

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ПРИМЕНЕНИЕ МАЛОРАЗМЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА D002
КЛАССИФИКАЦИЯ D004

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ С МНОГОРЕЗЦОВОЙ ОПРАВКОЙ

НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

SCAC-SM D008
SCLC-SM D008
SDJC-SM D009
SDNC-SM D009
SVLP-SM D010
SVJB-SM D010
SVVB-SM D011
SVPP-SM D011

НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

ВТАН D012
СТВН D013
ВТВН D014

НАРУЖНАЯ ПРОТОЧКА КАНАВОК

ГТАН D016
ГТВН D016
ГТСН D016

ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

СТАН D018
СТАН-S D018
СТВН D020
СТСН D021
СТДН D022
СТЕН D023

НАРУЖНОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

ТТАН D024
------	------------

НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ, КОПИРОВАНИЕ, ПОДРЕЗКА ТОРЦА

SH D026
----	------------

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

CSVH D027
------	------------

РАСТАЧИВАНИЕ

SBAH D030
------	------------

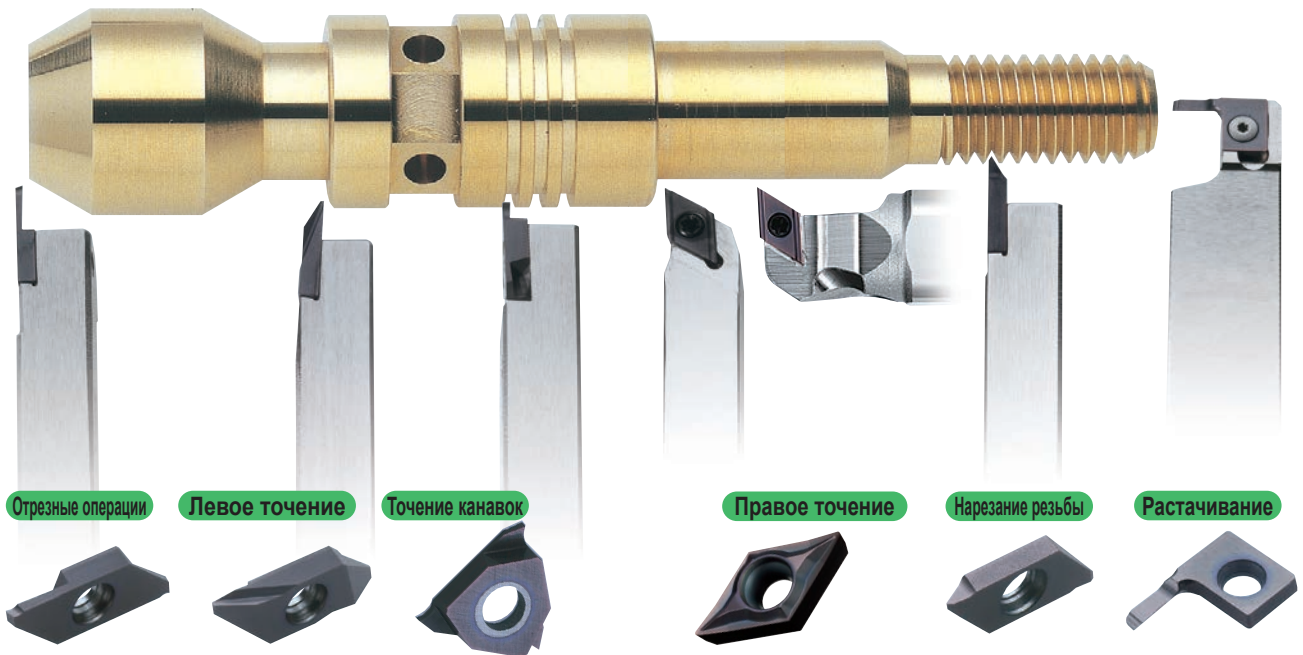
*Алфавитный указатель

D012 ВТАН	D019 СТАТ (ПЛАСТИНЫ)	D016 ГТСТ (ПЛАСТИНЫ)
D012 ВТАТ (ПЛАСТИНЫ)	D013 СТВН	D030 SBAH
D013 ВТВТ (ПЛАСТИНЫ)	D020 СТВН	D030 SBAT (ПЛАСТИНЫ)
D014 ВТВН	D020 СТВТ (ПЛАСТИНЫ)	D008 SCAC-SM
D014 ВТВТ (ПЛАСТИНЫ)	D021 СТСН	D008 SCLC-SM
D027 CSVH	D021 СТСТ (ПЛАСТИНЫ)	D009 SDJC-SM
D028 CSVTVXL (ПЛАСТИНЫ)	D022 СТДН	D009 SDNC-SM
D028 CSVTV (ПЛАСТИНЫ)	D022 СТДТ (ПЛАСТИНЫ)	D026 SH
D028 CSVTC (ПЛАСТИНЫ)	D023 СТЕН	D010 SVJB-SM
D027 CSVTFXL (ПЛАСТИНЫ)	D023 СТЕТ (ПЛАСТИНЫ)	D010 SVLP-SM
D027 CSVTF (ПЛАСТИНЫ)	D016 ГТАН	D011 SVPP-SM
D029 CSVTG (ПЛАСТИНЫ)	D016 ГТАТ (ПЛАСТИНЫ)	D011 SVVB-SM
D029 CSVTT (ПЛАСТИНЫ)	D016 ГТВН	D024 ТТАН
D018 СТАН	D016 ГТВТ (ПЛАСТИНЫ)	D024 ТТАТ (ПЛАСТИНЫ)
D018 СТАН-S	D016 ГТСН	

ПРИМЕНЕНИЕ МАЛОРАЗМЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКИХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ (ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ И РАСТАЧИВАНИЯ)

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

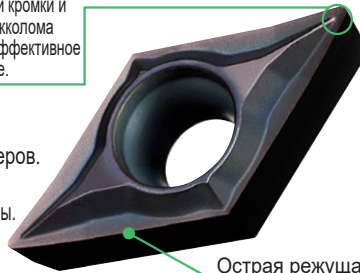


● Стружколом SMG

Отрицательный допуск углового радиуса

- Подходит для обработки прецизионных деталей, зачастую требующих отрицательных допусков размеров.
- В обозначении пластины указана дополнительно буква "M", означающая отрицательный допуск углового радиуса пластины.
- Значение углового радиуса указано на пластине для лучшего распознавания.

Комбинация изогнутой острой режущей кромки и выпуклого стружколома обеспечивает эффективное стружколомание.



Острая режущая кромка

● Допуск углового радиуса

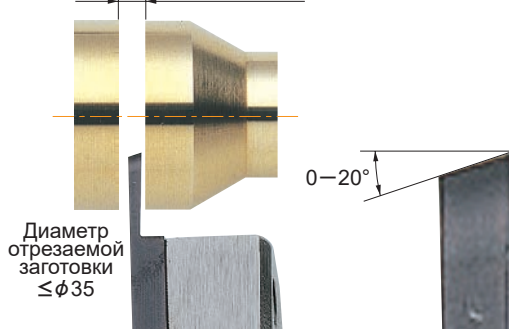


Стружколом SMG
RE_{-0.05} мм
(СМП G-класса)
RE ±0.10 мм

Класс E
RE_{-0.02} мм

● Отрезные операции

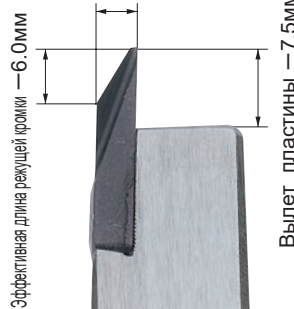
Ширина режущей кромки 0.7–3.0мм



Диаметр отрезаемой заготовки ≤ φ35

● Левое точение

Толщина пластины 3.5мм

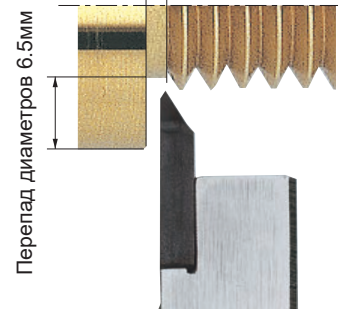


Эффективная длина режущей кромки — 6.0мм

Вылет пластины — 7.5мм

● Нарезание резьбы

Возможность обработки торца



Перепад диаметров 6.5мм

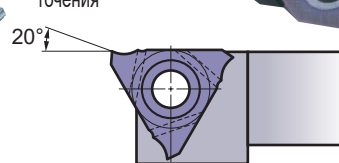
● Механизм обратного крепления



Конструкция винта с возможностью прямого и обратного крепления.

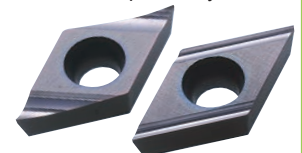
● Точение канавок

- 3-х гранная
- Ширина канавки 0.3–3.0мм
- Возможность продольного точения



● Правое точение

- Класс точности пластин по ISO E
- Большое разнообразие СМП с малыми угловыми радиусами.
- Главный передний угол 30°



Инструменты для очень широкого диапазона мелких токарных операций

Наружное точение	Инструменты для правого точения, левого точения, прорезания канавок, нарезания резьбы и отрезания.
Внутреннее точение	Инструменты для растачивания, внутреннего прорезания канавок и внутреннего нарезания резьбы.
Сверление	Сверла
Концевое фрезерование	Концевые фрезы

Инструменты для станков с ЧПУ и небольших токарных станков

Типы резцедержателей	Многорезцовая оправка, револьверная головка, копировального типа (с радиальным кулачковым механизмом)
Размеры инструмента	Квадратная державка : 8–16 мм Круглая державка : Круглая державка ϕ 25.4

Сменные пластины разработаны под концепцией "высшее качество, эффективность и долгий срок службы инструмента".

Высокое качество	Класс допуска E, острая режущая кромка, высокоточный малый радиус угла, гладкая поверхность
Долгий срок службы	Покрытие MIRACLE (VP15TF), Кермет (NX2525), Спеченый твердый сплав (НТ110)
Высокая эффективность	Нет необходимости переточки, так как используются сменные пластины. Большое разнообразие геометрии режущей кромки.

