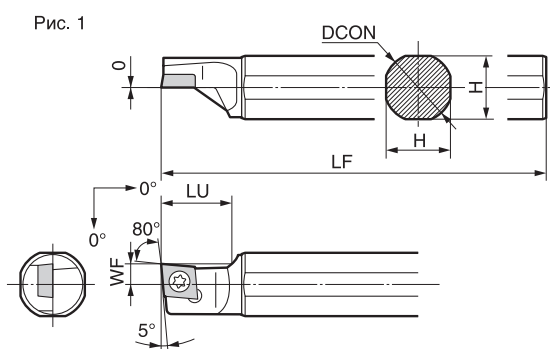


■ Характеристики

- Доступны хвостовики от $\varnothing 14$ до $\varnothing 25$. Державки могут быть установлены на станках различных типов.
- Державки могут быть установлены в резцедержатель через втулку.



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

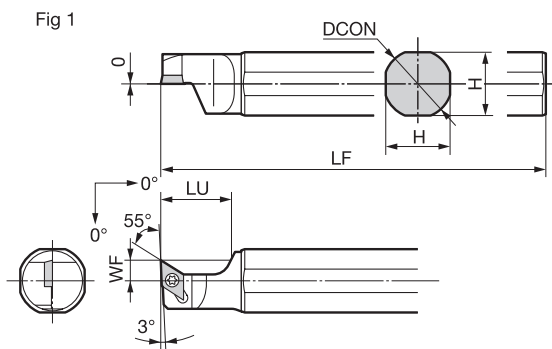
Обозначение	Склад	DCON	H	LF	WF	LU	Подходящие пластины			Рис.	Винт		Ключ	
							Обозначение	Стр.				RT08	LT25NT	
RS15H-SCL L06	●	15.875	15	100	6.0	20			1					
RS19X-SCL L06	●	19.05	18	120	6.0	20			1					
RS20X-SCL L06X	●	20	19	95	6.0	20			1					
RS20X-SCL L06	●	20	19	120	6.0	20	CC□□0602	B75	1	BFTX02507NT	RT08			
RS22X-SCL L06	●	22	21	120	6.0	20			1					
RS25X-SCL L06	●	25	24	120	6.0	20			1					
RS25M-SCL L06	●	25.4	24	150	6.0	20			1					
RS15H-SCL L09	●	15.875	15	100	6.0	20			1					
RS19X-SCL L09	●	19.05	18	120	6.0	20			1					
RS20X-SCL L09S	●	20	19	95	6.0	20			1					
RS20X-SCL L09	●	20	19	120	6.0	20	CC□□09T3	B78	1	BFTX0408NT	LT25NT			
RS22X-SCL L09	●	22	21	120	6.0	20			1					
RS25X-SCL L09	●	25	24	120	6.0	20			1					
RS25M-SCL L09	●	25.4	24	150	6.0	20			1					

Можно применять правосторонние или нейтральные пластины.

RS-SDU / RS-SDX тип



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Державки

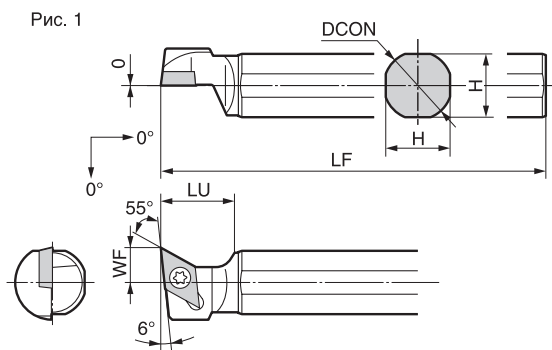
Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	WF	LU	Подходящие пластины		Рис.	Винт	Ключ
							Обозначение	Стр.			
RS14F-SDU L07	●	14	13	80	6.0	20	DC□□0702	B85	1	BFTX02507NT	RT08 LT25NT (Для Torx)
RS15H-SDU L07	●	15.875	15	100	6.0	20					
RS16F-SDU L07	●	16	15	80	6.0	20					
RS16X-SDU L07	●	16	15	120	6.0	20					
RS19X-SDU L07	●	19.05	18	120	6.0	20					
RS20X-SDU L07S	●	20	19	95	6.0	20					
RS20X-SDU L07	●	20	19	120	6.0	20					
RS22X-SDU L07	●	22	21	120	6.0	20	DC□□11T3	B88	1	BFTX0410NT	LT25NT
RS19X-SDU L11	●	19.05	18	120	10.0	20					
RS20X-SDU L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SDU L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS22X-SDU L11	●	22	21	120	10.0	20					
RS25X-SDU L11	●	25	24	120	10.0	20					
RS25M-SDU L11	●	25.4	24	150	10.0	20					

Можно применять правосторонние или нейтральные пластины.



