

Новая продукция

NEW СТСМ120 и СТСМ130 для точения нержавеющей стали



Сплавы для токарной обработки нержавеющей стали СТСМ120 и СТСМ130 – вместе с универсальным сплавом СТРМ125 – представляют прочный и износостойкий вариант для адаптации под обрабатываемый материал. Поэтому в ассортименте продукции для обработки нержавеющей стали предусмотрена геометрическая взаимозаменяемость между всеми тремя сплавами.

NEW Стандартная серия



Недорогие пластины для обработки стали: наша стандартная серия для токарной обработки ISO отличается не только привлекательной ценой, но и оптимальной производительностью!

NEW Обновление CBN/PCD



Ассортимент CBN и PCD дополнен различными режущими кромками и стружколомами и теперь содержит подходящий инструмент для любой области применения.

NEW Державки MaxiLock с соединением PSC

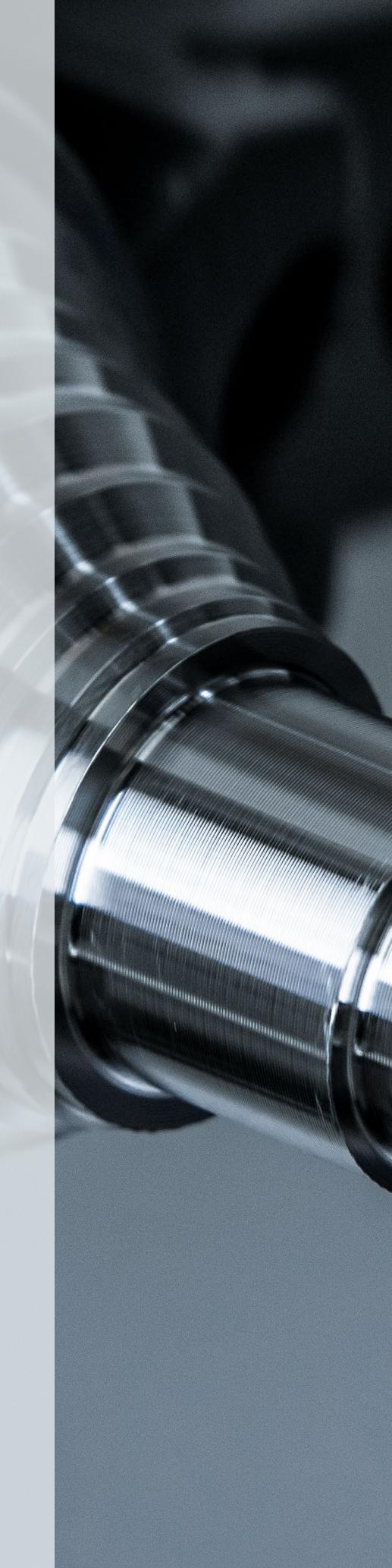


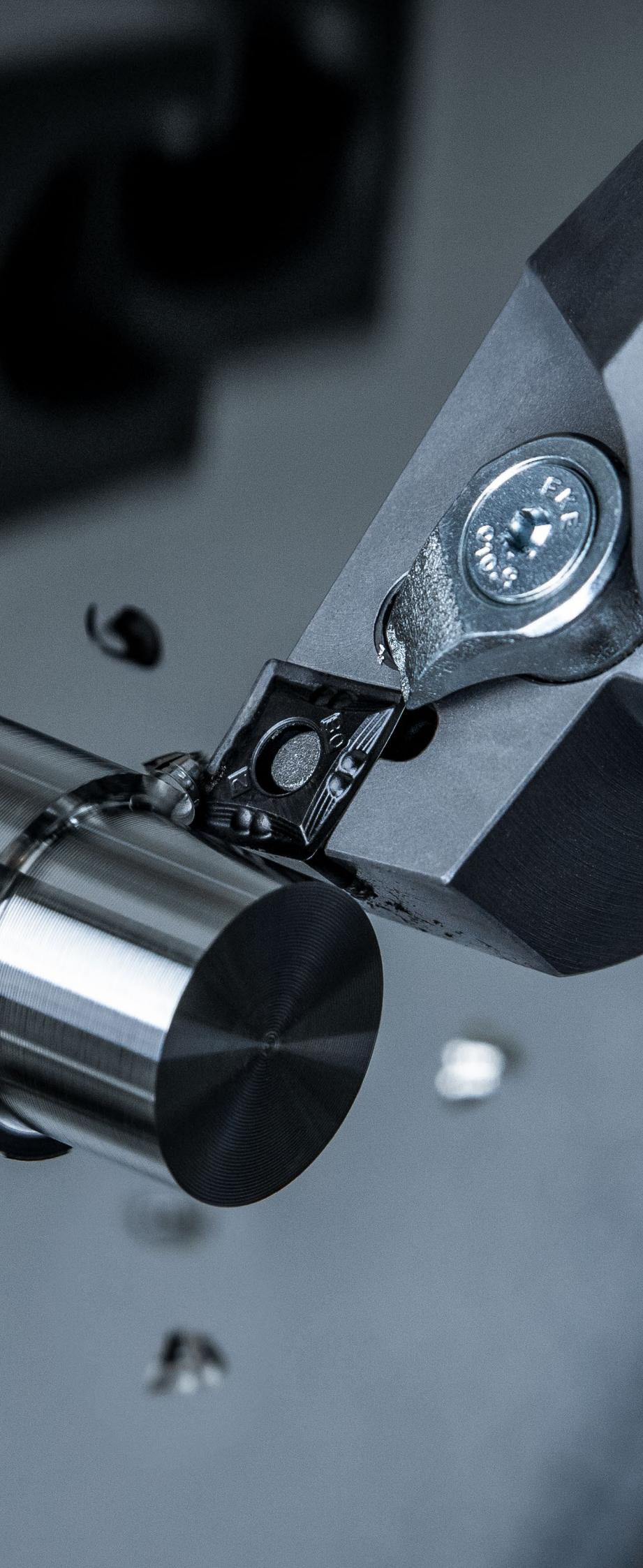
Наши державки MaxiLock с соединением PSC обеспечивают стабильные условия обработки с оптимальным контролем стружкообразования и высокопроизводительным охлаждением для увеличения стойкости инструмента.

NEW Система сменных головок



В нашей модульной системе сменных головок представлен большой выбор заменяемых режущих головок для оправок PSC и HSK-T. Дополнительно вы можете выбрать антивibrationную оправку, которая значительно упростит обработку отверстий.





Сверление и обработка отверстий
Обработка резьбы
Токарная обработка
Фрезерование
Каталог Зажимные приспособления

1 Сверла из быстрорежущей стали

2 Сверла твёрдосплавные

3 Сверло со сменными пластинами

4 Развертки и зенкеры

5 Расточные инструменты

6 Метчики и раскатники

7 Орбитальные фрезы и резьбофрезы

8 Инструменты для точения резьбы

9 Токарные инструменты со сменными пластинами

10 Многофункциональные инструменты EcoCut и FreeTurn

11 Инструменты для отрезки и обработки канавок

12 Миниатюрные токарные инструменты

13 Фрезы из быстрорежущей стали

14 Твердосплавные фрезы

15 Фрезы с пластинами

16 Инstrumentальная оснастка и комплектующие

17 Закрепление заготовок

18 Примеры материалов и перечень артикулов

Содержание

Значение символов / обозначение стружколомов	3
Toolfinder – Применение	2+3
Toolfinder – Пластины без задних углов	4+5
Toolfinder – Пластины с задними углами	6+7
Toolfinder – Державки	8
Обзор продукции	9–195
Техническая информация	
Режимы резания	196–217
Область применения пластин CBN	218
Алмаз в качестве инструментального материала	219
Геометрии стружколомов	220–227
Masterfinish – Геометрия с зачистной режущей кромкой – Рекомендации	228+229
Система обозначений ISO	230–235
Виды износа пластин	236+237
Обзор марок сплавов	238+239

CERATIZIT \ Performance

Инструменты премиум-качества для максимальных производственных показателей.

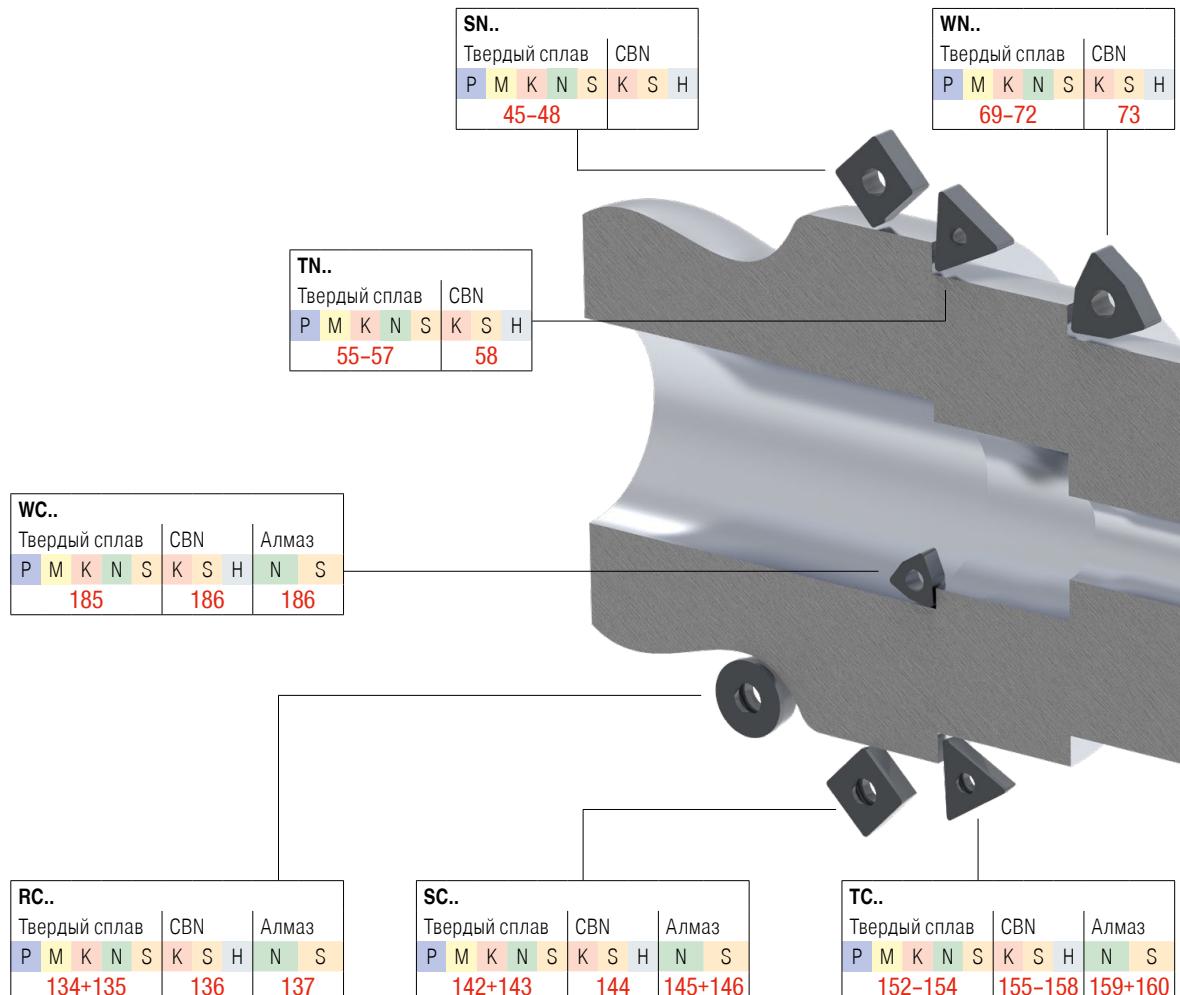
Инструменты премиум-класса линейки **CERATIZIT Performance** разработаны для специальных областей применения и отличаются исключительной производительностью. Если ваше производство предъявляет высокие требования к производственным показателям и нацелено на превосходный результат, мы рекомендуем использовать инструменты премиум-класса из этой серии.

CERATIZIT \ Standard

Качественный инструмент для стандартных операций.