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

- Наиболее подходящие для применения с автоматизированными токарными станками копировального типа (резцедержатель с радиальным кулачковым механизмом)
- Наиболее подходящие для обработки небольших деталей с рабочим диаметром 5 мм или менее
- Одна державка для правого точения, левого точения, прорезания канавок, нарезания резьбы и отрезных операций



МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ

Цельный **РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-MINI TWIN**

Минимальный режущий диаметр ϕ 2.2–
Растачивание
Точение канавок
Нарезание резьбы



РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-DEX

Минимальный режущий диаметр ϕ 5.0–



Минимальный режущий диаметр ϕ 10.0–
DIMPLE BAR

(Пожалуйста, смотрите раздел Расточной инструмент.)

СВЕРЛИЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

- Имеются в наличии различные типы твердосплавных сверл и сверл из быстрорежущей стали.

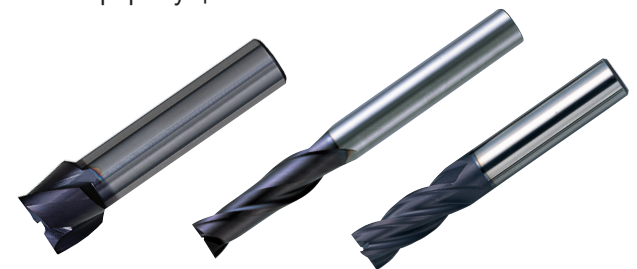


Минимальный режущий диаметр ϕ 12.0–
TAF Drill

(Пожалуйста, смотрите раздел Сверление.)

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

- Имеются в наличии различные типы концевых фрез из твердосплавных материалов и быстрорежущей стали.

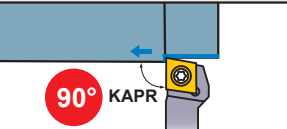
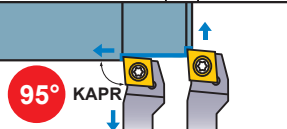
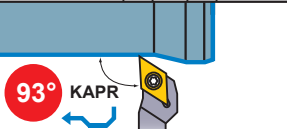
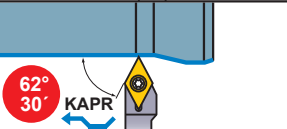
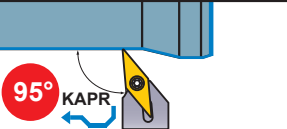
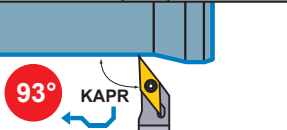
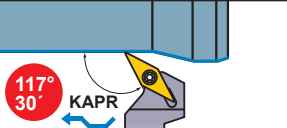
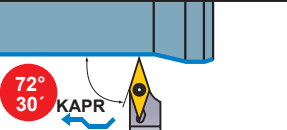


(Пожалуйста, смотрите раздел Монолитные концевые фрезы.)

КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ С МНОГОРЕЗЦОВОЙ ОПРАВКОЙ

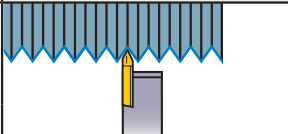
● ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
SCAC-SM ↻ D008	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SCLC-SM ↻ D008	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SDJC-SM ↻ D009	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SDNC-SM ↻ D009	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVLP-SM ↻ D010	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVJB-SM ↻ D010	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVPP-SM ↻ D011	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	
SVVB-SM ↻ D011	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	


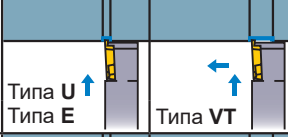
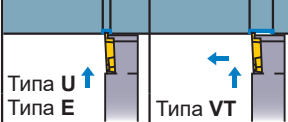
● ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
ВТАН (Размер пластины 2,8, 3,5, 5,0мм) ↻ D012	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
СТВН (Размер пластины 4,5, 6,0мм) ↻ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
ВТВН (Размер пластины 7,5мм) ↻ D014	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

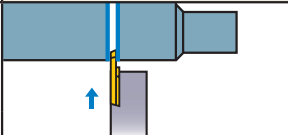
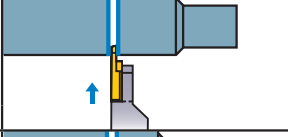
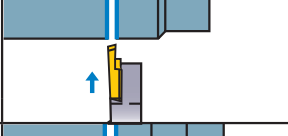
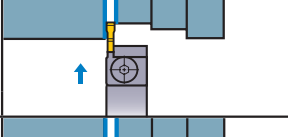

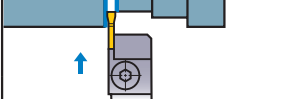
● НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
ТТАН ↻ D024	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

● ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

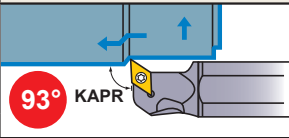
Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
ГТАН (Ширина канавки 0,3–3,0мм) ↻ D016	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
ГТВН (Ширина канавки 1,45–3,0мм) ↻ D016	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
ГТСН (Ширина канавки 2,5–3,0мм) ↻ D016	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120	

● ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

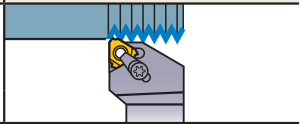
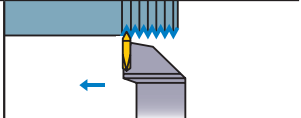
Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
СТАН (Максимальный диаметр для отрезки 12мм) ↻ D018	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
СТАН-S (Максимальный диаметр для отрезки 12мм) ↻ D018	10 x 10 x 80	
СТВН (Максимальный диаметр для отрезки 16мм) ↻ D020	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
СТСН (Максимальный диаметр для отрезки 20мм) ↻ D021	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120	
СТДН (Максимальный диаметр для отрезки 23–35мм) ↻ D022	16 x 16 x 120 16 x 16 x 125	
СТЕН (Максимальный диаметр для отрезки 23–35мм) ↻ D023	16 x 16 x 120 16 x 16 x 125	

ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА

● НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ, КОПИРОВАНИЕ, ПОДРЕЗКА ТОРЦА

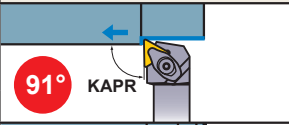
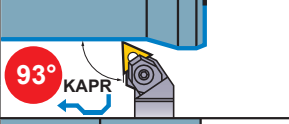
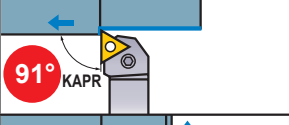
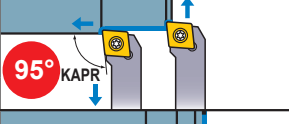


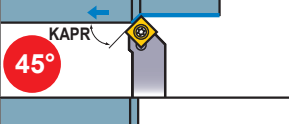



Обозначение державки	Размер державки (мм) (Диаметр хвостовика x L)	Геометрия
SH (Правое точение, копирование, подрезка торца) → D026	$\phi 15.875 \times 100$ $\phi 19.05 \times 125$ $\phi 20 \times 125$ $\phi 22 \times 125$ $\phi 25.4 \times 150$	 93° KAPR

● НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

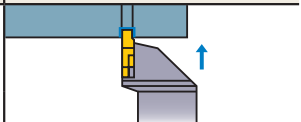
Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
MMT → G012	$12 \times 12 \times 100$ $16 \times 16 \times 100$ $20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$ $32 \times 32 \times 170$	
SMGH → G024	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РЕВОЛЬВЕРНОГО ТИПА

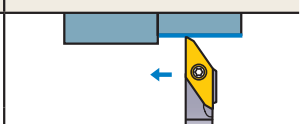
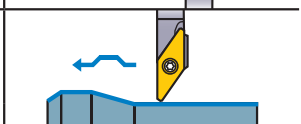
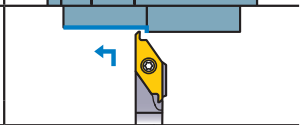
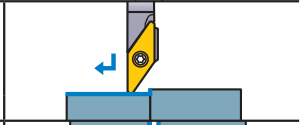
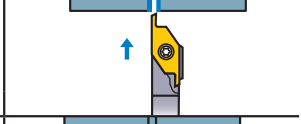
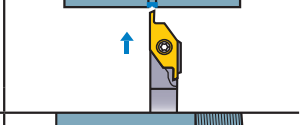

● ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
DTGN → C017	$16 \times 16 \times 100$ $20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$	 91° KAPR
MTJN → C016	$20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$	 93° KAPR
PTGN → C016	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$ $20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$	 91° KAPR
SCLC → C024	$8 \times 8 \times 60$ $10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	 95° KAPR
SDJC → C025	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	 93° KAPR
SDNC → C025	$8 \times 8 \times 60$ $10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	 62° 30° KAPR
SSSC → C028	$12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	 45° KAPR
STGC → C029	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	 91° KAPR
SVJC → C030	$10 \times 10 \times 70$ $16 \times 16 \times 100$	 93° KAPR
SVVC → C030	$16 \times 16 \times 100$	 72° 30° KAPR





● ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
SMGH → F110	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
CSVH (Правое точение) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (Правое точение копирование) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (Левое точение) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (Левое точение копирование) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (Отрезные операции) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (Точение канавок) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (Нарезание резьбы) → D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	

КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ (ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ)