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

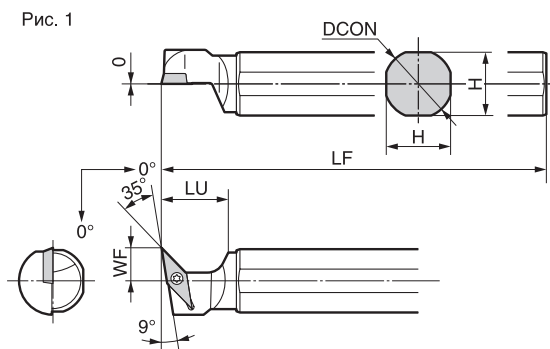
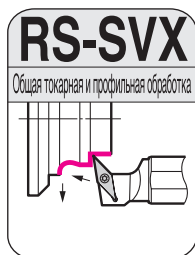
Обозначение	Склад	DCON	H	LF	WF	LU	Подходящие пластины		Рис.	Винт	Ключ
							Обозначение	Стр.			
RS19X-SDX L11	●	19.05	18	120	10.0	20	DC□□11T3	B88	1	BFTX0410NT	LT25NT
RS20X-SDX L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SDX L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS25X-SDX L11	●	25	24	120	10.0	20					

Можно применять правосторонние или нейтральные пластины.

RS-SVX тип / RS-SVVP тип



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Державки

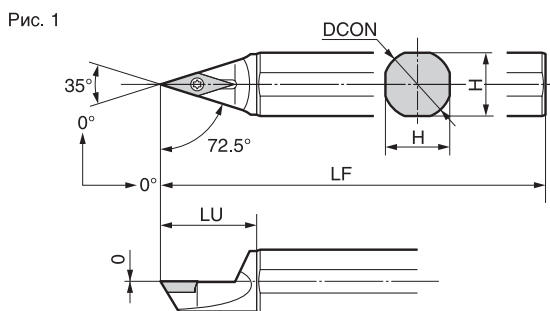
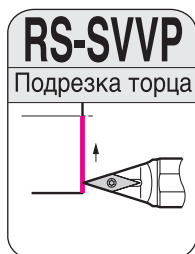
Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	WF	LU	Подходящие пластины		Рис.	Винт	Ключ
							Обозначение	Стр.			
RS15H-SVX L11	●	15.875	15	100	10.0	20	VC□□1103	B122	1	BFTX02507NT	RT08 (Для Torx)
RS19X-SVX L11	●	19.05	18	120	10.0	20					
RS20X-SVX L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SVX L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS22X-SVX L11	●	22	21	120	10.0	20					
RS25X-SVX L11	●	25.4	24	150	10.0	20	1				

Можно применять правосторонние или нейтральные пластины.



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	LU	Подходящие пластины		Рис.	Винт	Ключ
						Обозначение	Стр.			
RS19X-SVVP N11	●	19.05	18	120	27	VP□□1103	B125	1	BFTX02507NT	RT08 (Для Torx)
RS22X-SVVP N11	●	22	21	120	27					

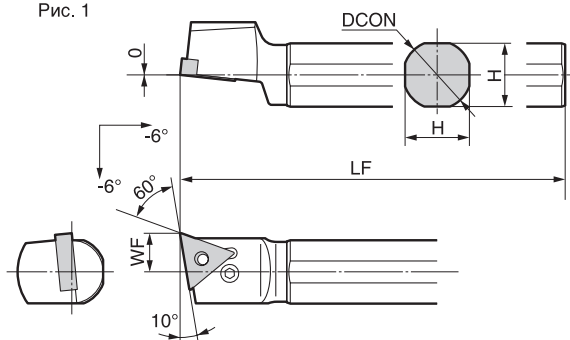
RS-PTXN тип



Общая токарная обработка
Крепление рычагом



Рис. 1



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

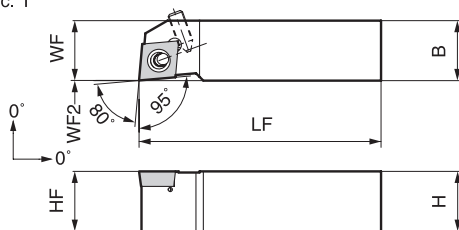
Обозначение	Склад	DCON	H	LF	WF	Подходящие пластины		Рис.	Рычаг	Винт	Ключ
						Обозначение	Стр.				
RS19X-PTXN L16	●	19.05	18	120	11.0			1			
RS20X-PTXN L16	●	20	19	120	11.0	TN□□1604	B56	1	LCL33NT	LCS33NT	LH020NT
RS25M-PTXN L16	●	25.4	24	150	13.0			1			