Инструменты из линейки **CERATIZIT Standard** имеют высокое качество, стабильность и надежность, и пользуются самым высоким уровнем доверия наших клиентов по всему миру. Инструменты из этой продуктовой линейки являются первым выбором, с гарантией наилучших результатов, для многих стандартных применений.

Toolfinder – Применение



Обозначение стружколомов

Для обозначения стружколомов используется следующий ключ:

-M50

Форма пластины	Область применения	Материал		Ширина стружколома
	F = черновая обработка	1 = сталь	5 = жаропрочные сплавы	↑ 1 = узкий
0 N = пластина без задних углов	M = получистовая обработка	2 = нержавеющая сталь	6 = материал высокой твердости	
5 P = пластина с задними углами	R = черновая обработка	3 = чугун	7 = универсальное применение	
		4 = цветные металлы		↓ 9 = широкий



Подробная информация о стружколомах приводится в Технической информации → стр. 220–227

Значение символов

СТСР125

Марка твердого сплава

F	Чистовая обработка
M	Получистовая обработка
R	Черновая обработка



Непрерывное резание

Обработка с неравномерным припуском

Обработка с ударом



Подробный обзор сплавов приводится в Технической информации на → стр. 238

CN..									
Твердый сплав		CBN	Алмаз						
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
9-14			15-18		19				

DN..									
Твердый сплав		CBN	Алмаз						
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
27-31			32+33		34				

VN..							
Твердый сплав		CBN					
P	M	K	N	S	K	S	H
62-64			65				

KN..							
Твердый сплав		CBN					
P	M	K	N	S	K	S	H

CC..									
Твердый сплав		CBN	Алмаз						
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
78-82			83-89		90-94				

VC..									
Твердый сплав		CBN	Алмаз						
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
164-167			168-171		172-174				

DC..									
Твердый сплав		CBN	Алмаз						
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S
105-109			110-117		118-122				



Эту продукцию вы найдете в нашем интернет-магазине по адресу cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – Пластины без задних углов



 Эту продукцию вы найдете в нашем интернет-магазине по адресу cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – Пластины без задних углов



		Стали	Нержавеющие стали	Чугуны	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы повышенной твердости	Несколько различных материалов	Геометрия							
		P	M	K	N	S	H	O	CN..	DN..	KN..	SN..	TN..	VN..	WN..	
	CTBS05U			•											73	
	CTBS10U			•		•				15+16						
	CTBS10C			•		•				15+16						
	CTBS20U			•		•				15+16	32					
	CTBS20C			•		•				15+16	32				73	
Чистовая	CTBH15U						•									
	CTBH15C						•			17	32					
	CTBH20U						•			17	32				58	
	CTBH20C	48–62 HRC					•			17	33			58	65	73
	CTBH21U	52–65 HRC					•									
Черновая	CTBH40U	54–65 HRC					•			18	33			58	65	
	CTBH40C	48–65 HRC					•			18	33			58	65	73
	CTBH41U	48–65 HRC					•			18						
Алмаз	CTD PD20				•			•		19	34					
	CTD PS30				•			•		19						

Основная область применения:
чугун, порошковая сталь, жаропрочные сплавы, закаленная сталь



С помощью марок PCBN – CTB S10 и CTB S20 также можно обрабатывать спеченные стали. Режимы резания см. на → [стр. 200–203](#)

Toolfinder – Пластины с задними углами



		Основная область применения:						Геометрия					
		Сталь и чугун											
Основная область применения: Сталь и чугун	Чистовая	-CF05		● ○ ○	P M K N S H O	78	105	142	152	164			
	Чистовая	-SF		● ○ ○		78+79	105	142	152	164	185		
	Чистовая	-CF55		● ○ ○		78	105	142	152	164			
	Получистовая	-SMF		● ○ ○		78+79	105	134	142	152+153	164+165		
	Получистовая	-FMS		● ○		82	109				167		
	Получистовая	-SM		● ○ ●		79	105+106	134	142	153	165		
	Получистовая	-SMQ		● ○		79+80	106						
	Получистовая	-MRS		● ○		82	109				167		
	Стабильная	EN, EL, ER		● ○ ●				142					
Основная область применения: Нержавеющая сталь	Чистовая	-F43		○ ●									
	Чистовая	-M81		○ ●									
	Получистовая	-M25		○ ●		80	106			153	165		
	Получистовая	-M55		○ ●		80	106	143	153	153	165		
	Стабильная												
Основная область применения: Цветные металлы	Чистовая	-23P		○ ●		○	80	107					
	Чистовая	-25P		● ● ○ ● ●		○	80	107	143		166		
	Получистовая	-25Q		● ● ○ ● ●		○	80	107			166		
	Получистовая	-27		● ● ○ ● ●		○	80+81	107+108	135	143	154	166	
	Стабильная	-29		○ ●		○	81	108			166		
Основная область применения: Жаропрочные сплавы	Чистовая	-F05		● ●				108			166		
	Чистовая	-F23		● ○ ○									



Эту продукцию вы найдете в нашем интернет-магазине по адресу cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – Пластины с задними углами



	Стали Р	Нержавеющие стали М	Чугуны К	Цветные металлы Н	Жаропрочечные сплавы С	Материалы повышенной твердости Н	Неметаллические материалы О	Геометрия							
								CC..	DC..	RC..	SC..	SP..	TC..	TP..	VC..

Чистовая	CTBS10U		●	●				83	110	136	144		155+156		168+169	186
	CTBS10C		●	●									111+112			
	CTBS20U		●	●				84+85	111+112					155+156		168+169
	CTBS20C		●	●				84+85	111+112					155+156		168+169
	CTBH15U	< 32 HRC			●			86	111–113					155+156		168+169
	CTBH15C	< 32 HRC			●			86	113					157+158		168+169
	CTBH21U	52–65 HRC			●			87	113–115							170
	CTBH21C	52–65 HRC			●					114+115						
	CTBH20U				●			87	114+115					155+156		170
	CTBH20C	48–62 HRC			●			84–88	113–115					157+158		170
Черновая	CTBH40U	54–65 HRC			●			88	114–117					157+158		171
	CTBH40C	48–65 HRC			●			89	116+117					157+158		171
	CTBH41U	48–65 HRC			●											171
	CTBH41C	48–65 HRC			●				116+117							
Алмаз	CTD PD20			●		●		90+91	118+120	137	145			159		172+173
	CTD PS30			●		●		92+93	119–121	137	145+146			159+160		173
	CTD PU20			●		●		93	119–122		146			160		173+174
	CTD CD10			●		●		94	122					160		174
	CTD MD05			●		●		90	118							172



С помощью марок PCBN – CTB S10 и CTB S20 также можно обрабатывать спеченные стали. Режимы резания см. на → стр. 200–203

Toolfinder – Державки

Державки и расточные державки для пластин без задних углов



Геометрия	Державки	Расточные державки	HSK-T	PSC	Система сменных головок	
					Сменные режущие головки	Модульные державки
	20-22	25+26	23	24	191	188-190
	35+36	43+44	37-39	39-42	191+192	188-190
	49-53	54	53			
	59+60	61				
	66		67	67+68		
	74	76+77	75	75+77	192	188-190

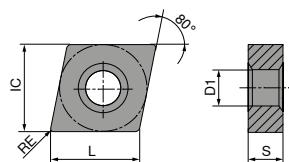
Державки и расточные державки для пластин с задними углами



Геометрия	Державки	Расточные державки	HSK-T	PSC	Система сменных головок	
					Сменные режущие головки	Модульные державки
	95-97	100-104	98+104	99	193	188-190
	123-125	129-133	126+133	127+128	193+194	188-190
	138-140		141			
	147-149	150+151				
	161+162	163				
	175-178	182-184	178-184	180+181		
		187				

CNMG / CNMA / CNMM

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
CNMG 0903..	9,7	3,18	3,81	9,52
CNM. 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNM. 1606..	16,1	6,35	6,35	15,87
CNM. 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05
CNMM 2509..	25,8	9,52	9,12	25,40



CNMG

-CF TCM10	-CF20 CTEP110	-TFQ CTEP110	-F50 CTCP115	-F50 CTCP125	-F50 CTCP135	-TFQ CTCP115
F CERMET CNMG	F CERMET CNMG	F CERMET CNMG	F CNMG	F CNMG	F CNMG	F CNMG
70 101 ...	76 101 ...	76 110 ...	76 132 ...	76 132 ...	76 132 ...	76 110 ...
ISO	RE mm					
090304EN	0,4			316	516	716
090308EN	0,8			318	518	718
120404EN	0,4	904	028	328	528	728
120408EN	0,8	908	030	330	530	730
120412EN	1,2		032	332	532	732
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○		○	
K	○	○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

CNMG

-TFQ CTCP125		-XU CTCP115		-XU CTCP125		-M50 CTCK110		-M50 CTCK120		-M50 CTCP115		-M50 CTCP125	
DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN		
F CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG		
76 110 ...	76 290 ...	76 290 ...	70 132 ...	70 132 ...	76 135 ...	76 135 ...							
ISO	RE mm												
120404EN	0,4	528	328	528	028				328		528		
120408EN	0,8	530	330	530	030	530		330		530			
120412EN	1,2	532	332	532	032	532		320		532			
120416EN	1,6							334		534			
160608EN	0,8							342		542			
160612EN	1,2							344		544			
160616EN	1,6							346		546			
P	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●		
M													
K	○	○	○	●	●	○	○	○	○	○	○		
N													
S													
H													
O													

CNMG

-M50 CTCP135		-TMQ CTCP115		-TMQ CTCP125		-M70 CTCK110		-M70 CTCK120		-M70 CTCP115		-M70 CTCP125	
DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN		
M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG		
76 135 ...	76 196 ...	76 196 ...	70 119 ...	70 119 ...	76 119 ...	76 119 ...	76 119 ...						
ISO	RE mm												
120404EN	0,4	728											
120408EN	0,8	730	33000	530	030	530		330		530			
120412EN	1,2	732	320	532	032	532		320		532			
120416EN	1,6	734			034	534		334		534			
160608EN	0,8	742			042	542		342		542			
160612EN	1,2	744			044	544		344		544			
160616EN	1,6	746			046	546		346		546			
160624EN	2,4							348		548			
190608EN	0,8							354		554			
190612EN	1,2				056	556		356		556			
190616EN	1,6				058	558		358		558			
190624EN	2,4							360		560			
P	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●		
M													
K	○	○	○	○	●	●	○	○	○	○	○		
N													
S													
H													
O													

CNMG / CNMA / CNMM

-M70 CTCP135		CTCK110		CTCK120		-R28 CTCP115		-R28 CTCP125		-R28 CTCP135		-R58 CTCP115	
DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN	
													
M CNMG		R CNMA		R CNMA		R CNMM		R CNMM		R CNMM		R CNMM	
76 119 ...		70 100 ...		70 100 ...		76 114 ...		76 114 ...		76 114 ...		76 115 ...	
ISO	RE mm												
120404EN	0,4			028		528							
120408EN	0,8		730		030	530		330		530			330
120412EN	1,2		732		032	532		332		532		732	332
120416EN	1,6		734		034	534		334		534		734	334
160608EN	0,8		742		042	542							
160612EN	1,2		744		044	544		344		544		744	344
160616EN	1,6		746		046	546		346		546		746	346
160624EN	2,4		748										348
190608EN	0,8		754										
190612EN	1,2		756		056	556		356		556		756	356
190616EN	1,6		758		058	558		358		558		758	358
190624EN	2,4		760					360		560		760	360
250924EN	2,4						38400		58400		78400		384
P		●		○		○		●		●		●	●
M			○							○			
K				●		●		○		○			○
N													
S													
H													
O													

CNMM

-R58 CTCP125		-R58 CTCP135		-R88 CTCP115		-R88 CTCP125		-R88 CTCP135	
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
									
									
R CNMM		R CNMM		R CNMM		R CNMM		R CNMM	
76 115 ...		76 115 ...		76 133 ...		76 133 ...		76 133 ...	
ISO	RE mm								
120408EN	0,8		530		730				
120412EN	1,2		532		732				
120416EN	1,6		534		734				
160612EN	1,2		544		744				
160616EN	1,6		546		746				
160624EN	2,4		548		748				
160624SN	2,4					348		548	748
190612EN	1,2		556		756				
190616EN	1,6		558		758				
190616SN	1,6					358		558	758
190624EN	2,4		524		760			360	560
190624SN	2,4								760
250924EN	2,4		584		784			384	584
250924SN	2,4								784
P		●		●		●		●	●
M				○					○
K						○		○	
N									
S									
H									
O									