Наименование продукции	Державка	Наименование продукции	Державка
Для комплектов держателей инструмента D030	SBAH  Мин. диаметр обработки : 3мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) E009	FSDUC FSDUC-E  Мин. диаметр обработки : 14мм
Расточной инструмент MICRO-MINI TWIN (Монолитные твёрдосплавные вставки) E020	CB CR  Мин. диаметр обработки : 2.2мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) E010	FSDQC FSDQC-E  Мин. диаметр обработки : 13мм
Расточной инструмент MICRO-MINI (Монолитные твёрдосплавные вставки) E023	COFR-BLS  Мин. диаметр обработки : 3.2мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) E008	FSTUP FSTUP-E  Мин. диаметр обработки : 10мм
Расточной инструмент MICRO-DEX (Твёрдосплавный хвостовик) E017	SCLC  Мин. диаметр обработки : 5мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик) E012	FSVUB/C  Мин. диаметр обработки : 16мм
Расточной инструмент MICRO-DEX (Твёрдосплавный хвостовик) E018	STUC  Мин. диаметр обработки : 8мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик) E012	FSVPB/C  Мин. диаметр обработки : 16мм
Расточной инструмент MICRO-DEX (Твёрдосплавный хвостовик) E017	SWUB  Мин. диаметр обработки : 6мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик) E013	FSVJC  Мин. диаметр обработки : 16мм
Державки типа F (Стальной хвостовик) E028	FSWL1  Мин. диаметр обработки : 5.8мм	DIMPLE BAR (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) E011	FSWUB/P FSWUB/P-E  Мин. диаметр обработки : 10мм
Державки типа F (Твёрдосплавный хвостовик) E028	FSWL2  Мин. диаметр обработки : 5.8мм		
DIMPLE BAR (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) E007	FSCLC/P FSCLC/P-E  Мин. диаметр обработки : 10мм		

КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ (ТОЧЕНИЕ КАНАВОК/НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ) (КОНЦЕВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ/СВЕРЛЕНИЕ)

ДЛЯ ПРОТАЧИВАНИЯ КАНАВОК И РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

Наименование продукции	Державка
Расточной инструмент MICRO-MINI TWIN (Твёрдосплавный) ➔ F111	ТИП CG (Точение канавок)  Мин. диаметр обработки : 3мм
Расточной инструмент MICRO-MINI TWIN (Твёрдосплавный) ➔ G026	ТИП СТ (Нарезание резьбы)  Мин. диаметр обработки : 3мм
Державки типа F (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) (точение канавок) ➔ F116 (нарезание резьбы) ➔ G030	FSL51 FSL52  Мин. диаметр обработки : 10мм

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Твердосплавные концевые фрезы ➔ I026

Концевые фрезы из быстрорежущей стали ➔ I034

СВЕРЛА

TAF Drill (Сверла со сменными пластинами) ➔ L152

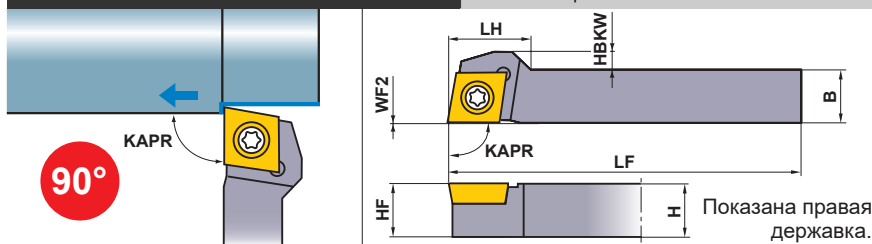
Твердосплавные сверла ➔ L004

Монолитные оружейные сверла из твёрдого сплава. ➔ L049

Сверла из быстрорежущей стали ➔ L005

НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

SCAC-SM

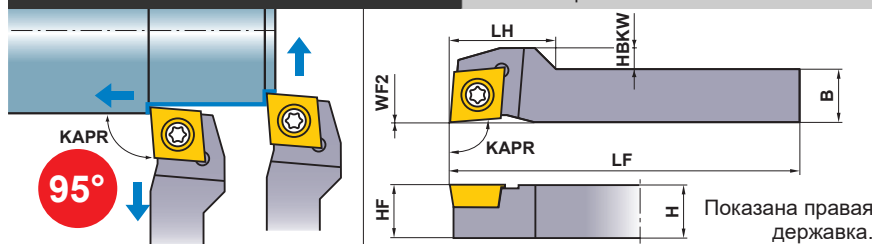


Финишная SMG	Финишная R/L-F	Чистовая R/L-SS	Получистовая R/L-SN
Получистовая R/L-SR	Плоский верх	Для Цветные Металлы AZ	КНБ/ПКА

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							*		
	R	L		H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	Крепёжный винт	Ключ	
SCACR/L0808K06-SM	●	★	CCET	0602	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	ТКУ08R
SCACR/L1010K06-SM	●	★		CCGT	0602	10	10	125	—	—	10	0	TS254
SCACR/L1010K09-SM	●	★	CCGW	09T3	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	ТКУ15R
SCACR/L1212M09-SM	●	★	CCMT		09T3	12	12	150	14	1.5	12	0	TS43
SCACR/L1616M09-SM	●	★	CCMW NP-CCGW	09T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

SCLC-SM



Финишная SMG	Финишная R/L-F	Чистовая R/L-SS	Получистовая R/L-SN
Получистовая R/L-SR	Плоский верх	Для Цветные Металлы AZ	КНБ/ПКА

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							*		
	R	L		H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	Крепёжный винт	Ключ	
SCLCR/L0808K06-SM	●	★	CCET	0602	8	8	125	11	2.1	8	0	TS254	ТКУ08R
SCLCR/L1010K06-SM	●	★		CCGT	0602	10	10	125	—	—	10	0	TS254
SCLCR/L1010K09-SM	●	★	CCGW	09T3	10	10	125	20	4	10	0	TS43	ТКУ15R
SCLCR/L1212M09-SM	●	★	CCMT		09T3	12	12	150	18	2	12	0	TS43
SCLCR/L1616M09-SM	●	★	CCMW NP-CCGW	09T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

(Примечание) Изображения пластин, буквы обозначают вид стружколома, цифры обозначают размеры пластин.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

Пластины типа SCAC-SM	> A133—A138
Пластины типа SCLC-SM	> A133—A138
КНБ и ПКА пластины	> B035, B036, B051

SDJC-SM				Без смещения							Финишная SMG	Финишная R-F	Чистовая R-SS	Получистовая R-SN
											Получистовая R-SR	Плоский верх	Для Цветные Металлы AZ	КНБ/ПКА
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Крепёжный винт	Ключ		
	R	L		H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2				
SDJCR/L0808K07-SM	●	★	DCET DCGT DCGW	0702	8	8	125	15	2	8	0	TS254	ТКУ08R	
SDJCR/L1010K07-SM	●	★	DCMT DCMW	11T3	10	10	125	—	—	10	0	TS254	ТКУ08R	
SDJCR/L1010K11-SM	●	★	NP-DCGW NP-DCMT	11T3	10	10	125	24	4	10	0	TS43	ТКУ15R	
SDJCR/L1212M11-SM	●	★	NP-DCMW	11T3	12	12	150	22	2	12	0	TS43	ТКУ15R	
SDJCR/L1616M11-SM	●	★		11T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R	

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

SDNC-SM				Пластина с нулевым задним углом с упорной державкой Без смещения							Финишная SMG	Финишная R-F	Чистовая R-SS	Получистовая R-SN
											Получистовая R-SR	Плоский верх	Для Цветные Металлы AZ	КНБ/ПКА
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Крепёжный винт	Ключ		
	R	L		H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2				
SDNCR/L0808K07-SM	●	★	DCET DCGT DCGW	0702	8	8	125	—	—	8	3	TS254	ТКУ08R	
SDNCR/L1010K07-SM	●	★	DCMT DCMW	11T3	10	10	125	—	—	10	3	TS254	ТКУ08R	
SDNCR/L1010K11-SM	●	★	NP-DCGW NP-DCMT	11T3	10	10	125	24	2	10	5	TS43	ТКУ15R	
SDNCR/L1212M11-SM	●	★	NP-DCMW	11T3	12	12	150	—	—	12	5	TS43	ТКУ15R	
SDNCR/L1616M11-SM	●	★		11T3	16	16	150	—	—	16	5	TS43	ТКУ15R	

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ—280НВ	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Легкообрабатываемая сталь	—	NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Нержавеющая сталь	≤200НВ	HTi10	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

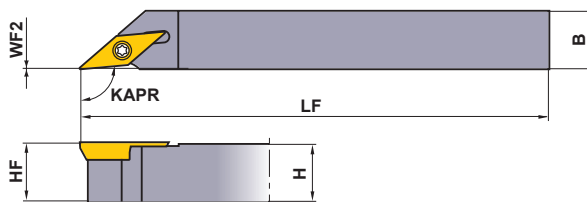
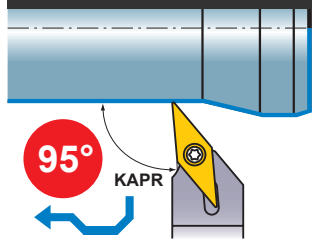
Пластины типа SDJC-SM > A140—A144
 Пластины типа SDNC-SM > A140—A144
 КНБ и ПКА пластины > B038, B039, B052

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

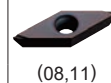
SVLP-SM

Без смещения



Показана правая державка.

Финишная
R/L-SRF



(08,11)

Финишная
SMG



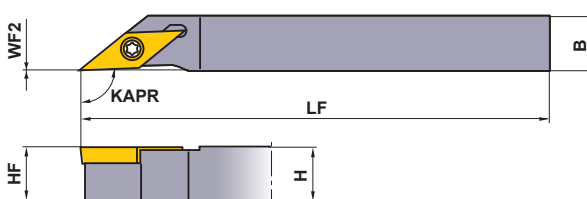
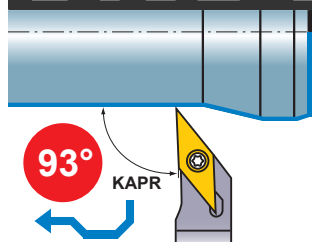
(08,11)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					*		
	R	L		H	B	LF	HF	WF2	Крепёжный винт	Ключ	
SVLPR/L1010K08-SM	●	★	VPET VPGT	0802	10	10	125	10	0	TS202	ТКУ06R
SVLPR/L1212M08-SM	●	★		0802	12	12	150	12	0	TS202	ТКУ06R
SVLPR/L1010K11-SM	●	★		1103	10	10	125	10	0	TS255	ТКУ08R
SVLPR/L1212M11-SM	●	★		1103	12	12	150	12	0	TS255	ТКУ08R
SVLPR/L1616M11-SM	●	★		1103	16	16	150	16	0	TS255	ТКУ08R

* Момент затяжки (N • м) : TS202=0.6, TS255=1.0

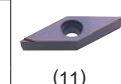
SVJB-SM

Без смещения



Показана правая державка.