Можно применять правосторонние или нейтральные пластины

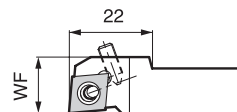
Державки с нулевой коррекцией



Рис. 1



Для PCLC R/L1212-K09X



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

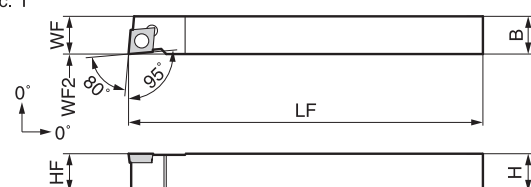
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	WF2	Подходящие пластины		Стр.	Стр.	Рычаг	Установочный винт	Штифт	Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.						
PCLC R/L1010-K06X	●		10	10	125	10	10	0	CC□T0602	B75	1		LCL06	BTT0407	LP07	ТН020 <small>(Под внутренний штифтик)</small>
PCLC R/L1212-K09X	●		12	12	125	15	12	0	CC□T09T3	B78	1		LCL09	BTT0411	LP06	ТН020
PCLC R/L1616-K09X	●		16	16	125	16	16	0	CC□T09T3	B78	1		LCL09	BTT0411	LP06	ТН020



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие

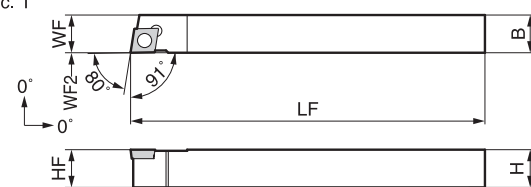
Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	F	WF2	Подходящие пластины		Стр.	Стр.	Винт		Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.			Стр.	N·m	
SCLC R/L1010-H06X	●	●	10	10	100	10	10	0	CC□T0602	B75	1		BFTX02506N	1.5	TRX08 <small>(Для Torx)</small>
SCLC R/L1215-K09X	●	●	12	15	125	15	12	0	CC□T09T3	B78	1		BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1215-F09X*	●	●	12	15	85	15	12	0	CC□T09T3	B78	1		BFTX0409N	3.4	TRX15

*85мм хвостовик



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

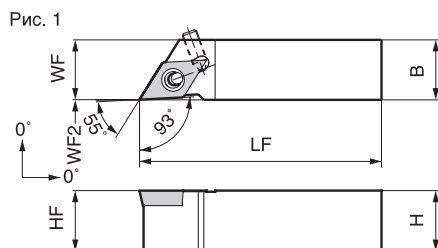
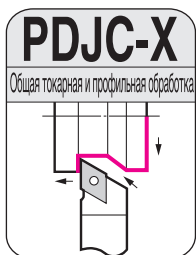
Комплектующие

Размеры (мм)

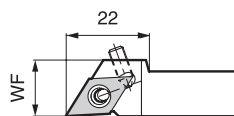
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	F	WF2	Подходящие пластины		Стр.	Стр.	Винт		Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.			Стр.	N·m	
SCAC R/L1010-H06X	●	●	10	10	100	10	10	0	CC□T0602	B75	1		BFTX02506N	1.5	TRX08 <small>(Для Torx)</small>
SCAC R/L1215-F09X*	●	●	12	15	85	15	12	0	CC□T09T3	B78	1		BFTX0409N	3.4	TRX15
SCAC R/L1215-K09X	●	●	12	15	125	15	12	0	CC□T09T3	B78	1		BFTX0409N	3.4	TRX15

*85мм хвостовик

Державки с нулевой коррекцией



Для PDJC R/L1212-K11X



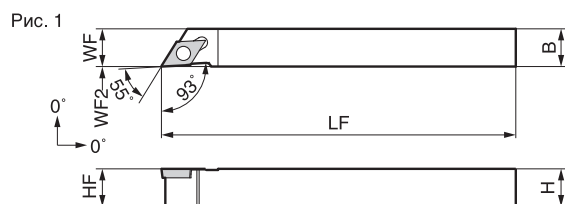
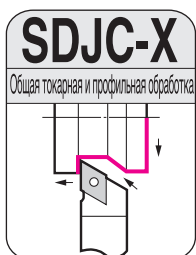
Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	WF2	Подходящие пластины			Рычаг	Установочный винт	Штифт	Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.	Стр.				
PDJC R/L1010-K07X	●		10	10	125	10	10	0	DC□T0702	B85	1	LCL06	BTT0407	LP04	TH020
PDJC R/L1212-K11X	●		12	12	125	15	12	0	DC□T11T3	B88	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020
PDJC R/L1616-K11X	●		16	16	125	16	16	0							