CNMG

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
		-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
F		CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	
		75 010 ...	75 010 ...	75 010 ...	75 011 ...	75 011 ...	75 011 ...
ISO	RE mm						
120404EN	0,4	12800	280	32800			
120408EN	0,8	13000	230	33000	13000	230	
120412EN	1,2			13200	13200	232	
120416EN	1,6			13400	13400	234	
P		○	○	○	○	○	
M		●	●	●	●	●	
K							
N							
S			○			○	
H							
O							

CNMG

9

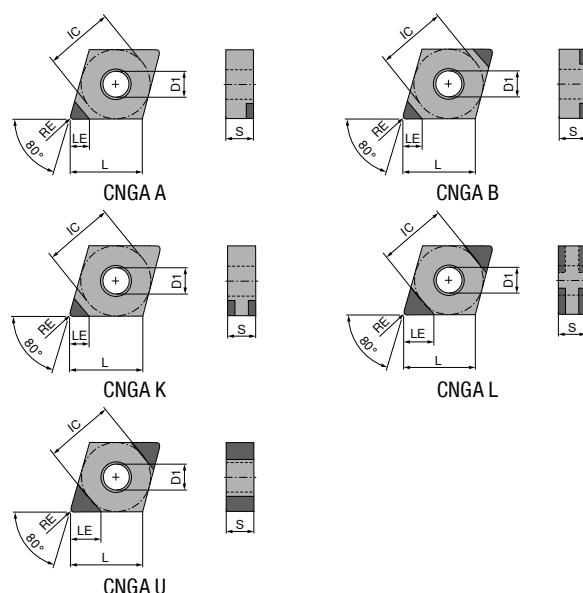
		NEW	NEW	NEW	NEW
		-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M34 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
M		CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
		75 012 ...	75 012 ...	75 012 ...	75 003 ...
ISO	RE mm				
120404EN	0,4				62800
120408EN	0,8		13000	230	63000
120412EN	1,2		13200	232	63200
120416EN	1,6		13400	234	63400
P		○	○	○	●
M		●	●	●	●
K					
N					○
S				○	●
H					
O					

CNMG

		NEW -FMS CT-P15	NEW -FMS CT-P25	NEW -MRS CT-P15	NEW -MRS CT-P25	NEW -MRS CT-P35
ISO	RE mm					
120404EN	0,4		02809	12809		
120408EN	0,8		03009	13009	03009	13009
120412EN	1,2		03209	13209	03209	13209
120416EN	1,6				03409	13409
160612EN	1,2				04409	14409
160616EN	1,6				04609	14609
190612EN	1,2				05609	15609
190616EN	1,6				05809	15809
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K						
N						
S						
H						
O						

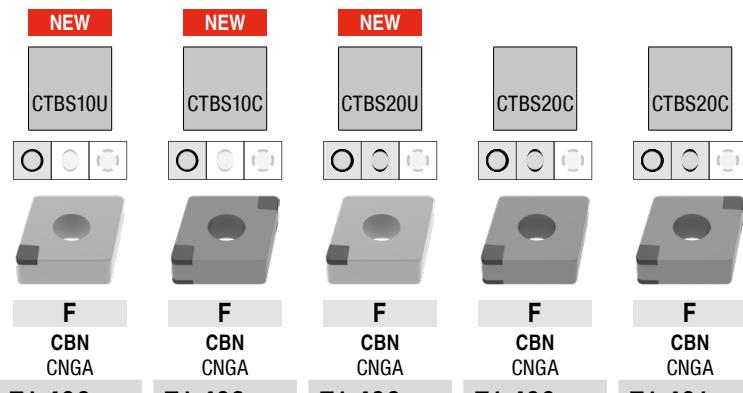
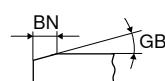
CNGA

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7

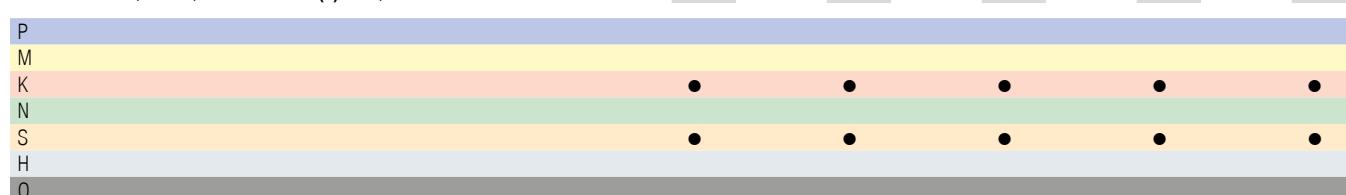


CNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

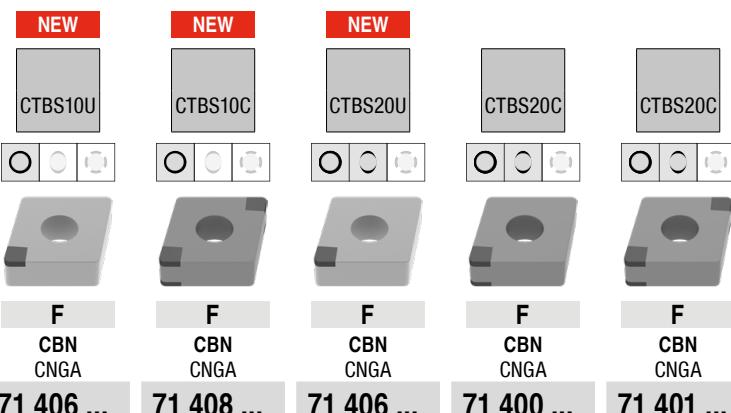
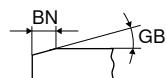


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 406 ...	71 408 ...	71 406 ...	71 400 ...	71 401 ...
120402FN	0,2			A (1)	3,4	10000				
120402TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,4	10100				
120404SN	0,4	0,09	10°	L (4)	2,8					122
120404TN	0,4	0,09	15°	A (1)	3,1					
120404TN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8		80000			
120404SN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8					132
120404SN	0,4	0,11	15°	K (2)	2,8					
120404SN	0,4	0,11	15°	L (4)	2,8					
120404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8	10300				16200
120404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1					152
120404SN	0,4	0,14	20°	K (2)	2,8					
120404SN	0,4	0,14	20°	L (4)	2,8					17100
120404TN	0,4	0,15	25°	L (4)	2,8		80100			
120404SN	0,4	0,18	30°	K (2)	2,8					182
120404FN	0,4			A (1)	3,1	10200				
120404SN	0,4	0,18	30°	L (4)	2,8					182
120408TN	0,8	0,09	10°	L (4)	2,5		80200			
120408SN	0,8	0,09	10°	L (4)	2,5					124
120408SN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,5		80300			134
120408TN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,11	15°	K (2)	2,5					



CNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

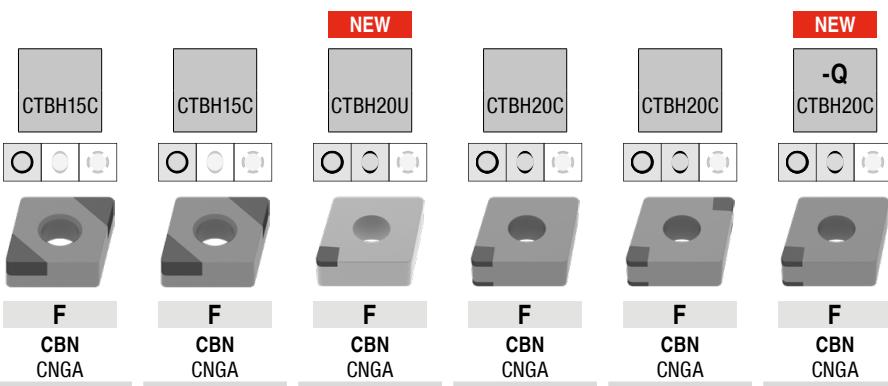


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm					
120408SN	0,8	0,11	15°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,5					
120408TN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,5					
120408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8	10500				
120408SN	0,8	0,14	20°	K (2)	2,5					
120408SN	0,8	0,14	20°	L (4)	2,5					
120408TN	0,8	0,15	25°	L (4)	2,5		80500			
120408SN	0,8	0,16	25°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,18	30°	K (2)	2,5					
120408SN	0,8	0,18	30°	L (4)	2,5	10400				
120408FN	0,8			A (1)	2,8					
120412SN	1,2	0,09	10°	L (4)	2,2					
120412TN	1,2	0,09	15°	L (4)	2,2					
120412SN	1,2	0,09	15°	L (4)	2,2		80600			
120412SN	1,2	0,11	15°	K (2)	2,2					
120412SN	1,2	0,11	15°	L (4)	2,2					
120412SN	1,2	0,09	20°	L (4)	2,2	10700				
120412TN	1,2	0,12	20°	A (1)	2,5					
120412SN	1,2	0,14	20°	K (2)	2,2					
120412SN	1,2	0,14	20°	L (4)	2,2		80700			
120412TN	1,2	0,15	25°	L (4)	2,2					
120412SN	1,2	0,18	30°	K (2)	2,2					
120412FN	1,2			A (1)	2,5	10600		20100		
120412SN	1,2	0,18	30°	L (4)	2,2					186

P										
M										
K			●		●		●		●	
N										
S		●		●		●		●		
H										
O										

CNGA

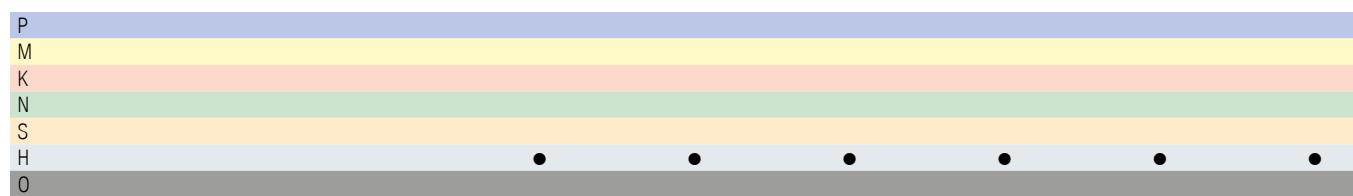
▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



F CBN CNGA **F** CBN CNGA

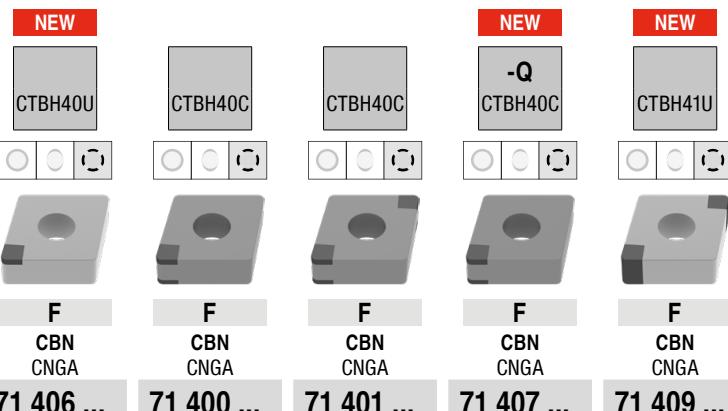
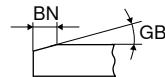
71 003 ... 71 005 ... 71 406 ... 71 400 ... 71 401 ... 71 407 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm						
120402FN	0,2			A (1)	3,4						
120402TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,4						
120404TN	0,4	0,09	15°	K (2)	2,8						
120404TN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8						
120404SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,0	32814					
120404SN	0,4	0,11	20°	K (2)	2,8						
120404SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8						
120404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1						
120404TN	0,4	0,11	25°	K (2)	2,8						
120404FN	0,4			K (2)	2,8						
120404FN	0,4			A (1)	3,1						
120404TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8						
120404SN	0,4	0,13	25°	L (4)	2,8						
120404SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,0	32829					
120404RN	0,4			B (2)	3,0	22800					
120404FN	0,4			L (4)	2,8						
120408TN	0,8	0,09	15°	K (2)	2,5						
120408SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,7	33014					
120408TN	0,8	0,09	20°	K (2)	2,5						
120408SN	0,8	0,11	20°	K (2)	2,5						
120408SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,5						
120408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8						
120408TN	0,8	0,11	25°	K (2)	2,5						
120408TN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,5						
120408FN	0,8			L (4)	2,5						
120408FN	0,8			A (1)	2,8						
120408SN	0,8	0,13	25°	L (4)	2,5						
120408SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,7	33029					
120408SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,5						
120408RN	0,8			B (2)	2,7	23000					
120408FN	0,8			K (2)	2,5						30000
120412TN	1,2	0,09	15°	K (2)	2,2						
120412SN	1,2	0,11	15°	B (2)	2,4						
120412SN	1,2	0,11	20°	K (2)	2,2						
120412SN	1,2	0,11	20°	L (4)	2,2						
120412TN	1,2	0,11	25°	K (2)	2,2						
120412FN	1,2			K (2)	2,2						
120412TN	1,2	0,11	25°	L (4)	2,2						
120412SN	1,2	0,13	25°	L (4)	2,2						
120412SN	1,2	0,14	25°	B (2)	2,4	33229					
120412SN	1,2	0,14	25°	B (2)	2,4	23200					