Финишная
R/L-F



(11)

Получистовая
R/L-SN



(11)

Получистовая
MV



(11)

Получистовая
R/L-SR



(11)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					*		
	R	L		H	B	LF	HF	WF2	Крепёжный винт	Ключ	
SVJBR/L1010K11-SM	●	★	VBET VBGT VBMT	1103	10	10	125	10	0	TS255	ТКУ08R
SVJBR/L1212M11-SM	●	★		1103	12	12	150	12	0	TS255	ТКУ08R
SVJBR/L1616M11-SM	●	★		1103	16	16	150	16	0	TS255	ТКУ08R

* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

(Примечание) Изображения пластин, буквы обозначают вид стружколома, цифры обозначают размеры пластин.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

Пластины типа SVLP-SM > A162

Пластины типа SVJB-SM > A156—A158

КНБ и ПКА пластины > B042, B055

SVVB-SM		Пластина с положительный задним углом							Финишная R/L-F	Получистовая R/L-SN		
									Получистовая MV	Получистовая R/L-SR		
Обозначение		Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)					*	
		R	L			H	B	LF	HF	WF2	Крепёжный винт	Ключ
SVVBR/L1010K11-SM		●	★	VBET	1103 $\odot\odot$	10	10	125	10	3	TS255	ТКУ08R
SVVBR/L1212M11-SM		●	★	VBGT	1103 $\odot\odot$	12	12	150	12	3	TS255	ТКУ08R
SVVBR/L1616M11-SM		●	★	VBMT	1103 $\odot\odot$	16	16	150	16	3	TS255	ТКУ08R

* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

SVPP-SM		Пластина с положительный задним углом										Финишная R/L-SRF		
												Финишная SMG		
Обозначение		Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)					*			
		R	L			H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	Крепёжный винт	Ключ
SVPPR/L1010K11-SM		●	★	VPET	1103 $\odot\odot$	10	10	125	20	8	10	0	TS255	ТКУ08R
SVPPR/L1212M11-SM		●	★	VPGT	1103 $\odot\odot$	12	12	150	20	6	12	0	TS255	ТКУ08R
SVPPR/L1616M11-SM		●	★		1103 $\odot\odot$	16	16	150	17	—	16	0	TS255	ТКУ08R

* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

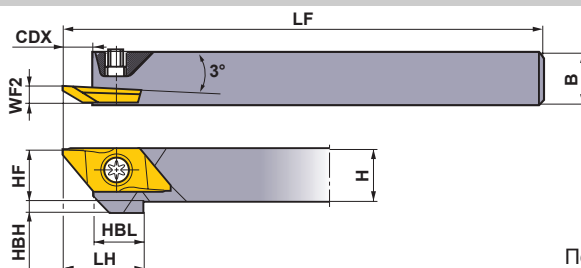
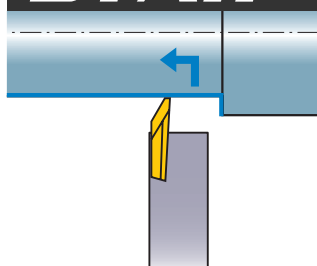
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

	Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P	Углеродистая сталь	180HV—280HV	VP15TF	100 (70—120)	0.06 (0.02—0.1)
	Легированная сталь				
	Легкообрабатываемая сталь	—	VP15TF	110 (30—180)	0.06 (0.02—0.1)
M	Нержавеющая сталь	≤200HV	VP15TF	100 (70—120)	0.06 (0.02—0.1)

Пластины типа SVVB-SM	> A156—A158
Пластины типа SVPP-SM	> A162
КНБ и ПКА пластины	> B042, B055
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	> M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	> N001

НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

ВТАН



Показана правая державка.

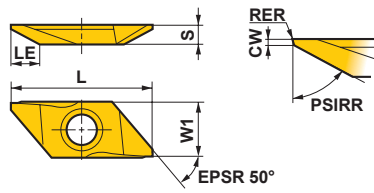
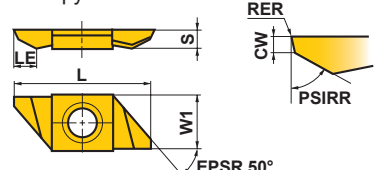
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)										Крепёжный винт *	Ключ
	R	L		H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX			
ВТАНР/L0810-50	●	★	ВТАТ 5528○○R/L-B 6035○○R/L-B 605000RX	8	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15R	
ВТАНР/L1010-50	●	★		10	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15R	
ВТАНР/L1212-50	●	★		12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15R	
ВТАНР/L1616-50	●			16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15R	

(Примечание 1) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

(Примечание 2) Максимальная глубина резания не должна превышать 60% эффективной длины режущей кромки.

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

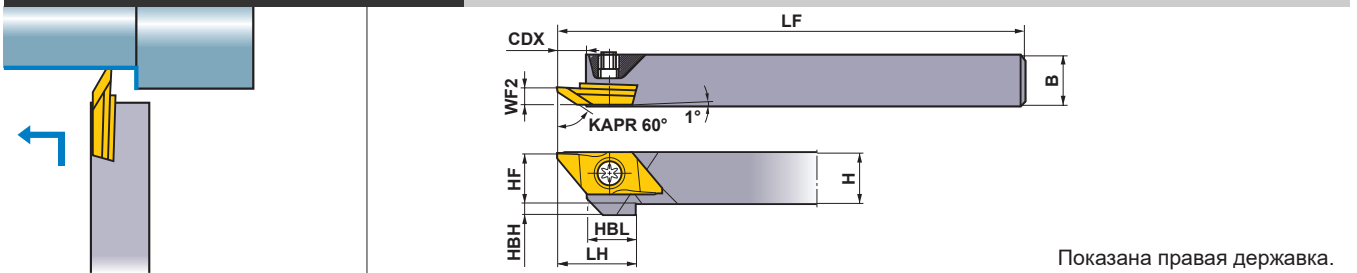
ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)						LE* (мм)	Геометрия
			VP15TF	PSIRR/L*	RER/L	L	W1	CW		
ВТАТ552800R-B	R	●	55°	0	20	8	0.5	2.5	2.8	Со стружколомом 
ВТАТ552800L-B	L	★	55°	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
ВТАТ552801R-B	R	●	55°	0.1	20	8	0.5	2.5	2.8	
ВТАТ552801L-B	L	★	55°	0.1	20	8	0.5	2.5	2.8	
ВТАТ603500R-B	R	●	60°	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
ВТАТ603500L-B	L	★	60°	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
ВТАТ603501R-B	R	●	60°	0.1	20	8	0.5	2.5	3.5	Показана правая пластина.
ВТАТ603501L-B	L	★	60°	0.1	20	8	0.5	2.5	3.5	
ВТАТ605000RX	R	●	60°	0	20	8	1.25	2.5	5.0	
										Без стружколома 

* Значение главного угла в плане.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

СТВН



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								* Крепёжный винт / Ключ		
	R	L		H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX		
СТВНR/L1010-160	●	●	BTBT 60450R/L-B 606000R/L	10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15R
СТВНR/L1212-160	●	●		12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15R
СТВНR/L1616-160	●	●		16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15R

(Примечание 1) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

(Примечание 2) Максимальная глубина резания не должна превышать 60% эффективной длины режущей кромки.

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)							LE* (мм)	Геометрия
			RER/L	CF	L	W1	CW	S	CDX		
BTBT604500R-B	R	●	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	Со стружкололом Показана правая пластина.
BTBT604500L-B	L	★	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501R-B	R	●	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501L-B	L	★	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT606000R	R	●	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	Без стружколома Показана правая пластина.
BTBT606000L	L	★	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	

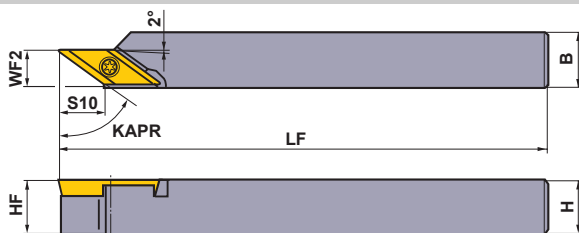
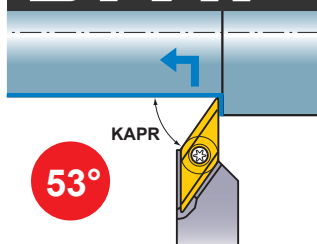
* Значение главного угла в плане.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ—280НВ	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
Легкообрабатываемая сталь	—	VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

BTVH



Показана правая державка.

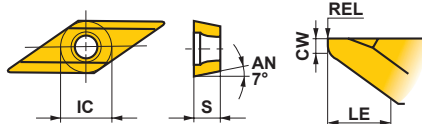
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)						*	
			H	B	LF	HF	WF2	S10	Крепежный винт	Ключ
BTVHR1010-75	●	BTVT 5375○R-B	10	10	120	10	7.5	8.5	NS251	NKY15R
BTVHR1212-75	●		12	12	120	12	7.5	8.5	NS251	NKY15R
BTVHR1616-75	●		16	16	120	16	7.5	8.5	NS251	NKY15R
BTVHR1010-75F	●		10	10	120	10	10.0	8.5	NS251	NKY15R
BTVHR1212-75F	●		12	12	120	12	10.0	8.5	NS251	NKY15R
BTVHR1616-75F	●		16	16	120	16	10.0	8.5	NS251	NKY15R

(Примечание 1) Максимальная глубина резания не должна превышать 30% эффективной длины режущей кромки.

(Примечание 2) Для обработки при высоких нагрузках рекомендуется использовать державки F-типа.