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

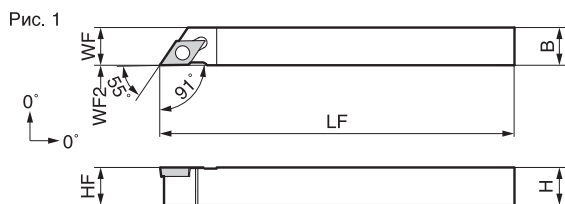
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	WF2	Подходящие пластины			Винт		Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.	Стр.	BFTX02506N	N·m	
SDJC R/L1010-H07X	●	●	10	10	100	10	10	0	DC□T0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1215-F11X*	●	●	12	15	85	15	12	0	DC□T11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1215-K11X	●	●	12	15	125	15	12	0						

*85мм хвостовик

Державки с нулевой коррекцией



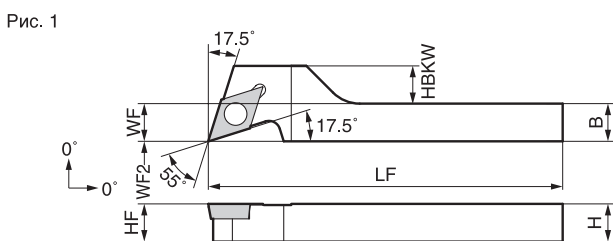
Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	WF2	Подходящие пластины			Винт		Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.	Стр.			
SDAC R/L1010-H07X	●	●	10	10	100	10	10	0	DC□T0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDAC R/L1215-F11X*	●	●	12	15	85	15	12	0	DC□T11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDAC R/L1215-K11X	●	●	12	15	125	15	12	0			1			

*85мм хвостовик



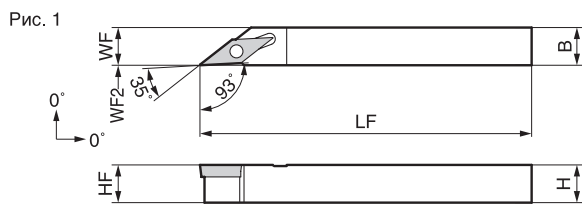
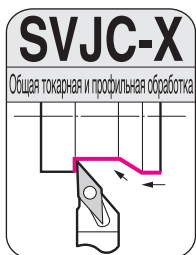
Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	HBKW	WF2	Подходящие пластины			Винт		Ключ
	R	L								Обозначение	Стр.	Стр.			
SDPC R/L1010-H11X	●	●	10	10	100	10	10	10	0	DC□T11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

Державки с нулевой коррекцией



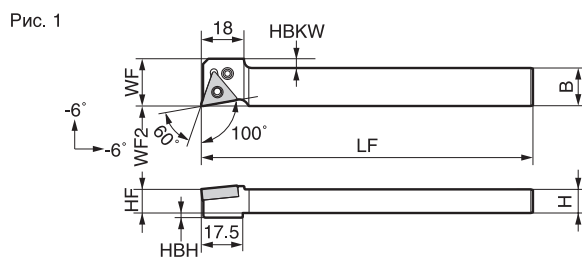
Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	WF2	Подходящие пластины			Винт		Ключ
	R	L							Обозначение	Стр.	Стр.			
SVJC R/L1010-H11X	●	●	10	10	100	10	10	0			1			
SVJC R/L1212-F11X*	●	●	12	12	85	12	12	0	VC□T1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVJC R/L1212-K11X	●	●	12	12	125	12	12	0			1			