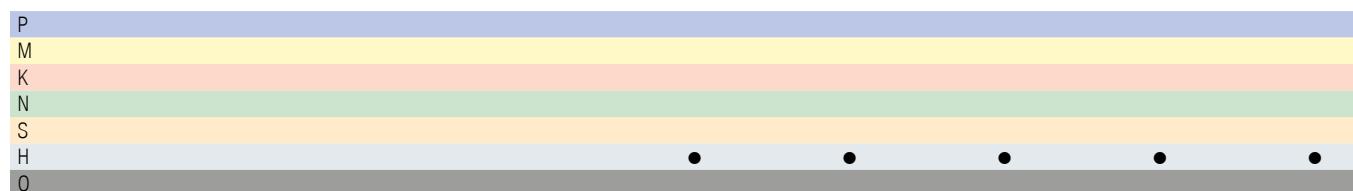


CNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



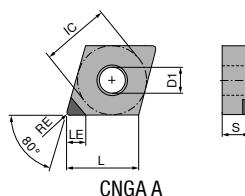
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 406 ...	71 400 ...	71 401 ...	71 407 ...	71 409 ...
120402FN	0,2			A (1)	3,4		50000			
120402TN	0,2	0,12	25°	A (1)	3,4		50100			
120404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8					
120404SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8					
120404SN	0,4	0,11	25°	K (2)	2,8					
120404SN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8					
120404TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,1		50300			
120404TN	0,4	0,08	30°	U (2)	2,8					
120404SN	0,4	0,14	30°	L (4)	2,8					
120404SN	0,4	0,14	35°	L (4)	2,8					
120404FN	0,4			A (1)	3,1		50200			
120404SN	0,4	0,14	35°	K (2)	2,8					
120408SN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,5					
120408EN	0,8			L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,11	20°	K (2)	2,5					
120408SN	0,8	0,11	25°	K (2)	2,5		35800			
120408SN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,5		354			
120408TN	0,8	0,12	25°	A (1)	2,8		50500			
120408SN	0,8	0,13	25°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,13	25°	K (2)	2,5					
120408TN	0,8	0,08	30°	U (2)	2,6					
120408SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,5					
120408SN	0,8	0,14	30°	K (2)	2,5					
120408SN	0,8	0,14	35°	L (4)	2,5					
120408EN	0,8			K (2)	2,5					
120408FN	0,8			A (1)	2,8		50400			
120408SN	0,8	0,14	35°	K (2)	2,5					
120412SN	1,2	0,09	20°	L (4)	2,2					
120412SN	1,2	0,11	25°	K (2)	2,2					
120412SN	1,2	0,11	25°	L (4)	2,2					
120412TN	1,2	0,12	25°	A (1)	2,5		50700			
120412SN	1,2	0,13	25°	L (4)	2,2					
120412TN	1,2	0,08	30°	U (2)	2,4					
120412SN	1,2	0,14	30°	L (4)	2,2					
120412FN	1,2			A (1)	2,5		50600			
120412SN	1,2	0,14	35°	K (2)	2,2					



1 Для быстрого и эффективного определения наилучшего исполнения кромок предлагаются тестовые пластины CNGA. → Стр. 218

CNGA

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7

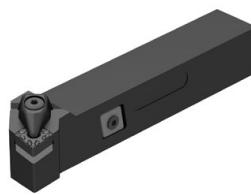
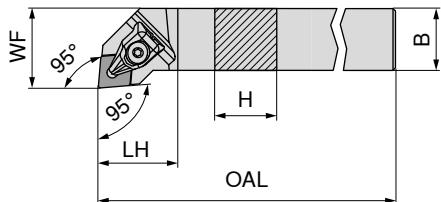
**CNGA**

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

NEW	NEW
CTDPD20	CTDPS30
F DIAMOND CNGA	F DIAMOND CNGA
71 127 ...	71 127 ...

ISO	RE мм	TCE (NOI)	LE мм
120404FN	0,4	A (1)	6,3
120408FN	0,8	A (1)	6,0
120412FN	1,2	A (1)	5,7

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

MaxiLock-D – DCLN 95° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 509 ...

Прав.

70 508 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DCLN R/L 1616 H09	16	16	100	23	20	2	CN.. 0903	516	516
DCLN R/L 2020 K09	20	20	125	24	25	2	CN.. 0903	520	520
DCLN R/L 2020 K12	20	20	125	32	25	4	CN.. 1204	620	620
DCLN R/L 2525 M12	25	25	150	32	32	4	CN.. 1204	625	625
DCLN R/L 3225 P12	32	25	170	32	32	4	CN.. 1204	632	632
DCLN R/L 2525 M16	25	25	150	38	32	6,5	CN.. 1606	725	725
DCLN R/L 3232 P16	32	32	170	36	40	6,5	CN.. 1606	732	732
DCLN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	6,5	CN.. 1906	832	832
DCLN R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	6,5	CN.. 1906	940	940
DCLN R/L 4040 S25	40	40	250	60	50	6,5	CN.. 2509	440	440



Прихват



Отвёртка



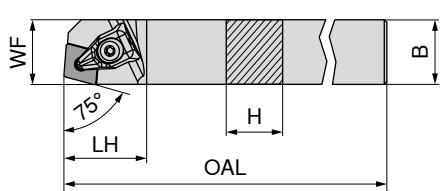
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина

70 950 ...**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 508 516 / 70 509 516	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	848
70 508 520 / 70 509 520	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	848
70 508 620 / 70 509 620	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
70 508 625 / 70 509 625	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
70 508 632 / 70 509 632	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
70 508 725 / 70 509 725	825	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	814
70 508 732 / 70 509 732	825	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	814
70 508 832 / 70 509 832	826	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	816
70 508 940 / 70 509 940	826	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	816
70 508 440 / 70 509 440	827	T25 - IP	130	M6x16 - IP	822	625

MaxiLock-D – DCBN 75° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 501 ...

Прав.

70 500 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DCBN R/L 2525 M12	25	25	150	32	22	4	CN.. 1204	825	825



Прихват



Отвёртка



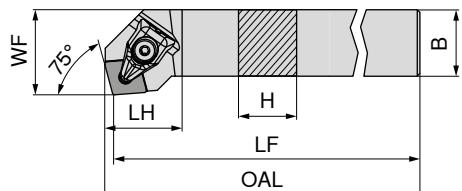
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина

70 950 ...**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 501 825 / 70 500 825	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
-------------------------	-----	----------	-----	--------------	-----	-----

MaxiLock-D – DCKN 75° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 505 ...

Прав.

70 504 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DCKN R/L 2525 M12	25	25	152,9	150	28,9	32	4	CN.. 1204	825	825

Комплектующие
Для артикула
70 505 825 / 70 504 825



Прихват

70 950 ...

824



Отвёртка

80 950 ...

128



Зажимной винт

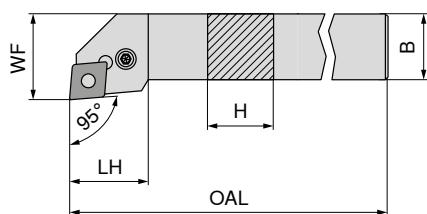
70 950 ...

820

Твердосплавная
опорная
пластина

70 950 ...

810

MaxiLock-N – PCLN 95° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 509 ...

Прав.

70 508 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PCLN R/L 1616 H12	16	16	100	26,2	20	4	CN.. 1204	016	016
PCLN R/L 2020 K12	20	20	125	27,5	25	4	CN.. 1204	020	020
PCLN R/L 2525 M12	25	25	150	28,1	32	4	CN.. 1204	025	025
PCLN R/L 3225 P12	32	25	170	28,1	32	4	CN.. 1204	032	032
PCLN R/L 2525 M16	25	25	150	32,7	32	4	CN.. 1606	125	125
PCLN R/L 3232 P16	32	32	170	32,6	40	4	CN.. 1606	132	132
PCLN R/L 3232 P19	32	32	170	38,0	40	8	CN.. 1906	232	232
PCLN R/L 4040 S19	40	40	250	38,0	50	8	CN.. 1906	54000	54000
PCLN R/L 4040 S25	40	40	250	50,0	50	8	CN.. 2509	340	340

Комплектующие
Для артикула

70 508 016 / 70 509 016
70 508 020 / 70 509 020
70 508 025 / 70 509 025
70 508 032 / 70 509 032
70 508 125 / 70 509 125
70 508 132 / 70 509 132
70 508 232 / 70 509 232
70 508 54000 / 70 509 54000
70 508 340 / 70 509 340

Шестигранный
ключ

70 950 ...



Втулка

70 950 ...

Вставка
монтажная

70 950 ...



Рычаг

70 950 ...

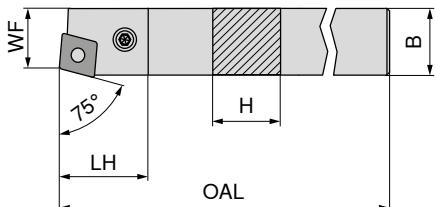


Зажимной винт

70 950 ...

Твердосплавная
опорная
пластина

70 950 ...

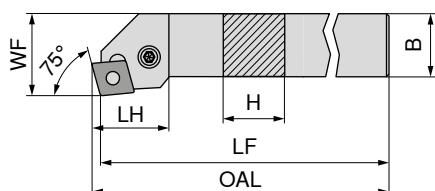
MaxiLock-N – PCBN 75° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PCBN R/L 2525 M12	25	25	150	27,70	22	4	CN.. 1204	70 501 ...	70 500 ...
PCBN R/L 2525 M16	25	25	150	31,81	22	4	CN.. 1606	025 12500	025 125
PCBN R/L 3232 P19	32	32	170	38,00	27	8	CN.. 1906	032	032

Комплектующие
Для артикула

70 500 025 / 70 501 025	SW3	176	198	192	187	209	233
70 500 125 / 70 501 12500	SW3	176	391	394	385	388	380
70 500 032 / 70 501 032	SW4	396	392	395	386	389	381

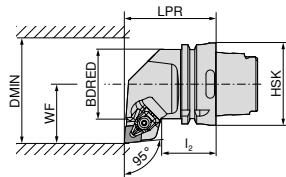
MaxiLock-N – PCKN 75° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PCKN R/L 2525 M12	25	25	153,07	150	31,4	32	4	CN.. 1204	025	025

Комплектующие
Для артикула

70 505 025 / 70 504 025	SW3	176	198	192	187	209	233
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

MaxiLock-D – DCLN 95° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
									74 504 ...	74 503 ...
HSK T63 DCLN R/L 12	HSK-T 63	70	42	53	45	100	4	CN.. 1204	512	512
HSK T63 DCLN R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	CN.. 1606	516	516
HSK T63 DCLN R/L 19	HSK-T 63	70	42	53	45	125	8	CN.. 1906	519	519
HSK T100 DCLN R/L 12	HSK-T 100	80	45	88	55	125	4	CN.. 1204	712	712
HSK T100 DCLN R/L 19	HSK-T 100	80	45	88	55	125	8	CN.. 1906	719	719



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина

70 950 ...