* Момент затяжки (N • м) : NS251=1.0

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)				LE* (мм)	Геометрия
		VP15TF	IC	S	REL	CW		
BTVT5375V5R-B	R	●	6.35	3.18	0.05	0.5	7.5	Со стружколомом 
BTVT537501R-B	R	●	6.35	3.18	0.1	0.5	7.5	

* Значение главного угла в плане.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

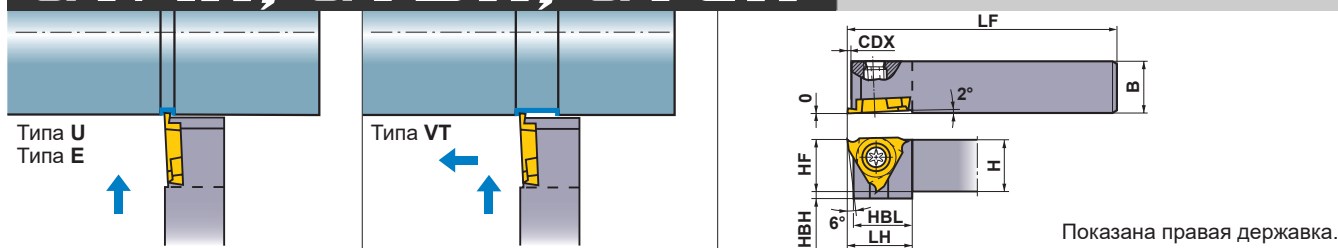
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ—280НВ	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Легкообрабатываемая сталь	VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

● : Есть на складе.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

НАРУЖНАЯ ПРОТОЧКА КАНАВОК

ГТАН, ГТВН, ГТСН



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								Ширина точения (мм)	*2		
	R	L		H	B	HF	LF	CDX*1	LH	HBH	HBL		Крепёжный винт	Ключ	
Стандартный хвостовик	●	★	GTAT	○○○○	8	8	8	80	2	15	5	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTBT *1	○○○○	10	10	10	80	2	15	3	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTCT *1	○○○○	12	12	12	80	2	15	1	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	★	★	GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	2.5-3.0	NS404W	NKY15R
Длинный хвостовик	●	★	GTAT	○○○○	8	8	8	120	2	15	5	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTBT *1	○○○○	10	10	10	120	2	15	3	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTCT *1	○○○○	12	12	12	120	2	15	1	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTAT	○○○○	16	16	16	120	2	15	-	12.9	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTBT. GTCT	○○○○	12	12	12	120	3	15	1	13.4	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	●	★	GTAT	○○○○	16	16	16	120	3	15	-	13.4	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	★	★	GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	2.5-3.0	NS404W	NKY15R

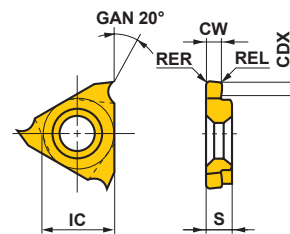
(Примечание) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

*1 Даже если размер режущей пластины CDX больше размера державки CDX, глубина обработки не может превышать значения CDX.

*2 Момент затяжки (N · м) : NS404W=1.0

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					Геометрия	
			VP15TF	CW	CDX*1	RER/L	IC		S
GTAT03006V3R-U	R	●		0.3	0.6	0.03	9.525	3.18	Стружколом типа U (Общая обработка канавок)
GTAT03006V3L-U	L	★		0.3	0.6	0.03	9.525	3.18	
GTAT05012V5R-U	R	●		0.5	1.2	0.05	9.525	3.18	
GTAT05012V5L-U	L	★		0.5	1.2	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-U	R	●		0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-U	L	★		0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-U	R	●		0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-U	L	★		0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-U	R	●		1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-U	L	★		1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT10320V5R-U	R	●		1.03	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5R-U	R	●		1.25	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5L-U	L	★		1.25	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	●		1.45	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5L-U	L	★		1.45	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-U	R	●		1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-U	L	★		1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5R-U	R	●		1.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5L-U	L	★		1.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-U	R	●		2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-U	L	★		2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	★		2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-U	L	★		2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	

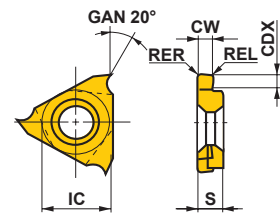


Показана правая пластина.

● : Есть на складе. ★ :Со склада в Японии.

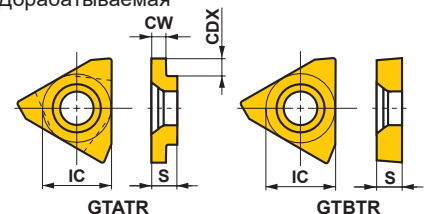
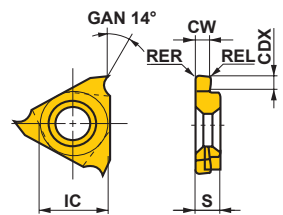
ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием			Твердый сплав	Размеры (мм)					Геометрия
		VP15TF	VP15TZ	TF15		CW	CDX	RER/L	IC	S	
GTAT03306V3R-E	R	●				0.33	0.6	0.03	9.525	3.18	Стружколом типа E (Обработка колец и канавок)
GTAT03306V3L-E	L	★				0.33	0.6	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3R-E	R	●				0.43	1.2	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3L-E	L	★				0.43	1.2	0.03	9.525	3.18	
GTAT05312V5R-E	R	●				0.53	1.2	0.05	9.525	3.18	
GTAT05312V5L-E	L	★				0.53	1.2	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-E	R	●				0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-E	L	★				0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-E	R	●				0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-E	L	★				0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-E	R	●				1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-E	L	★				1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT1002001R-E	R	●				1.0	2.0	0.1	9.525	3.18	
GTAT1002001L-E	L	★				1.0	2.0	0.1	9.525	3.18	
GTAT12020V5R-E	R	●				1.2	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT12020V5L-E	L	★				1.2	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT1202001R-E	R	●				1.2	2.0	0.1	9.525	3.18	
GTAT1202001L-E	L	★				1.2	2.0	0.1	9.525	3.18	
GTAT14020V5R-E	R	●				1.4	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT14020V5L-E	L	★				1.4	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-E	R	●				1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-E	L	★				1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT1503001R-E	R	●				1.5	3.0	0.1	9.525	3.18	
GTBT1503001L-E	L	★				1.5	3.0	0.1	9.525	3.18	
GTBT18030V5R-E	R	●				1.8	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT18030V5L-E	L	★				1.8	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●				2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	★				2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●				2.0	3.0	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	★				2.0	3.0	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●				2.25	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	★				2.25	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	★				2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	★				2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	★				2.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	★				2.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	★				3.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	★				3.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT0330600R-VT	R		●			0.33	0.6	0	9.525	3.18	0.25 0.9 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 2.7 2.7
GTAT0431200R-VT	R		●			0.43	1.2	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R		●			0.53	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R		●			0.65	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R		●			0.75	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R		●			0.8	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R		●			0.85	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R		●			0.95	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R		●			1.0	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R		●			1.1	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R		●			1.2	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R		●			1.3	2.0	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R		●			1.4	2.0	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R		●			1.5	3.0	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R		●			2.0	3.0	0	9.525	3.18	
GTATR	R			★★		1.76	3.0	—	9.525	3.18	Дорабатываемая
GTATL	L			★★		1.76	3.0	—	9.525	3.18	
GTBTR	R			★★		—	0	—	9.525	3.18	
GTBTL	L			★★		—	0	—	9.525	3.18	



Показана правая пластина.

Макс. глубина резания (мм)



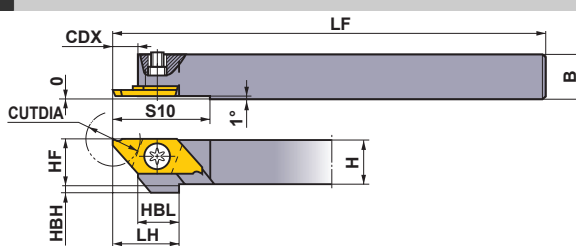
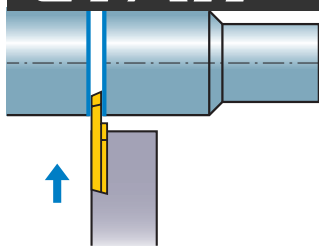
Показана правая пластина.

* 10 пластины в наборе.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > D018
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

СТАН



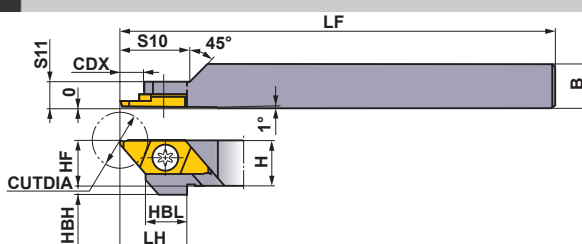
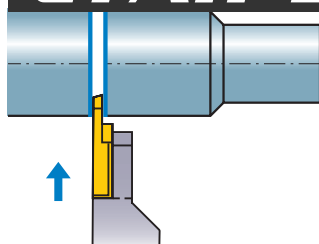
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)									CUTDIA (мм)	*2		
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10		Крепёжный винт	Ключ	
СТАНР/L0810-120	●	●	СТАТ	○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8)*1	NS402W	NKY15R
СТАНР/L1010-120	●	●		○	10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22		NS402W	NKY15R
СТАНР/L1212-120	●	●		○	12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15R
СТАНР/L1616-120	●	●		○	16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15R

*1 При ширине отрезки 0.7 мм.

*2 Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

СТАН-S



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)										CUTDIA (мм)	*2		
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11		Крепёжный винт	Ключ	
СТАНР1010-120S	●		СТАТ	○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8)*1	NS401	NKY25R

*1 При ширине отрезки 0.7 мм.

*2 Момент затяжки (N • м) : NS401=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ—280НВ	VP15TF/VP15TZ	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	Легкообрабатываемая сталь	VP15TF/VP15TZ	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	VP15TF/VP15TZ	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N Цветные Металлы	—	VP15TF/VP15TZ	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

● : Есть на складе.