*85мм хвостовик

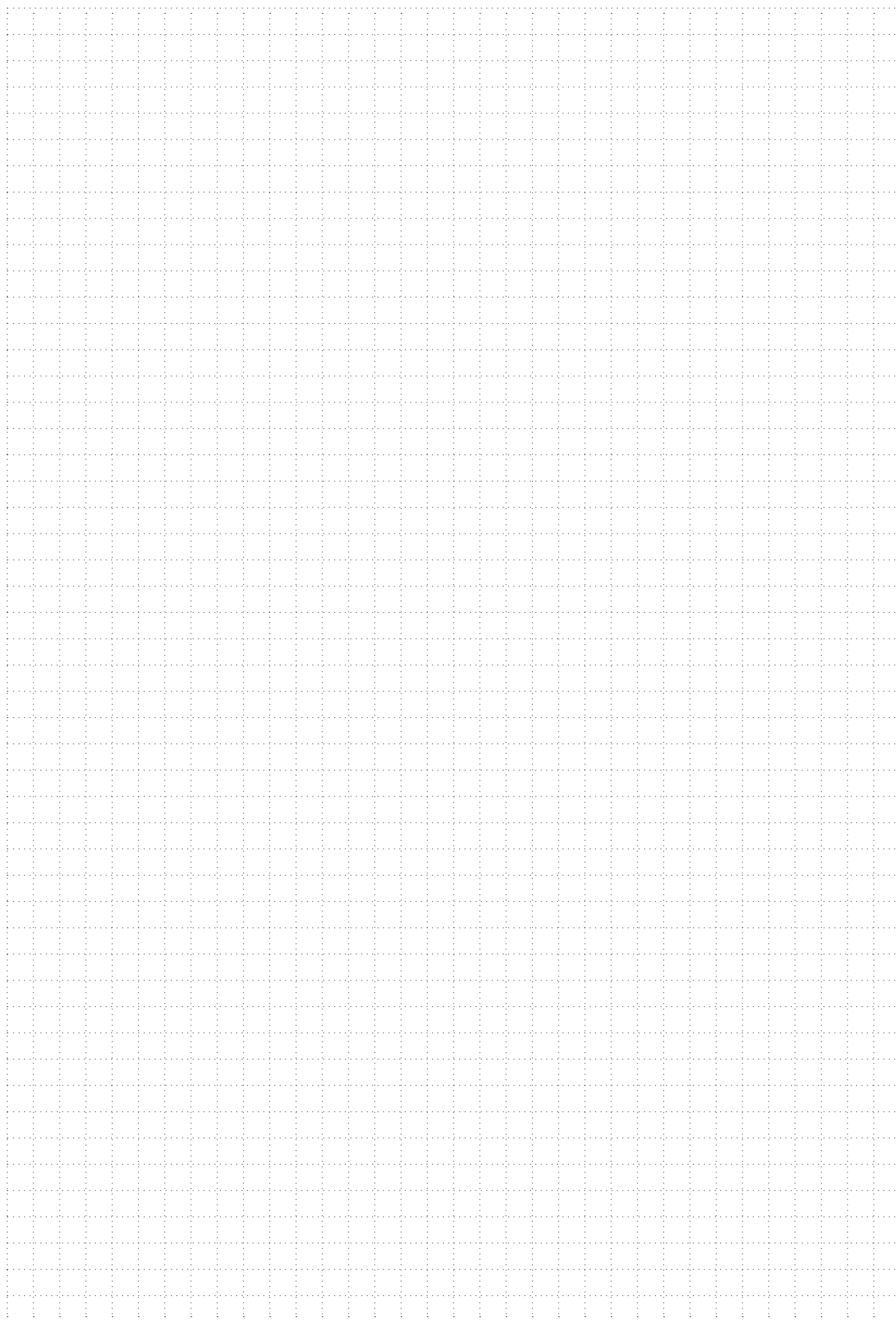


Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	HBKW	WF2	Подходящие пластины			Рычаг	Винт	Ключ
	R	L								Обозначение	Стр.	Стр.			
PTXN R1016-X16X	●	10	16	120	20	10	2	4	0			1			
PTXN R1216-X16X	●	12	16	120	20	12	0	4	0	TN□□1604	B56	1	LCL33NT	LCS33NT	LH020NT
PTXN R1616-X16X	●	16	16	120	20	16	0	4	0			1			
PTXN R2020-X16X	●	20	20	120	20	20	0	0	0			1			

Для заметок



SEC мини-державки PC / SC тип



Общая токарная обработка
Крепление рычагом

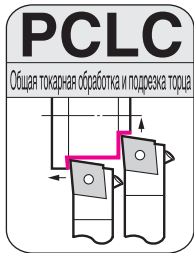
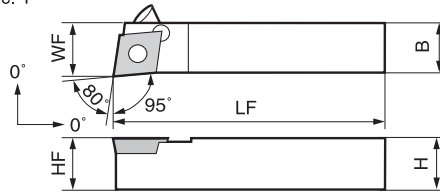
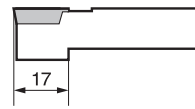


Рис. 1



Для PCLC R/L0810-K06



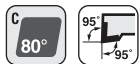
Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