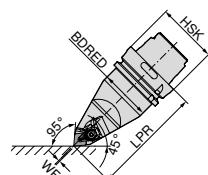
80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

74 504 512 / 74 503 512	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
74 504 516 / 74 503 516	825	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	814
74 504 519 / 74 503 519	826	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	816
74 504 712 / 74 503 712	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
74 504 719 / 74 503 719	826	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	816

MaxiLock-D – DCMN 95° – Державка с прижимом

Нейтрал.

74 506 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина				
HSK T63 DCMN N 12	HSK-T 63	115	53	0	4	CN.. 1204				512
HSK T100 DCMN N 12	HSK-T 100	150	88	0	4	CN.. 1204				712



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина

70 950 ...

80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

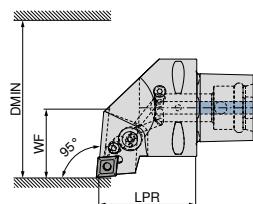
Комплектующие
Для артикула

74 506 512	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
74 506 712	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810

MaxiLock-N – PCLN 95° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеэффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 657 ...

NEW

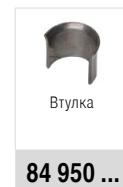
Прав.

84 656 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 PCLN R/L 50050-12	PSC 40	50	27	50	5	CN.. 1204	DC	01295	01295
PSC50 PCLN R/L 65060-12	PSC 50	60	35	65	5	CN.. 1204	DC	01294	01294
PSC63 PCLN R/L 80065-12	PSC 63	65	45	80	5	CN.. 1204	DC	01293	01293



В качестве опции доступен комплект системы высокоеэффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).



Бушка

84 950 ...



Зажимной винт

84 950 ...



Рычаг

84 950 ...



Твердосплавная опорная пластина

84 950 ...

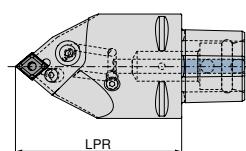
Комплектующие Адаптер

PSC 40	29200	M8X1/L17 SW3	28700	29000	27800
PSC 50	29200	M8X1/L17 SW3	28700	29000	27800
PSC 63	29200	M8X1/L17 SW3	28700	29000	27800

MaxiLock-N – PCMN 50° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеэффективного охлаждения



NEW

Нейтрал.

84 675 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC63 PCMN N 0100-12	PSC 63	100	5	CN.. 1204	DC	01293	
PSC63 PCMN N 0130-12	PSC 63	130	5	CN.. 1204	DC	11293	



В качестве опции доступен комплект системы высокоеэффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).



Бушка

84 950 ...



Зажимной винт

84 950 ...



Рычаг

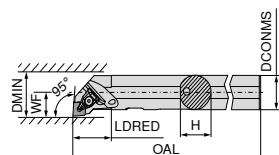
84 950 ...



Твердосплавная опорная пластина

Комплектующие Адаптер

PSC 63	29200	M8X1/L17 SW3	28700	29000	27800
--------	-------	--------------	-------	-------	-------

MaxiLock-D – DCLN 95° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 557 ...

Прав.

70 556 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A20Q DCLN R/L 09	20	19	180	35	13	25	2	CN.. 0903	720	720
A25R DCLN R/L 12	25	24	200	36	17	32	4	CN.. 1204	825	825
A32S DCLN R/L 12	32	31	250	40	22	40	4	CN.. 1204	832	832
A40T DCLN R/L 12	40	39	300	45	27	50	4	CN.. 1204	840	840
A40U DCLN L 16	50	47	350	45	35	63	6,5	CN.. 1606	85000	



Прихват



Отвёртка



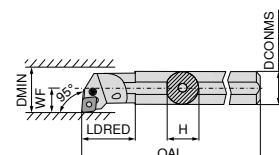
Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина**70 950 ...****80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 556 720 / 70 557 720	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	848
70 556 825 / 70 557 825	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	
70 556 832 / 70 557 832	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
70 556 840 / 70 557 840	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
70 557 85000	825	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	814

MaxiLock-N – PCLN 95° – Расточная державка с креплением рычагом

- ▲ A... = с каналами для СОЖ
▲ S... = без каналов для СОЖ



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 557 ...

Прав.

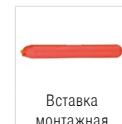
70 556 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A25R PCLN R/L 12	25	23	200	36,0	17	32	4	CN.. 1204	225	225
S25T PCLN R/L 12	25	23	300	22,0	17	32	4	CN.. 1204	025	025
A32S PCLN R/L 12	32	30	250	50,0	22	40	4	CN.. 1204	232	232
S32U PCLN R/L 12	32	30	350	24,1	22	40	4	CN.. 1204	032	032
A40T PCLN R/L 12	40	38	300	60,0	27	50	4	CN.. 1204	240	240
S40V PCLN R/L 12	40	38	400	24,1	27	50	4	CN.. 1204	040	04000 ¹⁾
S50W PCLN R/L 16	50	47	450	31,0	35	63	4	CN.. 1606	050	050

1) Никелированная

Шестигранный
ключ

Втулка

Вставка
монтажная

Рычаг



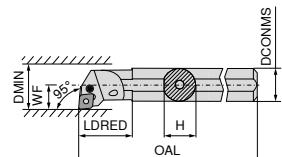
Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 556 225 / 70 557 225	SW3	176	198	192	187	205	233
70 556 025 / 70 557 025	SW3	176	198	192	187	205	233
70 556 232 / 70 557 232	SW3	176	198	192	187	205	233
70 556 032 / 70 557 032	SW3	176	198	192	187	205	233
70 556 240 / 70 557 240	SW3	176	198	192	187	209	233
70 556 04000 / 70 557 040	SW3	176	198	192	187	209	233
70 556 050 / 70 557 050	SW3	176	391	394	385	388	380

MaxiLock-N – PCLN 95° – Расточная державка с креплением рычагом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
									70 559 ...	70 558 ...
E-A25R PCLN R/L 12	25	23	200	40	17	31	4	CN.. 1204	025	025
E-A32S PCLN R/L 12	32	30	250	50	22	39	4	CN.. 1204	032	032
E-A40T PCLN R/L 12	40	38	300	60	27	48	4	CN.. 1204	040	040



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

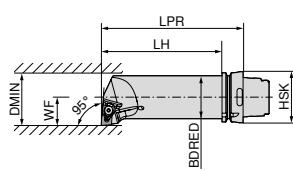
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 558 025 / 70 559 025	SW3	176	198	192	187	205	233
70 558 032 / 70 559 032	SW3	176	198	192	187	205	233
70 558 040 / 70 559 040	SW3	176	198	192	187	209	233

MaxiLock-D – DCLN 95° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
									74 529 ...	74 528 ...
HSK T63 50Q DCLN R/L 12	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	CN.. 1204	512	512



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина

70 950 ...

80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

820

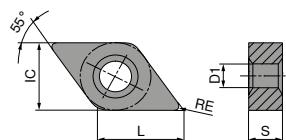
810

Комплектующие
Для артикула

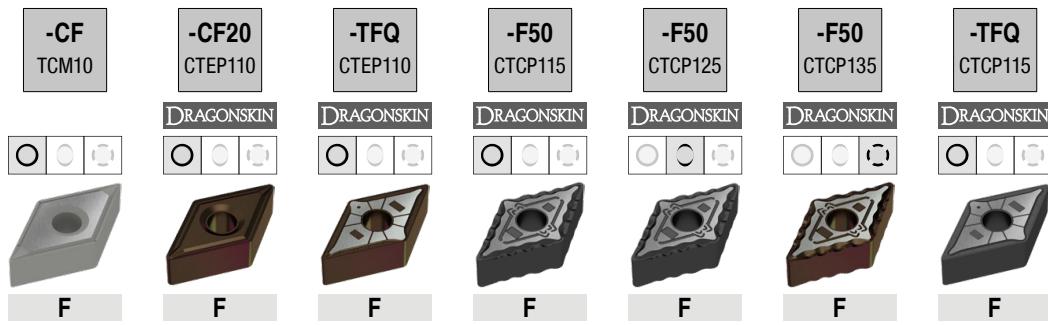
74 528 512 / 74 529 512		824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	810
-------------------------	--	-----	----------	-----	--------------	-----	-----

DNMG / DNMA / DNMM

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
DNMG 1104..	11,6	4,76	3,81	9,52
DNMG 1504..	15,5	4,76	5,16	12,70
DNM. 1506..	15,5	6,35	5,16	12,70



DNMG



ISO	RE мм	70 155 ...	76 102 ...	76 153 ...	76 134 ...	76 134 ...	76 134 ...	76 153 ...
110402EN	0,2				302	502	702	
110404EN	0,4	904		004	304	504	704	
110408EN	0,8			006	306	506	706	
110412EN	1,2				308	508	708	
150404EN	0,4				316	516	716	
150408EN	0,8				318	518	718	
150412EN	1,2				320	520	720	
150604EN	0,4	914		028	328	528	728	32800
150608EN	0,8			030	330	530	730	330
150612EN	1,2			032	332	532	732	
P		●		●		●		●
M		○		○		○		○
K		○		○		○		○
N								
S								
H								
O								

DNMG

-TFQ CTCP125		-XU CTCP115		-XU CTCP125		-M50 CTCK110		-M50 CTCK120		-M50 CTCP115		-M50 CTCP125	
DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN	
F DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	
ISO	RE mm												
110404EN	0,4											304	504
110408EN	0,8											306	506
110412EN	1,2											308	508
150404EN	0,4											316	514
150408EN	0,8											318	518
150412EN	1,2						018	020				320	516
150416EN	1,6											322	522
150604EN	0,4	528	328	528								328	528
150608EN	0,8	530	330	530	030							330	530
150612EN	1,2	332	532	032								332	532
150616EN	1,6											334	534
P	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●
M													
K	○	○	○	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○
N													
S													
H													
O													

DNMG

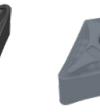
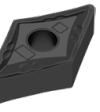
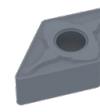
-M50 CTCP135		-TMQ CTCP125		-M70 CTCK110		-M70 CTCK120		-M70 CTCP115		-M70 CTCP125	
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
M	DNMG	M	DNMG	M	DNMG	M	DNMG	M	DNMG	M	DNMG
76 136 ...		76 197 ...		70 263 ...		70 263 ...		76 263 ...		76 263 ...	
ISO	RE mm										
110404EN	0,4	704									
110408EN	0,8	706									
110412EN	1,2	708									
150404EN	0,4	716									
150408EN	0,8	718				018	518	318	518	718	
150412EN	1,2	720				020	520	320	520	720	
150416EN	1,6	722						322	522	722	
150604EN	0,4	728									
150608EN	0,8	730	530	030	530	032	532	330	530	730	
150612EN	1,2	732	532	034	534			332	532	732	
150616EN	1,6	734						334	534	734	
P	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	
M	○										○
K		○	●	●				○	○		
N											
S											
H											
O											

9

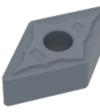
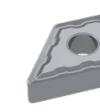
DNMA / DNMM

CTCK110		CTCK120		-R28 CTCP115		-R28 CTCP125		-R28 CTCP135		-R58 CTCP115		-R58 CTCP125	
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
R	DNMA	R	DNMA	R	DNMM								
70 156 ...		70 156 ...		76 165 ...		76 165 ...		76 165 ...		76 166 ...		76 166 ...	
ISO	RE mm												
150408EN	0,8	018	518										
150412EN	1,2	020	520										
150608EN	0,8	030	530										
150612EN	1,2	032	532	332	532			732	332	532			
150616EN	1,6			334	534			734	334	534			
P	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
M								○					
K	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
N													
S													
H													
O													

DNMM / DNMG

		-R58 CTCP135	NEW -F30 CTCM120	-F30 CTPM125	NEW -F30 CTCM130	NEW -M30 CTCM120	-M30 CTPM125	NEW -M30 CTCM130
		DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
								