ПЛАСТИНЫ

Державки	Посадочные размеры	Стружолом	Геометрия	Геометрия пластины	Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)						* CUTDIA (мм)	
								CW	CDX	RER/L	L	W1	S		LBB
Прав. (R)	16°	Со стружколомом			CTAT07080V5RR-B	R	●	0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	—	8
					CTAT10120V5RR-B	R	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT15120V5RR-B	R	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT20120V5RR-B	R	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
	16°				CTAT15120V5RR-BX	R	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT20120V5RR-BX	R	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
	0°				CTAT10120V5RN-B	N	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT15120V5RN-B	N	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
	0°				CTAT20120V5RN-B	N	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT15120V5RN-BX	N	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
0°		CTAT20120V5RN-BX	N	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12			
	16°		CTAT10110V5RL-B	L	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	11		
		CTAT15110V5RL-B	L	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	11			
		CTAT20110V5RL-B	L	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	11			
20°	Без стружколома			CTAT1012000RR	R	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	
				CTAT1512000RR	R	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	
				CTAT2012000RR	R	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	
Лев. (L)	16°	Со стружколомом			CTAT07080V5LL-B	L	●	0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	—	8
					CTAT10120V5LL-B	L	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT15120V5LL-B	L	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT20120V5LL-B	L	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
	0°				CTAT10120V5LN-B	N	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT15120V5LN-B	N	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
					CTAT20120V5LN-B	N	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	12
	16°				CTAT10110V5LR-B	R	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	11
					CTAT15110V5LR-B	R	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	—	11
					CTAT20110V5LR-B	R	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	—	11
20°	Без стружколома			CTAT1012000LL	L	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	
				CTAT1512000LL	L	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	
				CTAT2012000LL	L	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12	

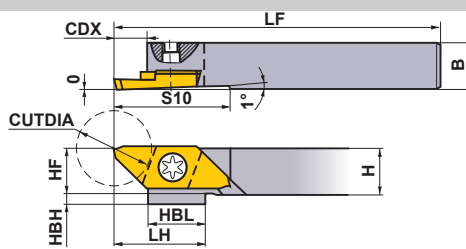
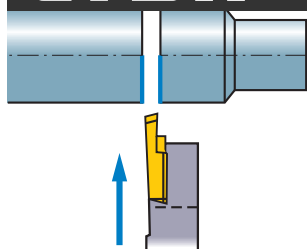
* CUTDIA : Макс. диаметр для отрезки

Показана правая пластина.

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

СТВН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)									CUTDIA (мм)	*	
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10		Крепёжный винт	Ключ
СТВНR/L1010-160	●	●	CTBT	10	10	10	120	19.5	7.5	2	9.5	25	16	NS402W	NKY15R
СТВНR/L1212-160	●	●		12	12	12	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15R
СТВНR/L1616-160	●	●		16	16	16	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15R

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

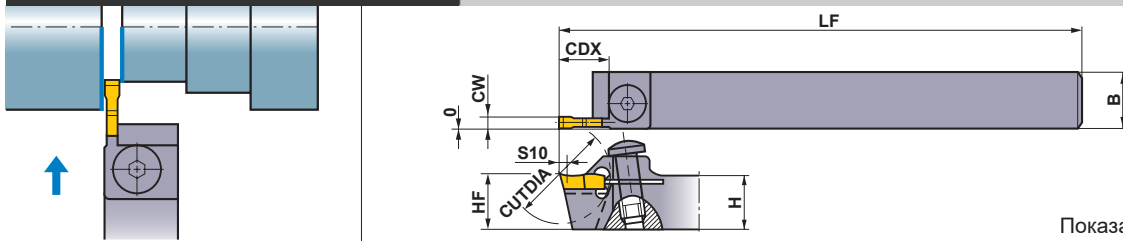
ПЛАСТИНЫ

Державки	Посадочные размеры	Стружкой	Геометрия	Геометрия пластины	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)						CUTDIA (мм)
								VP15TF	CW	CDX	RER/L	L	W1	
Прав. (R)					CTBT15160V5RR-B	R	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5RR-B	R	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
Лев. (L)		Со стружкой			CTBT20160V5RN-B	N	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5LL-B	L	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5LN-B	N	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20145V5LR-B	R	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5

Показана правая пластина.

● : Есть на складе.

СТСН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						CUTDIA (мм)	* Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		H	B	HF	LF	CDX	S10				
СТCHR/L1010-200	●	●	СТСТ	2000	10	10	10	120	11	0.5	20	NS501W	HKY25RS
СТCHR/L1212-200	●	●		2000	12	12	12	120	11	0.5	20	NS501W	HKY25RS

* Момент затяжки (N • м) : NS501W=2.2

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

ПЛАСТИНЫ

Стружколом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					CUTDIA (мм)	Геометрия
				VP15TF	CW	PSIRR/L	RER/L	L		
Со стружколомом	СТСТ22200V5N-B	N	*●	2.2	0°	0.05	10	4.0	20	
	СТСТ2220001N-B	N	*●	2.2	0°	0.1	10	4.0	20	
	СТСТ25200V5N-B	N	*●	2.5	0°	0.05	10	4.0	20	
	СТСТ2520001N-B	N	*●	2.5	0°	0.1	10	4.0	20	
	СТСТ22200V5R-B	R	*●	2.2	17°	0.05	10	4.0	20	
	СТСТ2220001R-B	R	*●	2.2	17°	0.1	10	4.0	20	
	СТСТ25200V5R-B	R	*●	2.5	17°	0.05	10	4.0	20	
	СТСТ2520001R-B	R	*●	2.5	17°	0.1	10	4.0	20	
	СТСТ22200V5L-B	L	*●	2.2	17°	0.05	10	4.0	20	
	СТСТ2220001L-B	L	*●	2.2	17°	0.1	10	4.0	20	
	СТСТ25200V5L-B	L	*●	2.5	17°	0.05	10	4.0	20	
	СТСТ2520001L-B	L	*●	2.5	17°	0.1	10	4.0	20	

* 10 пластины в наборе.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

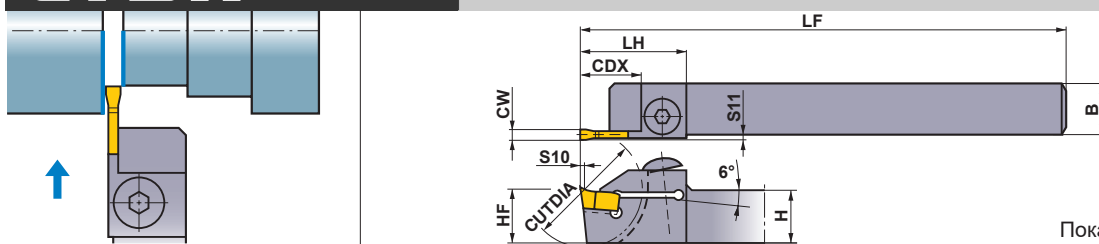
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ–280НВ	VP15TF	100 (50–150)	0.05 (0.02–0.09)
	Легкообрабатываемая сталь	VP15TF	110 (30–180)	0.05 (0.01–0.09)
M Нержавеющая сталь	≤200НВ	VP15TF	80 (50–120)	0.03 (0.02–0.05)
N Цветные Металлы	–	VP15TF	150 (70–230)	0.07 (0.03–0.11)

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

D021

ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

CTDH



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								CUTDIA (мм)	* Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	S10	S11				
CTDHR/L1616-230	●		CTDT	2535	16	16	16	125	24	12.2	0.5	0.5	23	HBH06020	HKY40R
CTDHR/L1616-280	●			2535	16	16	16	120	25	15	0.5	0.5	28	NS502W	HKY25R
CTDHR/L1616-350	●	●		2535	16	16	16	125	32	18.5	0.5	0.5	35	HBH06020	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : HBH06020=7.0, NS502W=2.2

ПЛАСТИНЫ

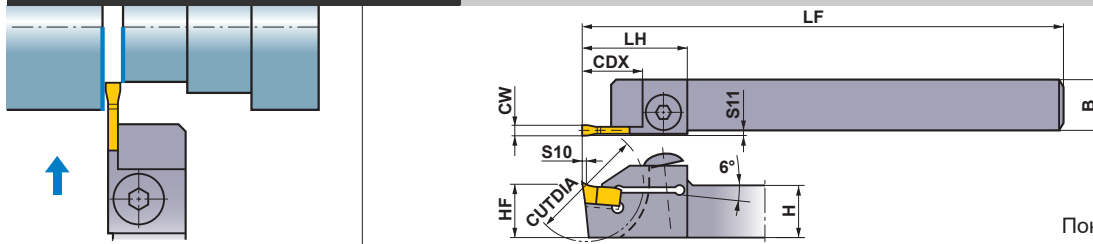
Стружолом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					CUTDIA (мм)	Геометрия
			VP15TF	CW	PSIRR/L	RER/L	L	S		
Со стружколомом	CTDT2535002N-B	N	●	2.5	0°	0.2	12	6.39	23-35	
	CTDT25350V5R-B	R	●	2.5	8°	≤0.05	12	6.39	23-35	
	CTDT25350V5R-BS	R	●	2.5	17°	≤0.05	12	6.39	23-35	
	CTDT2535002R-B	R	●	2.5	8°	0.2	12	6.39	23-35	

Любое (N)

Прав. (R)

● : Есть на складе.