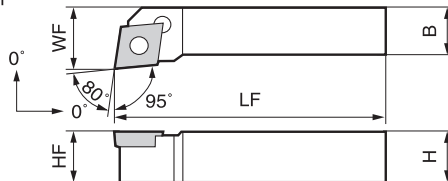
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Стр.	Рычаг	Установочный винт	Штифт	Ключ
	R	L						Обозначение	Стр.						
PCLC R/L0810-K06	●	●	8	10	125	10.5	8	CC□□0602	B75	1	1	LCL06	ВТТ0407	LP07	ТН020
PCLC R/L1010-K06	●	●	10	10	125	10.5	10								
PCLC R/L1212-M09	●	●	12	12	150	12.5	12			1			ВТТ0407		
PCLC R/L1616-M09	●	●	16	16	150	16.5	16	CC□□09T3	B78	1	1	LCL09	ВТТ0411	LP06	ТН020
PCLC R/L2020-M09	●	●	20	20	150	20.5	20			1					



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

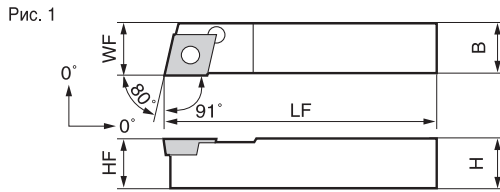
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Стр.	Винт		Ключ
	R	L						Обозначение	Стр.			Винт	Момент	
SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8			1				
SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	CC□□0602	B75	1	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12			1				
SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	CC□□09T3	B78	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	24	20			1				



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины			Винт			Ключ
	R	L						Обозначение	Стр.	Стр.	Обозначение	Н-м	Ключ	
SCAC R/L0808-06	●		8	8	100	8.5	8	CC□□0602	B75	1	BFTX02506N	1.5	TRX08	
SCAC R/L1010-06	●	●	10	10	100	10.5	10			1				
SCAC R/L1212-09	●	●	12	12	100	12.5	12			1				
SCAC R/L1616-09	●	●	16	16	100	16.5	16	CC□□09T3	B78	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	
SCAC R/L2020-09	●	●	20	20	125	20.5	20			1				

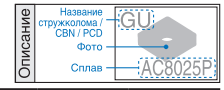
Материалы и инструменты

D

Подходящие пластины ← PCLC тип / SCLC тип / SCAC тип

Первый выбор

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



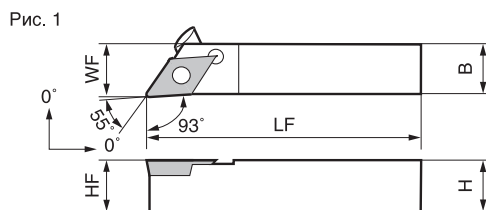
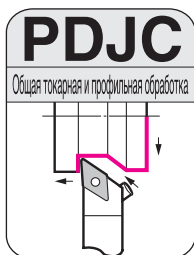
Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Спектральные сплавы)	N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)		Высокие материалы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получистовая	Получистовая/черновая	Финишная/получистовая	—	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	MU AC4015K	Без стружколома AC4015K	SU AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоточная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18	A22	A20		M2

BNC500 для ковкого чугуна.

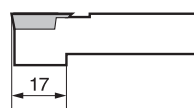
SEC мини-державки PD / SD тип



Общая токарная и профильная обработка
Крепление рычагом



для PDJC R/L0810-K07



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

Державки

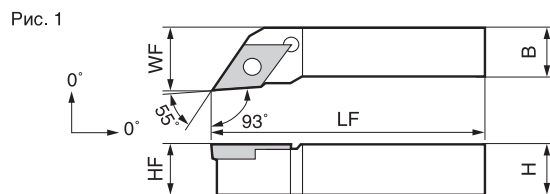
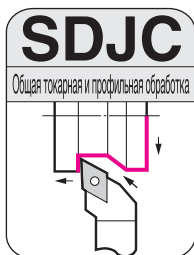
Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Рычаг	Установочный винт	Штифт	Ключ (Под внутренний шестигранник)
	R	L						Обозначение	Стр.					
PDJC R/L0810-K07	●	●	8	10	125	10.5	8	DC□□0702	B85	1	LCL06	BTT0407	LP04	TH020
PDJC R/L1010-K07	●	●	10	10	125	10.5	10			1				
PDJC R/L1212-M11	●	●	12	12	150	12.5	12			1		BTT0407		
PDJC R/L1616-M11	●	●	16	16	150	16.5	16	DC□□11T3	B88	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020
PDJC R/L2020-M11	●	●	20	20	150	20.5	20			1				



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие

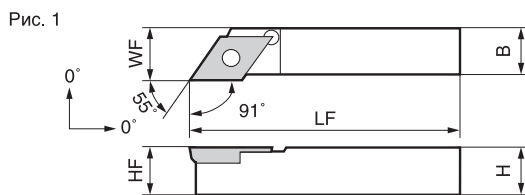
Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Винт		Ключ (Для Torx)
	R	L						Обозначение	Стр.		Винт	N·m	
SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8			1			
SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12			1			
SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20			1			

SD тип



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Показано правостороннее исполнение инструмента.