		R DNMM	F DNMG	F DNMG	F DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
ISO	RE mm	76 166 ...	75 013 ...	75 013 ...	75 013 ...	75 014 ...	75 014 ...	75 014 ...
110404EN	0,4		10400	204	30400			
110408EN	0,8		10600	206	30600	10600	206	30600
110412EN	1,2					10800	208	30800
150604EN	0,4		12800	228	32800			
150608EN	0,8		13000	230	33000	13000	230	33000
150612EN	1,2	732				13200	232	33200
150616EN	1,6	734						
P		●	○	○	○	○	○	○
M		○	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S					○			
H								○
O								

DNMG

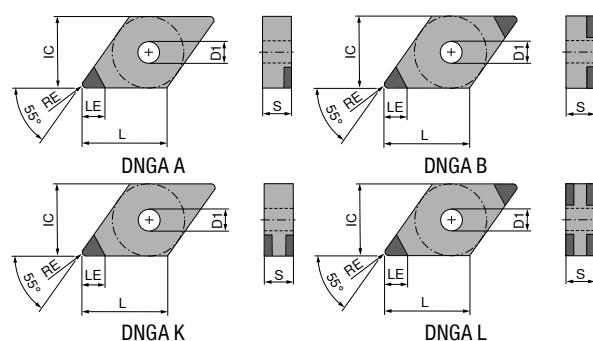
		NEW -M60 CTCM120	NEW -M60 CTPM125	NEW -M60 CTCM130	NEW -M34 CTPX710
		DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
					
		M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
ISO	RE mm	75 015 ...	75 015 ...	75 015 ...	75 004 ...
150404EN	0,4				61600
150408EN	0,8				61800
150412EN	1,2				62000
150608EN	0,8	13000	230	33000	63000
150612EN	1,2	13200	232	33200	63200
P		○	○	○	●
M		●	●	●	●
K					
N					○
S				○	●
H					
O					

DNMG

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25	-MRS CT-P35
		F DNMG	F DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
ISO	RE mm					
150404EN	0,4	01609	11609			
150408EN	0,8	01809	11809	01809	11809	
150604EN	0,4	02809	12809			
150608EN	0,8	03009	13009	03009	13009	23009
150612EN	1,2	03209	13209	03209	13209	23209
150616EN	1,6			03409	13409	23409
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K						
N						
S						
H						
O						

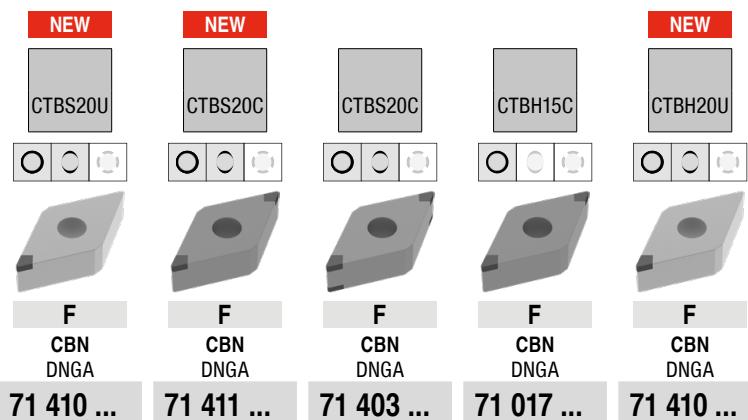
DNGA

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNGA 1504..	15,5	4,76	5,13	12,7
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,13	12,7



DNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

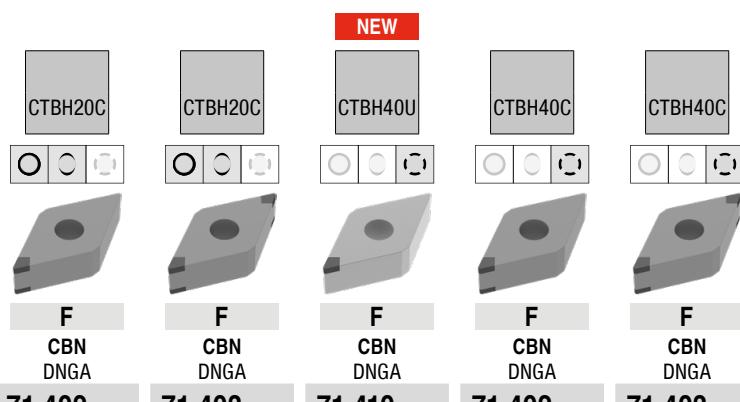


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm		71 410 ...	71 411 ...	71 403 ...	71 017 ...	71 410 ...
150604SN	0,4	0,09	10°	L (4)	2,8						
150604SN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8						
150604TN	0,4	0,09	15°	A (1)	3,5	20000					
150604SN	0,4	0,11	15°	B (2)	2,8						
150604SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8						
150404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8						
150604SN	0,4	0,09	20°	K (2)	2,8						
150604TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5	20000					
150404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5						
150604SN	0,4	0,14	25°	B (2)	2,8						
150604FN	0,4			A (1)	3,5						
150604SN	0,4	0,18	30°	L (4)	2,8						
150404FN	0,4			A (1)	3,5						
150608SN	0,8	0,09	10°	L (4)	2,6						
150608SN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,6						
150608TN	0,8	0,09	15°	A (1)	3,0	20100					
150608TN	0,8	0,09	15°	A (1)	5,0	20200					
150608SN	0,8	0,11	15°	K (2)	2,6						
150608SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,6						
150608SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,6						
150408SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,6						
150608TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0						
150408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0						
150608SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,6						
150608SN	0,8	0,16	25°	K (2)	2,6	20200					
150608SN	0,8	0,18	30°	L (4)	2,6						
150608FN	0,8			A (1)	3,0						
150408FN	0,8			A (1)	3,0						
150612SN	1,2	0,11	15°	B (2)	2,8						
150612SN	1,2	0,14	25°	B (2)	2,8						

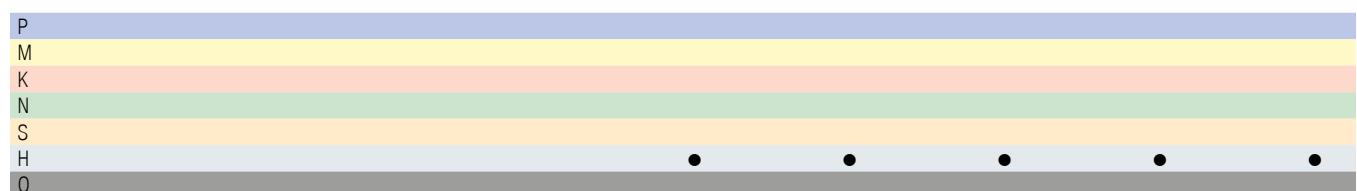
P											
M											
K				●		●		●			
N											
S			●		●		●				
H									●		●
O											

DNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

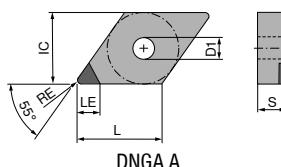


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm					
150604FN	0,4			A (1)	3,5					
150604TN	0,4	0,09	15°	K (2)	2,8	222				
150604SN	0,4	0,09	20°	K (2)	2,8					
150404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8					
150604SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8					
150404SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8					
150604SN	0,4	0,11	20°	K (2)	2,8	24200				
150604SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8		242			
150604SN	0,4	0,11	25°	K (2)	2,8					
150404TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8		20200			
150604TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8		24800			
150404SN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8					
150604TN	0,4	0,11	25°	K (2)	2,8	252				
150604SN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8					
150404TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5					
150604TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5					
150604SN	0,4	0,13	25°	L (4)	2,8		262			
150404FN	0,4			A (1)	3,5					
150404SN	0,4	0,13	25°	L (4)	2,8		20300			
150604SN	0,4	0,14	30°	L (4)	2,8					
150604SN	0,4	0,14	35°	K (2)	2,8					
150604FN	0,4			L (4)	2,8	29300				
150604FN	0,4			K (2)	2,8	212				
150604SN	0,4	0,14	35°	L (4)	2,8					
150408FN	0,8			A (1)	3,0					
150608TN	0,8	0,09	15°	K (2)	2,6	224				
150608SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,6					
150608SN	0,8	0,11	20°	K (2)	2,6	24300				
150608SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,6		244			
150408SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,6					
150608SN	0,8	0,11	25°	K (2)	2,6					
150408TN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,6		20500			
150608TN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,6		24900			
150408SN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,6					
150608TN	0,8	0,11	25°	K (2)	2,6	254				
150608SN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,6					
150408TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0					
150608FN	0,8			A (1)	3,0					
150608TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0					
150608SN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0					
150608SN	0,8	0,13	25°	K (2)	2,6	26000				
150608SN	0,8	0,13	25°	L (4)	2,6		264			
150408SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,6					
150608SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,6		274			
150608SN	0,8	0,14	35°	K (2)	2,6					
150608FN	0,8			L (4)	2,6		29400			
150408FN	0,8			L (4)	2,6		20400			
150608FN	0,8			K (2)	2,6	214				
150608SN	0,8	0,14	35°	L (4)	2,6					



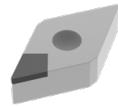
DNGA

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
DNGA 1504..	15,5	4,76	5,13	12,7
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,13	12,7

**DNGA**

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

NEW



F
DIAMOND
DNGA

71 128 ...

ISO	RE мм	TCE (NOI)	LE мм
150404FN	0,4	A (1)	6,4
150408FN	0,8	A (1)	6,0
150412FN	1,2	A (1)	5,6
150604FN	0,4	A (1)	6,4
150608FN	0,8	A (1)	6,0
150612FN	1,2	A (1)	5,6

10001

10101

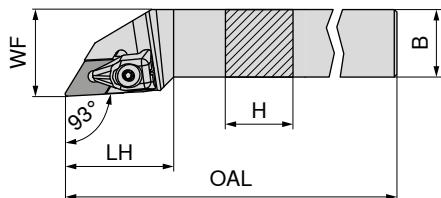
10201

10301

10401

10501

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

MaxiLock-D – DDJN 93° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 541 ...

Прав.

70 540 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DDJN R/L 1616 H11	16	16	100	33	20	2	DN.. 1104	816	816
DDJN R/L 2020 K11	20	20	125	33	25	2	DN.. 1104	820	820
DDJN R/L 2525 M11	25	25	150	33	32	2	DN.. 1104	825	825
DDJN R/L 2020 K15	20	20	125	40	25	4	DN.. 1504 / 1506	720	720
DDJN R/L 2525 M15	25	25	150	40	32	4	DN.. 1504 / 1506	725	725
DDJN R/L 3225 P15	32	25	170	40	32	4	DN.. 1504 / 1506	832	832



Для пластин DN.. 1504 использовать опорную пластину с артикулом 70 950 40000.



Прихват



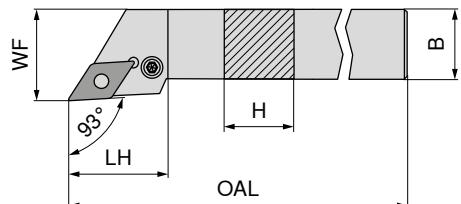
Отвёртка



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластинка D**70 950 ...****80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****Комплектующие
Для артикула**

70 541 816 / 70 540 816	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	808
70 541 820 / 70 540 820	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	808
70 541 825 / 70 540 825	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	808
70 541 720 / 70 540 720	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
70 541 725 / 70 540 725	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
70 541 832 / 70 540 832	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811

MaxiLock-N – PDJN 93° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 541 ...

Прав.