СТЕН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								CUTDIA (мм)	* Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	S10	S11				
СТЕНR/L1616-230	●		CTET	3035	16	16	16	125	24	12.2	0.5	0.5	23	HBH06020	HKY40R
СТЕНR/L1616-280	●			3035	16	16	16	120	25	15	0.5	0.5	28	NS502W	HKY25R
СТЕНR/L1616-350	●	●		3035	16	16	16	125	32	18.5	0.5	0.5	35	HBH06020	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : HBH06020=7.0, NS502W=2.2

ПЛАСТИНЫ

Стружком	Обозначение	Напр.	С покрытием		Размеры (мм)				CUTDIA (мм)	Геометрия
			VP15TF	CW	PSIRR/L	RER/L	L	S		
Со стружколомом	СТЕТ30350V5R-B	R	●	3	8°	≤0.05	12	6.39	23-35	
	СТЕТ30350V5R-BS	R	●	3	17°	≤0.05	12	6.39	23-35	
	СТЕТ3035002N-B	N	●	3	0°	0.2	12	6.39	23-35	
	СТЕТ3035002R-B	R	●	3	8°	0.2	12	6.39	23-35	
	СТЕТ3035002L-B	L	●	3	8°	0.2	12	6.39	23-35	

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

	Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P	Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB-280HB	VP15TF	100 (50-150)	0.05 (0.02-0.09)
	Легкообрабатываемая сталь	-	VP15TF	110 (30-180)	0.05 (0.01-0.09)
M	Нержавеющая сталь	≤200HB	VP15TF	80 (50-120)	0.03 (0.02-0.05)
N	Цветные Металлы	-	VP15TF	150 (70-230)	0.07 (0.03-0.11)

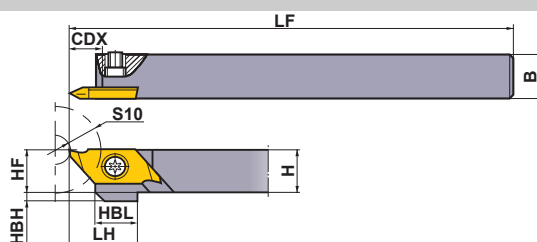
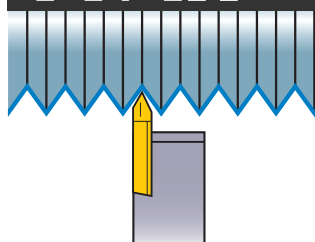
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

D023

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

НАРУЖНОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

TTAH



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)										*	
	R	L		H	B	HF	LF	LH	HBH	HBL	CDX	S10	Крепёжный винт	Ключ	
TTAHR/L0810	●	★	TTAT		8	10	8	120	15	4	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15R
TTAHR/L1010	●	★			10	10	10	120	15	2	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15R
TTAHR/L1212	●	★			12	12	12	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15R
TTAHR/L1616	●	★			16	16	16	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15R

* Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ПЛАСТИНЫ

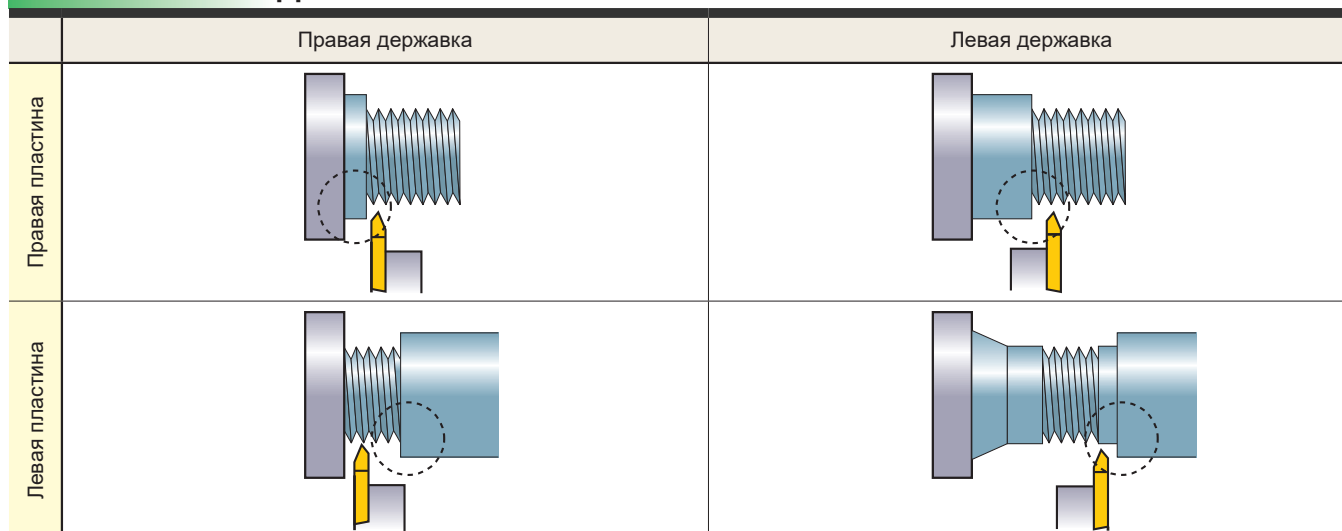
Державки	Посадочные размеры	Стружками	Геометрия	Геометрия пластины	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					Шаг резьбы мм (витков/дюйм)
								VP15TF	PXD	RE	L	W1	
Прав. (R)		Со стружколомом	Основное назначение - частичное профилирование (60°)		TTAT60075F5RR-B	R	●	0.4	0.05 Плоская	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
					TTAT60075F5RL-B	L	●	0.4	0.05 Плоская	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
Лев. (L)		Со стружколомом	Основное назначение - частичное профилирование (60°)		TTAT6015001RN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)
					TTAT60075F5LR-B	R	●	0.4	0.05 Плоская	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
					TTAT60075F5LL-B	L	●	0.4	0.05 Плоская	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
Прав. (R)		Со стружколомом	Основное назначение - частичное профилирование (55°)		TTAT55158V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (мм/мин)	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (мм/мин)
P Углеродистая сталь	180HB—280HB	100 (50—150)	M Нержавеющая сталь	≤200HB	80 (50—120)
Легкообрабатываемая сталь	—	110 (30—180)	N Цветные Металлы	—	150 (70—230)

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

ПРИМЕНЕНИЕ ДЕРЖАВОК



*Вышеуказанные сочетания позволяют проводить обработку в зоне, отмеченной знаком ○.

ДИАПАЗОН НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

 Область применения

Шаг (мм)	Диаметр резьбы (мм)										Номер прохода
	≥φ1.0	≥φ1.2	≥φ1.6	≥φ2.0	≥φ2.5	≥φ3.0	≥φ4.0	≥φ5.0	≥φ6.0	≥φ7.0	
0.2											2 – 4
0.25											
0.3											3 – 5
0.35											
0.4											4 – 6
0.45											
0.5											5 – 7
0.6											
0.7											
0.75											
0.8		Резьбонарезание невозможно									6 – 8
1											
1.25											
1.5											

*Метрическая резьба (60°)

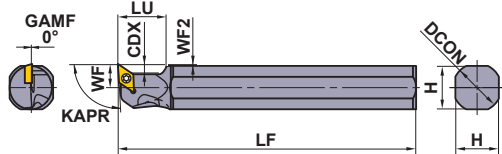
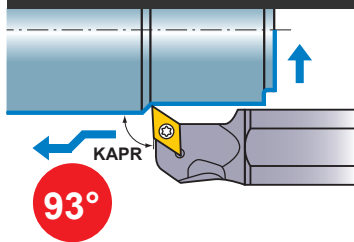
Шаг (витков/дюйм)	Диаметр резьбы									Номер прохода
	≥φ0.060	≥φ0.073	≥φ0.086	≥φ0.099	≥φ0.112	≥φ0.164	≥φ0.190	≥φ0.250	≥φ0.313	
Дюйм	≥φ1.524	≥φ1.854	≥φ2.184	≥φ2.515	≥φ2.845	≥φ4.166	≥φ4.826	≥φ6.350	≥φ7.938	3 – 5
мм										
80										4 – 6
72										
64										5 – 7
56										
48										
44										
40										6 – 8
32										
28										6 – 8
26										
24		Резьбонарезание невозможно								
20										
18										
16										

*Унифицированная дюймовая, Дюймовая резьба Витворта

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ, КОПИРОВАНИЕ, ПОДРЕЗКА ТОРЦА (ДЛЯ ПРОТИВОПОЛОЖНЫХ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ИНСТРУМЕНТА)

SH



Изображение левого держателя инструмента

Финишная SMG	Финишная R-F	Чистовая R-SS	Получистовая R-SN
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
Получистовая R-SR	Плоский верх	Для Цветные Металлы AZ	КНБ/ПКА
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Обозначение	Наличие L	Обозначение пластины	Размеры (мм)								* Крепёжный винт Ключ	
			DCON	LF	LU	H	WF	CDX	WF2	Крепёжный винт	Ключ	
SH16H-FSDUCL07	★	DCET	0702	15.875	100	20	14	7.75	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
SH19K-FSDUCL07	★	DCGT		19.05	125	20	17	9.25	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
SH20K-FSDUCL07	★	DCGW		20	125	20	18	9.75	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
SH22K-FSDUCL07	★	DCMT		22	125	20	20	10.75	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
SH25M-FSDUCL07	★	DCMW		25.4	150	20	23	12.25	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
SH16H-FSDUCL11	★	DCET	11T3	15.875	100	20	15	7.75	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
SH19K-FSDUCL11	★	DCGT		19.05	125	20	17	9.25	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
SH20K-FSDUCL11	★	DCGW		20	125	20	18	9.75	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
SH22K-FSDUCL11	★	DCMT		22	125	20	20	10.75	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
SH25M-FSDUCL11	★	DCMW		25.4	150	20	23	12.25	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R

(Примечание 1) Когда используются сменные пластины с правым или левым стружколомом, пожалуйста используйте правые державки.

(Примечание 2) Изображения пластин, буквы обозначают геометрия цифры обозначают размеры пластин.

* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

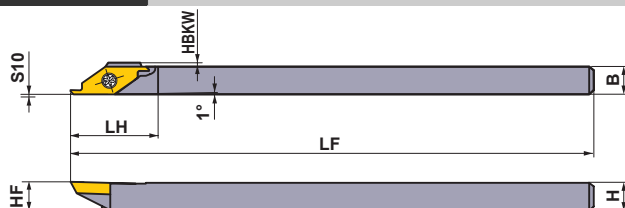
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HV—280HV	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Легкообрабатываемая сталь	—	NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N Нержавеющая сталь	≤200HV	HTi10	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

★ : Со склада в Японии.