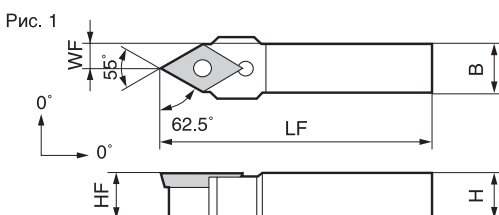
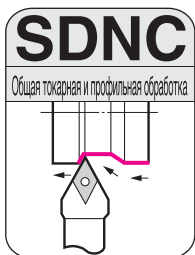
Державки

Комплектующие Размеры (мм)

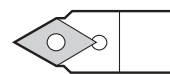
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины			Винт		Ключ (Для Torx)
	R	L						Обозначение	Стр.	Стр.			
SDAC R/L0808-07	●	●	8	8	100	8.5	8	DC□□0702	B85	1		1.5	TRX08
SDAC R/L1010-07	●	●	10	10	100	10.5	10	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12	DC□□11T3	B88	1		3.4	TRX15
SDAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Для SDNC N1616
SDNC N2020



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины			Винт		Ключ (Для Torx)
							Обозначение	Стр.	Стр.			
SDNC N0808-07	●	8	8	100	4	8	DC□□0702	B85	1		1.5	TRX08
SDNC N1010-07	●	10	10	100	5	10	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDNC N1212-11	●	12	12	100	6	12	DC□□11T3	B88	1		3.4	TRX15
SDNC N1616-11	●	16	16	100	8	16	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDNC N2020-11	●	20	20	125	10	20	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

Подходящие пластины PDJC тип / SDJC тип / SDAC тип / SDNC тип

Первый выбор

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

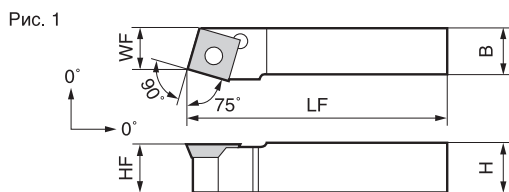


Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Керамические пластины)	N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)		V (Высокоточные материалы)
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	—	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB 	SU 	MU 	LB 	SU 	MU 	SUMIBORON 	MU 	Без стружколома	FX 	SUMIDIA 	SUMIBORON 	SUMIBORON 	SUMIDIA
	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6030M	BN7000/BNС500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	DA1000	BNC2020	BN2000	DA90
Высокоточная обработка	FC 	SI 	SC 	FC 	SI 	SC 	SUMIBORON 	—	—	SI 	SUMIDIA 	SUMIBORON 	SUMIBORON 	SUMIDIA Binderless
	T1500A	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7000/BNС500	—	—	AC5015S	DA1000	BNC2010	BN1000	NPD10
Рекомендуемые режимы резания														

BNС500 для ковкого чугуна.



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

Мелкоразмерный
инструмент

D

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Винт		Ключ (Для Torx)
	R	L						Обозначение	Стр.		Стр.	Обозначение	
SSBC R/L1010-07	●	●	10	10	100	9	10	SC□□0702	B94	1	BFTX0307N	2.0	TRX10
SSBC R/L1212-09	●	●	12	12	100	11	12	SC□□09T3	B95	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SSBC R/L1616-09	●	●	16	16	100	15	16			1			
SSBC R/L2020-09	●	●	20	20	125	19	20			1			

Подходящие пластины SSBC тип

Первый выбор

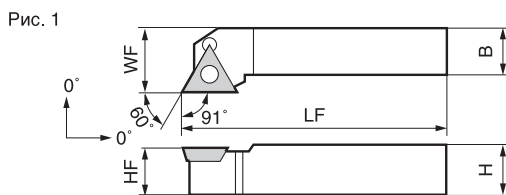
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Условия резания / Примечание	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)		N (Цветные металлы)
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	MU AC4015K	Без стружколома AC4015K	SUMIDIA DA1000
Высокоточная обработка	FX T1500A	SC AC1030U	SC AC1030U	FX AC1030U	SC AC1030U	SC AC1030U	—	—	SUMIDIA DA1000
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A22



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

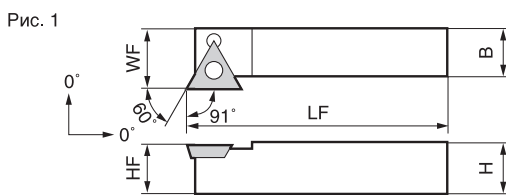
Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Винт		Ключ (Для Torx)
	R	L						Обозначение	Стр.		Стр.	N·m	
STGC R/L0808-09	●		8	8	100	10	8	TC□□0902	B106	1	BFTX02205N	0.5	TRX06
STGC R/L1010-09	●	●	10	10	100	12	10			1			
STGC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12			1			
STGC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	TC□□1102	B107	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
STGC R/L2020-11	●	●	20	20	125	25	20			1			