70 540 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PDJN R/L 1616 H11	16	16	100	30,0	20	3	DN.. 1104	116	116
PDJN R/L 2020 K11	20	20	125	30,0	25	3	DN.. 1104	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾
PDJN R/L 2525 M11	25	25	150	30,0	32	3	DN.. 1104	12500 ¹⁾	12500 ¹⁾
PDJN R/L 2020 K15	20	20	125	34,9	25	3,2	DN.. 1506	020	020
PDJN R/L 2525 M15	25	25	150	35,4	32	3,2	DN.. 1506	025	025
PDJN R/L 3225 P15	32	25	170	35,4	32	3,2	DN.. 1506	032	032
PDJN R/L 3232 P15	32	32	170	34,7	40	3,2	DN.. 1506	13200	13200

1) Никелированная



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина D

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

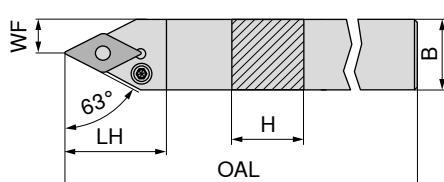
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 540 116 / 70 541 116	SW2,5	175	122	191	121	208	120
70 540 12000 / 70 541 12000	SW2,5	175	122	191	121	208	120
70 540 12500 / 70 541 12500	SW2,5	175	122	191	121	208	120
70 540 020 / 70 541 020	SW3	176	198	192	188	388	236
70 540 025 / 70 541 025	SW3	176	198	192	188	388	236
70 540 032 / 70 541 032	SW3	176	198	192	188	388	236
70 540 13200 / 70 541 13200	SW3	176	198	192	188	388	236

MaxiLock-N – PDNN 63° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 537 ...

Прав.

70 536 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PDNN R/L 2525 M11	25	25	150	30,0	12,5	3	DN.. 1104	125	125
PDNN R/L 2525 M15	25	25	150	36,5	12,5	3,2	DN.. 1506	025	025



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина D

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

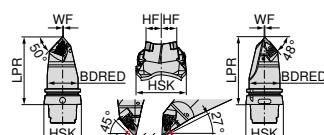
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 537 125 / 70 536 125	SW2,5	175	122	191	121	208	120
70 537 025 / 70 536 025	SW3	176	198	192	188	388	236

MaxiLock-D – DCMN + DDMN – Державка с прижимом

Нейтрал.

74 600 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR мм	BDRED мм	WF мм	HF мм	Момент затяжки Nm	Пластина	
HSK T63 DCMN L 12 + DDMN L 15	HSK-T 63	115	53	0,5	20	4	CN.. 1204 / DN.. 1506	501
HSK T100 DCMN L 12 + DDMN L 15	HSK-T 100	150	88	0,5	20	4	CN.. 1204 / DN.. 1506	701

Подрезка торца до макс. 78 мм



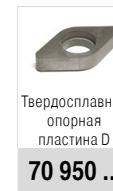
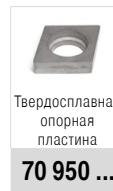
Прихват



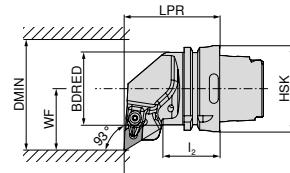
Отвёртка



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина DТвердосплавная
опорная
пластина**70 950 ...****80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

74 600 501	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811	810
74 600 701	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811	810

MaxiLock-D – DDUN 93° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

Прав.

74 516 ...**74 515 ...**

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR мм	I ₂ мм	BDRED мм	WF мм	DMN мм	Момент затяжки Nm	Пластина	
HSK T63 DDUN R/L 15	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	DN.. 1506	515
HSK T100 DDUN R/L 15	HSK-T 100	80	45	88	55	125	4	DN.. 1506	715



Прихват



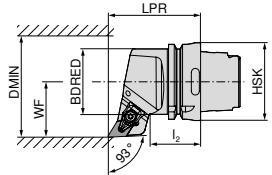
Отвёртка



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина D**70 950 ...****80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

74 516 515 / 74 515 515	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
74 516 715 / 74 515 715	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811

MaxiLock-D – DDJN 93° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 DDJN R/L 15	HSK-T 63	75	42	53	45	125	4	DN.. 1506	74 512 ...	74 511 ...
HSK T100 DDJN R/L 15	HSK-T 100	85	45	88	55	125	4	DN.. 1506	515 715	515 715



Прихват

70 950 ...



Отвёртка

80 950 ...



Зажимной винт

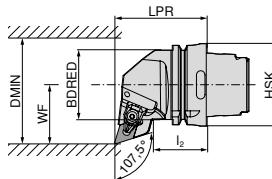
70 950 ...

Твердошлопавная
опорная
пластина D

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

74 512 515 / 74 511 515	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
74 512 715 / 74 511 715	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811

MaxiLock-D – DDHN 107,5° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 DDHN R/L 15	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	DN.. 1506	74 508 ...	74 507 ...



Прихват

70 950 ...



Отвёртка

80 950 ...



Зажимной винт

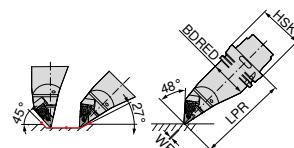
70 950 ...

Твердошлопавная
опорная
пластина D

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

74 508 515 / 74 507 515	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
-------------------------	-----	----------	-----	--------------	-----	-----

MaxiLock-D – DDMN 48° – Державка с прижимом

Лев.

74 519 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
HSK T63 DDMN L 15	HSK-T 63	130	53	0	4	DN.. 1506		515
HSK T100 DDMN L 15	HSK-T 100	160	88	0	4	DN.. 1506		715



Прихват

70 950 ...

Отвёртка

80 950 ...

Зажимной винт

70 950 ...

Твердосплавная опорная пластина D

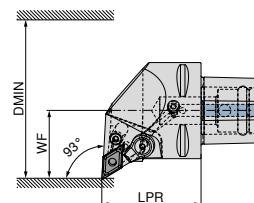
70 950 ...Комплектующие
Для артикула

74 519 515		824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
74 519 715		824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811

MaxiLock-N – PDUN 93° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



9

На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 661 ...**NEW**

Прав.

84 660 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 PDUN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1506	DC	01595	01595
PSC50 PDUN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1506	DC	01594	01594
PSC63 PDUN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1506	DC	01593	01593

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → **стр. 42.**

Втулка

84 950 ...

Зажимной винт

84 950 ...

Рычаг

84 950 ...

Твердосплавная опорная пластина D

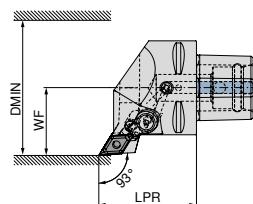
84 950 ...Комплектующие
Адаптер

PSC 40		29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900
PSC 50		29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900
PSC 63		29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900

MaxiLock-N – PDJN 93° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 665 ...

NEW

Прав.

84 664 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 PDJN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1506	DC	01595	01595
PSC50 PDJN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1506	DC	01594	01594
PSC63 PDJN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1506	DC	01593	01593



В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).



Втулка

84 950 ...



Зажимной винт

84 950 ...



Рычаг

84 950 ...



Твердосплавная опорная пластина D

84 950 ...

Комплектующие

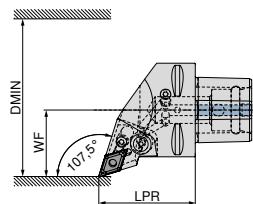
Адаптер

PSC 40	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900
PSC 50	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900
PSC 63	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900

Державка PDHN 107,5°

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 669 ...

NEW

Прав.

84 668 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 PDHN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1506	DC	01595	01595
PSC50 PDHN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1506	DC	01594	01594
PSC63 PDHN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1506	DC	01593	01593



В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).



Втулка

84 950 ...



Зажимной винт

84 950 ...



Рычаг

84 950 ...



Твердосплавная опорная пластина D

84 950 ...

Комплектующие

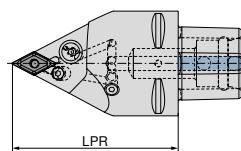
Адаптер

PSC 40	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900
PSC 50	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900
PSC 63	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27900

MaxiLock-N – PDNN 62,5° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



NEW

Нейтрал.

84 676 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling	
PSC63 PDNN N 0100-15	PSC 63	100	5	DN.. 1506	DC	01593
PSC63 PDNN N 0130-15	PSC 63	130	5	DN.. 1506	DC	11593

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → **стр. 42.**

Зажимной винт

84 950 ...

27600

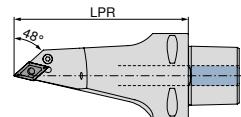
Адаптер
PSC 63

9

MaxiLock-N – PDMN 48° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



NEW

Нейтрал.

84 680 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling	
PSC63 PDMN L 0130-15	PSC 63	130	5	DN.. 1506	DC	11593

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → **стр. 42.**

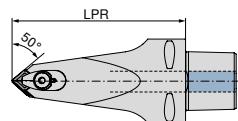
Зажимной винт

84 950 ...

27600

Адаптер
PSC 63

MaxiLock-D – DCMN + DDMN 50°/48° – Державка с прижимом



NEW

Нейтрал.

84 683 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
PSC63 DCMN-DDMN L 0130-12/15	PSC 63	130	10	CN.. 1204 / DN.. 1506	01293



Винт



Верхний прижим



Форсунка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная



Твердосплавная опорная

Комплектующие	
Адаптер	
PSC 63	
	M6X28 SW4
	28300
	28500
	28400
	27500
	27900
	27800

Комплект системы

высокоэффективного охлаждения

- ▲ Использование комплекта прямого охлаждения блокирует другой выход СОЖ, поэтому все давление концентрируется в комплекте!
 - ▲ Максимальное давление 100 бар

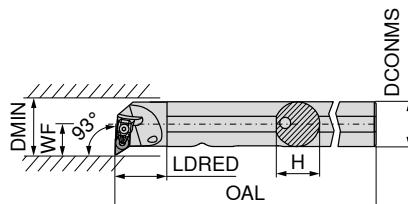
Комплект поставки:

Форсунка Direct Cooling и уплотнительное кольцо



84 950 ...

Комплект для подвода СОЖ 27400

MaxiLock-D – DDUN 93° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 569 ...

Прав.

70 568 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина
A25R DDUN R/L 11	25	24	200	30	17	32	2	DN.. 1104
A32S DDUN R/L 11	32	31	250	40	22	40	2	DN.. 1104
A40T DDUN R/L 15	40	39	300	45	27	50	4	DN.. 1506



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина D

70 950 ...

80 950 ...

70 950 ...

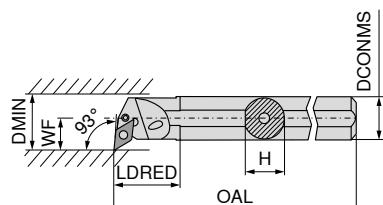
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 568 725 / 70 569 725	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	808
70 568 732 / 70 569 732	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	808
70 568 840 / 70 569 840	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811

MaxiLock-N – PDUN 93° – Расточная державка с креплением рычагом

- ▲ A... = с каналами для СОЖ
▲ S... = без каналов для СОЖ



На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 569 ...

Прав.

70 568 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина
A20Q PDUN R/L 11	20	18,5	180	36	16,0	28	3	DN.. 1104
A25R PDUN R/L 11	25	23,0	200	36	18,5	32	3	DN.. 1104
A32S PDUN R/L 11	32	30,0	250	36	22,0	40	3	DN.. 1104
A32S PDUN R/L 15	32	30,0	250	50	22,0	40	3,2	DN.. 1506
A40T PDUN R/L 15	40	38,0	300	60	27,0	50	3,2	DN.. 1506
S50W PDUN R/L 15	50	47,0	450	31	35,0	63	3,2	DN.. 1506

1) Никелированная



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина D

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

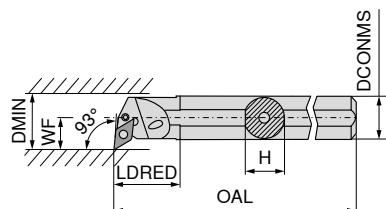
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 568 12000 / 70 569 12000	SW2,5	175				125	126
70 568 12500 / 70 569 125	SW2,5	175	122			121	208
70 568 132 / 70 569 13200	SW2,5	175	122	191		121	208
70 568 232 / 70 569 232	SW3	176	198	192		188	209
70 568 240 / 70 569 240	SW3	176	198	192		188	209
70 568 050 / 70 569 050	SW3	176	198	192	188	388	236

MaxiLock-N – PDUN 93° – Расточная державка с креплением рычагом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 563 ...

Прав.