Пластины типа SH○○○ > A140—A144
КНБ и ПКА пластины > B038, B039, B052

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

CSVH



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							APMX (мм)	*2		
	R	L		H	B	HF	LF	HBKW	LH	S10		Крепёжный винт	Ключ	
CSVHR/L0707	★	★	CSVT	○○○○	7	7	7	140	0.5	20	0.1	3.0	NS251	NKY15R
CSVHR/L0808	★	★		○○○○	8	8	8	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15R
CSVHR/L0909	★			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15R
CSVHR/L1010	★	★		○○○○	10	10	10	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15R
CSVHR/L1212	★			○○○○	12	12	12	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15R

(Примечание 1) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

(Примечание 2) Глубина резания варьируется в зависимости от типа используемой режущей пластины.

*1 APMX : Макс. глубина резания

*2 Момент затяжки (N • м) : NS251=1.0

ПЛАСТИНЫ

CSVTF

Правое точение

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)				APMX* (мм)	Геометрия
			VP15TZ	IC	S	RER/L		
CSVTF30AR	R	★	6.35	2.38	0	0.3	3.0	Без стружколома Показана правая пластина.
CSVTF30AL	L	★	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR	R	★	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR	R	★	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR	R	★	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30AR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.3	3.0	Со стружколомом Показана правая пластина.
CSVTF30AL-B	L	★	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.15	3.0	

* APMX : Макс. глубина резания

CSVTFXL

Правое точение, Копирование

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			APMX* (мм)	Геометрия
			VP15TZ	IC	S		
CSVTFXL	L	★	6.35	2.38	0.7	3.0	Без стружколома

* APMX : Макс. глубина резания

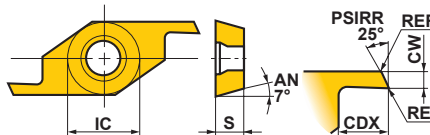
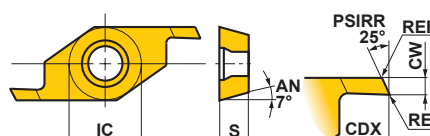
МАЛОРАЗМЕРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

ПЛАСТИНЫ

CSVTC

Отрезные операции

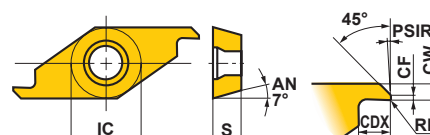
Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					APMX* (мм)	Геометрия	
			VP15TZ	IC	S	RER/L	CDX			CW
CSVTC0640R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	Без стружколома 	
CSVTC0750R	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0		
CSVTC0750L	L	★	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0		
CSVTC0850R	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0		
CSVTC0850L	L	★	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0		
CSVTC0950R	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0		
CSVTC1060R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5		
CSVTC1060L	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5		
CSVTC1360R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5		
CSVTC1360L	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5		
CSVTC1560R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5		
CSVTC1560L	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5		
CSVTC0640R-B	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5		Со стружколомом 
CSVTC0750R-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0		
CSVTC0850R-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0		
CSVTC0950R-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0		
CSVTC1060R-B	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5		
CSVTC1360R-B	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5		
CSVTC1560R-B	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5		

Показана правая пластина.

* APMX : Макс. глубина резания

CSVTB

Левое точение

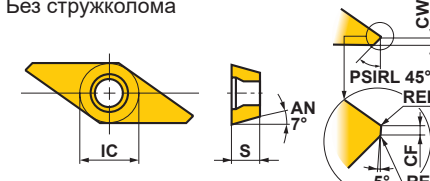
Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)							APMX* (мм)	Геометрия
			VP15TZ	IC	S	RER/L	CDX	CW	CF		
CSVTB10AR	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	Без стружколома 
CSVTB10AL	L	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
CSVTB10BR	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	
CSVTB10AR-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
CSVTB10BR-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR-B	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	

Показана правая пластина.

* APMX : Макс. глубина резания

CSVTBXL

Левое точение, Копирование

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)				APMX* (мм)	Геометрия	
			VP15TZ	IC	S	RER/L			CW
CSVTBXL	L	★	6.35	2.38	0	0.7	0.035	3.0	Без стружколома 

* APMX : Макс. глубина резания

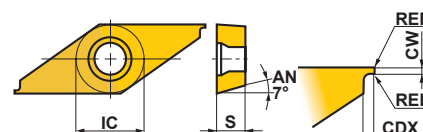
★ : Со склада в Японии.

ПЛАСТИНЫ

CSVTG

Точение канавок

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					APMX* (мм)	Геометрия
		VP15TZ	IC	S	RER/L	CDX	CW		
CSVTG02505R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.25	0.15	Без стружколома
CSVTG03005R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.3	0.15	
CSVTG03505R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.35	0.15	
CSVTG04005R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.4	0.15	
CSVTG04510R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.45	0.45	
CSVTG05010R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.5	0.45	
CSVTG05510R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.55	0.45	
CSVTG06010R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.6	0.45	
CSVTG06510R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.65	0.45	
CSVTG07010R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.7	0.45	
CSVTG07520R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSVTG07520L	L	★	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSVTG08020R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.8	1.4	
CSVTG08520R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.85	1.4	
CSVTG09020R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.9	1.4	
CSVTG09520R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSVTG09520L	L	★	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSVTG10020R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	1.0	1.4	
CSVTG11030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.1	2.6	
CSVTG12030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSVTG12030L	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSVTG13030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.6	
CSVTG14030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.4	2.6	
CSVTG15030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.6	



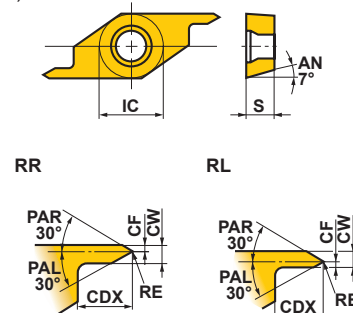
Показана правая пластина.

* APMX : Макс. глубина резания

CSVTT

Нарезание резьбы

Обозначение	Напр.	С покрытием	Шаг (мм)	Размеры (мм)						Геометрия
		VP15TZ		IC	S	RE	CDX	CW	CF	
CSVTT60050RR	R	★	0.2—0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	Без стружколома Основное назначение - частичное профилирование (60°)
CSVTT60050RL	L	★	0.2—0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	

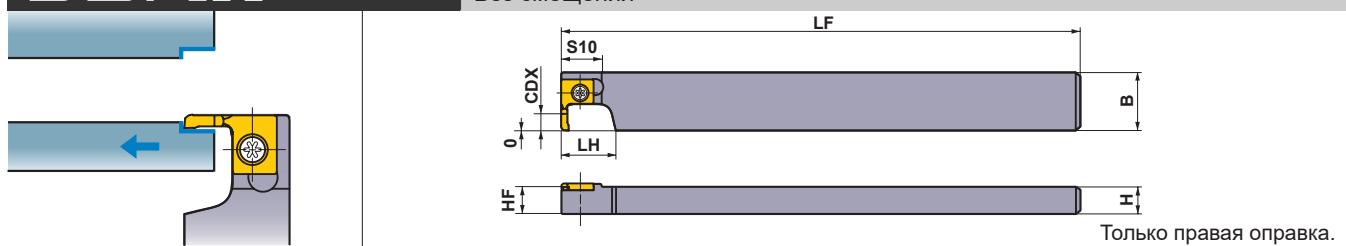


Показана правая пластина.

РАСТАЧИВАНИЕ

SBAH

Без смещения



Только правая оправка.

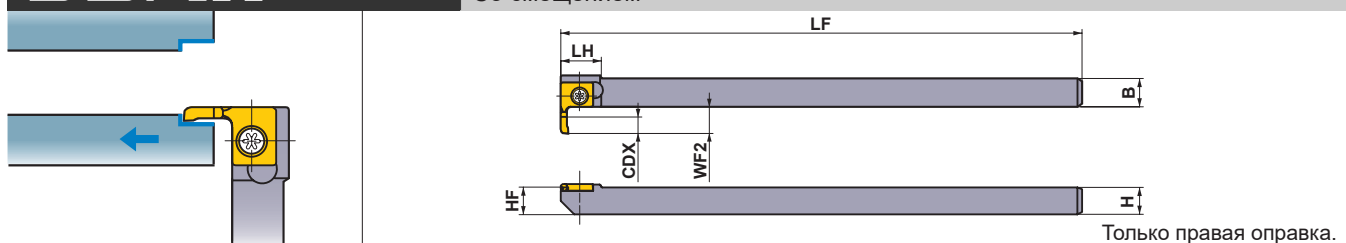
Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины	Размеры (мм)							CDX (мм)	*1 DMIN (мм)	*2 Крепёжный винт	Ключ
			H	B	LF	HF	LH	S10					
SBAHR1022	★	SBAT	3080 \odot \odot L/L-B	10	21.5	120	10	17.5	15	8	3	NS402W	NKY15R
SBAHR1222	★	SBAT	3080 \odot \odot L/L-B	12	21.5	120	12	17.5	15	8	3	NS403W	NKY15R

*1 DMIN : Мин. диаметр обработки

*2 Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

SBAH

Со смещением



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины	Размеры (мм)							CDX (мм)	*1 DMIN (мм)	*2 Крепёжный винт	Ключ
			H	B	LF	HF	WF2	LH					
SBAHR1010	★	SBAT	3080 \odot \odot L/L-B	10	10	120	10	10	15	8	3	NS402W	NKY15R

*1 DMIN : Мин. диаметр обработки

*2 Момент затяжки (N • м) : NS402W=1.0

ПЛАСТИНЫ

Стружколом	Обозначение	С покрытием	Размеры (мм)								* DMIN (мм)	Геометрия
			VP15TZ	PSIRL	RER	CDX	L	W1	S	CW		
Без стружколома	SBAT308000L	★	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
	SBAT3080V5L	★	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
Со стружколомом	SBAT308000L-B	★	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
	SBAT3080V5L-B	★	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	

* DMIN : Мин. диаметр обработки

★ : Со склада в Японии.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001