Общая токарная обработка
Крепление винтом



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Винт		Ключ (Для Torx)
	R	L						Обозначение	Стр.		Стр.	N·m	
STAC R/L0808-09		●	8	8	100	8.5	8	TC□□0902	B106	1	BFTX02205N	0.5	TRX06
STAC R/L1010-09	●		10	10	100	10.5	10			1			
STAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12			1			
STAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16	TC□□1102	B107	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
STAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20			1			

Подходящие пластины ← STGC тип / STAC тип

Первый выбор

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



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)		N (Цветные металлы)
	Условия резания	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая
Общее резание	LU	SU	SU	LB	SU	SU	MU	Без стружколома	SUMIDIA
	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	AC4015K	AC4015K	DA1000
Высокоточная обработка	FX	SI	SC	FX	SI	SC			SUMIDIA
	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U			DA1000
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A22

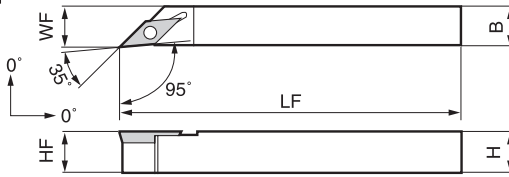
SV тип (7° позитивная)



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Мелкоразмерный инструмент

D

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Комплекующие			
	R	L						Обозначение	Стр.	Стр.	Винт	Ключ	
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10,5	10	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08 (Для Torx)
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12,5	12						
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16,5	16						
SVLC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	20,5	20						

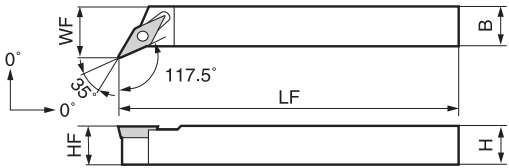
*Предыдущее обозначение: SVLC R/L 2020-H11



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Комплекующие			
	R	L						Обозначение	Стр.	Стр.	Винт	Ключ	
SVPC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	14,5	10	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08 (Для Torx)
SVPC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	16,5	12						
SVPC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	20,5	16						
SVPC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	24,5	20						

*Предыдущее обозначение: SVPC R/L 2020-H11

Подходящие пластины SVLC тип / SVPC тип

Первый выбор

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



Применение	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)		S (Экзотические сплавы)		N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)		Высокотв. материалы
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Высоко-скоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	—	С покрытием	Без покрытия	Финишная	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	FC AC1030U	SU AC6030M	SUMIBORON BN7000	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Высокоточная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10	
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16	A18		A22	A20		M2	

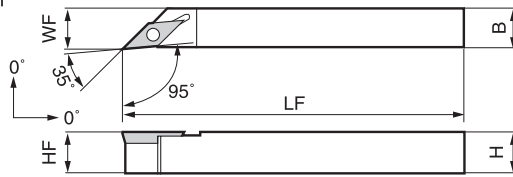
SV тип (11° позитивная)



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

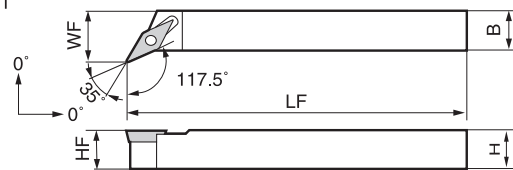
Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Винт		Ключ
	R	L						Обозначение	Стр.		Стр.	Н·м	(Для Torx)
SVLP R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VP□T1103	B125	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLP R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12						
SVLP R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						



Общая токарная и профильная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее
исполнение инструмента.

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		H	B	LF	WF	HF	Подходящие пластины		Стр.	Винт		Ключ
	R	L						Обозначение	Стр.		Стр.	Н·м	(Для Torx)
SVPP R/L1010-H11	●	●	10	10	100	14.5	10	VP□T1103	B125	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVPP R/L1212-H11	●	●	12	12	100	16.5	12						
SVPP R/L1616-H11	●	●	16	16	100	20.5	16						

Подходящие пластины

← SVLP тип / SVPP тип

Первый выбор

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



Условия резания	Применение	
	P (Сталь)	M (Нержавеющая сталь)
Высокоточная обработка	FX ACZ150	FX ACZ150
	Рекомендуемые режимы резания	
	A24	A24