70 562 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E-A25R PDUN R/L 11	25	23	200	40	17	31	3	DN.. 1104	025	025
E-A32S PDUN R/L 15	32	30	250	50	22	39	3,2	DN.. 1506	032	032
E-A40T PDUN R/L 15	40	38	300	60	27	48	3,2	DN.. 1506	040	040

Шестигранный
ключ

70 950 ...



Втулка

70 950 ...

Вставка
монтажная

70 950 ...



Рычаг

70 950 ...



Зажимной винт

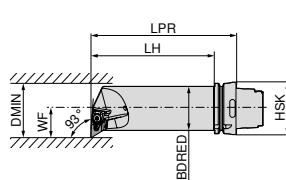
70 950 ...

Твердосплавная
опорная
пластина D

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 562 025 / 70 563 025	SW2,5	175	122	191	121	208	120
70 562 032 / 70 563 032	SW3	176	198	192	188	388	236
70 562 040 / 70 563 040	SW3	176	198	192	188	388	236

MaxiLock-D – DDUN 93° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

74 533 ...

Прав.

74 532 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 50Q DDUN R/L 15	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	DN.. 1506	515	515



Прихват

70 950 ...



Отвёртка

80 950 ...



Зажимной винт

70 950 ...

Твердосплавная
опорная
пластина D

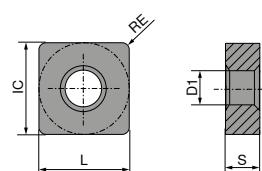
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

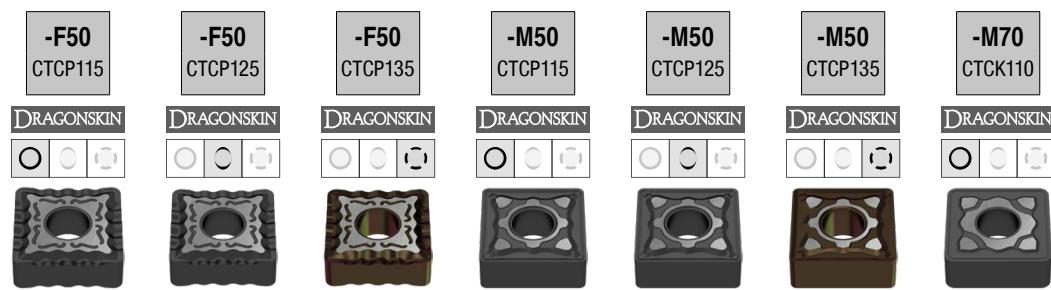
74 533 515 / 74 532 515	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	811
-------------------------	----------	-----	--------------	-----	-----

SNMG / SNMA / SNMM

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNMG 0903..	9,52	3,18	3,81	9,52
SNM. 1204..	12,70	4,76	5,16	12,70
SNM. 1506..	15,87	6,35	6,35	15,87
SNM. 1906..	19,05	6,35	7,94	19,05
SNMM 2507..	25,40	7,94	9,12	25,40
SNMM 2509..	25,40	9,52	9,12	25,40



SNMG



ISO	RE mm	F SNMG	F SNMG	F SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG
090308EN	0,8		306		506		706	
120404EN	0,4		316		516		716	
120408EN	0,8		318		518		718	
120412EN	1,2		320		520		720	
120416EN	1,6						322	522
150608EN	0,8					330	530	730
150612EN	1,2					332	532	732
150616EN	1,6					334	534	734
190612EN	1,2							044
190616EN	1,6							046

P	●	●	●	●	●	●	●	○
M				○			○	
K		○	○		○	○	○	●
N								
S								
H								
O								

SNMG / SNMA

-M70 CTCK120		-M70 CTCP115		-M70 CTCP125		-M70 CTCP135		CTCP125		CTCP135		CTCK110	
DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN		DRAGOSKIN	
M	SNMG	M	SNMG	M	SNMG	M	SNMG	M	SNMG	M	SNMG	R	SNMA
70 225 ...		76 225 ...		76 225 ...		76 225 ...			76 116 ...		76 116 ...		70 114 ...
ISO	RE mm												
090308EN	0,8									506		706	
120408EN	0,8	518	318	518	718								018
120412EN	1,2	520	320	520	720								020
120416EN	1,6	522	322	522	722								022
150612EN	1,2	532	332	532	732								032
150616EN	1,6	534	334	534	734								034
190612EN	1,2	544	344	544	744								044
190616EN	1,6	546	346	546	746								046
190624EN	2,4	348	548	548	748								
P		○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○
M						○					○		
K		●	○	○				○		○		●	
N													
S													
H													
O													

SNMA / SNMM

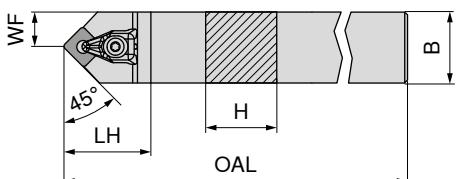
	CTCK120	-R28 CTCP115	-R28 CTCP125	-R28 CTCP135	-R58 CTCP115	-R58 CTCP125	-R58 CTCP135
	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN
R	SNMA	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM
ISO	RE mm						
120408EN	0,8	518			318	518	718
120412EN	1,2	520			320	520	720
120416EN	1,6	522					
150612EN	1,2	532	332	532	332	532	732
150616EN	1,6	534	334	534	334	534	734
190612EN	1,2	544			344	544	744
190616EN	1,6	546	346	546	346	546	746
190624EN	2,4				348	548	748
250724EN	2,4				360	560	760
250924EN	2,4		370	570	770	370	570
P	○	●	●	●	●	●	●
M				○			○
K	●	○	○		○	○	
N							
S							
H							
O							

SNMM / SNMG

-R88 CTCP115		-R88 CTCP125		-R88 CTCP135		NEW -F30 CTCM120		-F30 CTPM125		NEW -F30 CTCM130		NEW -M30 CTCM120	
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
R SNMM	R SNMM	R SNMM	R SNMM	F SNMG	F SNMG	F SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG
76 130 ...	76 130 ...	76 130 ...	75 016 ...	75 016 ...	75 016 ...	75 016 ...	75 017 ...						
ISO	RE mm												
120404EN	0,4						11600 11800	216 218		31600 31800			11800 12000
120408EN	0,8												
120412EN	1,2												
190616SN	1,6	346	546	746									
190624SN	2,4	348	548	748									
250724SN	2,4	36000	56000	760									
250924SN	2,4	37000	57000	770									
P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M				○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○											
N													
S								○					
H													
O													

SNMG

-M30 CTPM125		NEW -M30 CTCM130		NEW -M60 CTCM120		NEW -M60 CTPM125		NEW -M60 CTCM130		NEW -M34 CTPX710		
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	
M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	
75 017 ...	75 017 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 005 ...						
ISO	RE mm											
120408EN	0,8	218	31800	11800	218	31800	61800					
120412EN	1,2		32000	12000	210	32000	62000					
120416EN	1,6		12200	220	32200							
P	○	○	○	○	○	○	●					
M		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
K												
N								○				
S			○					○			●	
H												
O												

MaxiLock-D – DSDN 45° – Державка с прижимом

Нейтрал.

70 516 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
DSDN N 2020 K12	20	20	125	38	10,3	4	SN.. 1204	620
DSDN N 2525 M12	25	25	150	38	12,5	4	SN.. 1204	625



Прихват



Отвёртка



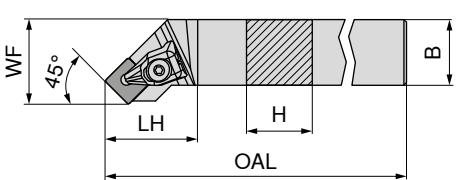
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина S

70 950 ...**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 516 620	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813
70 516 625	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813

MaxiLock-D – DSSN 45° – Державка с прижимом

9

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 513 ...**70 512 ...**

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
DSSN R/L 2020 K12	20	20	125	35	25	4	SN.. 1204	620
DSSN R/L 2525 M12	25	25	150	35	32	4	SN.. 1204	625
DSSN R/L 3225 P12	32	25	170	35	32	4	SN.. 1204	632



Прихват



Отвёртка



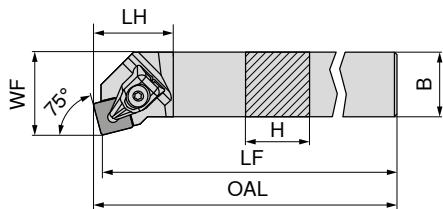
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина S

70 950 ...**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 512 620 / 70 513 620	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813
70 512 625 / 70 513 625	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813
70 512 632 / 70 513 632	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813

MaxiLock-D - DSKN 75° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 525 ...

Прав.

70 524 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DSKN R/L 2525 M12	25	25	153,3	150	28	32	4	SN.. 1204	625	625



Прихват

70 950 ...

824

T15 - IP



Отвёртка

80 950 ...

128

M4,5x12 - IP



Зажимной винт

70 950 ...

70 950 ...

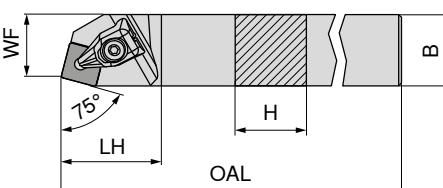
820

813

813

Комплектующие
Для артикула

70 525 625 / 70 524 625

MaxiLock-D - DSBN 75° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Прав.

70 520 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DSBN R 2020 K12	20	20	125	35	17	4	SN.. 1204		620
DSBN R 2525 M12	25	25	150	35	22	4	SN.. 1204		625
DSBN R 2525 M15	25	25	150	42	22	6,5	SN.. 1506		725
DSBN R 3232 P15	32	32	170	42	27	6,5	SN.. 1506		832
DSBN R 3232 P19	32	32	170	48	27	6,5	SN.. 1906		732
DSBN R 4040 S19	40	40	250	48	35	6,5	SN.. 1906		840
DSBN R 4040 S25	40	40	250	57	35	6,5	SN.. 2507 / SN.. 2509		940



Для пластин SN.. 2509 использовать опорную пластину с артикулом 70 950 40100.



Прихват

70 950 ...

824

T15 - IP



Отвёртка

80 950 ...

128

M4,5x12 - IP



Зажимной винт

70 950 ...

70 950 ...

820

813

813

Комплектующие
Для артикула

70 520 620

824

T15 - IP

128

M4,5x12 - IP

820

813

70 520 625

824

T15 - IP

128

M4,5x12 - IP

820

813

70 520 725

825

T20 - IP

129

M5x14 - IP

820

813

70 520 832

825

T20 - IP

129

M5x14 - IP

820

833

70 520 732

826

T20 - IP

129

M5x14 - IP

820

817

70 520 840

826

T20 - IP

129

M5x14 - IP

820

817

70 520 940

827

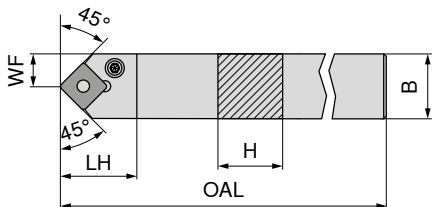
T25 - IP

130

M6x16 - IP

822

818

MaxiLock-N – PSDN 45° – Державка с рычагом

Нейтрал.

70 516 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
PSDN N 1616 H09	16	16	100	21,0	8,3	3	SNM. 0903	016
PSDN N 2020 K12	20	20	125	27,6	10,3	4	SNM. 1204	020
PSDN N 2525 M12	25	25	150	27,6	12,8	4	SNM. 1204	025
PSDN N 3225 P19	32	25	170	40,4	12,5	8	SNM. 1906	03200
PSDN N 4040 S25	40	40	250	48,8	20,0	8	SNM. 2507 / 2509	04000



Для пластин SN.. 2509 использовать опорную пластину с артикулом 70 950 40200.



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



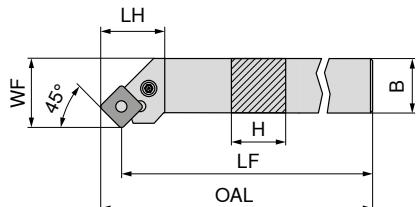
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина S

70 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 516 016	SW2,5	175	197	191	185	208	229
70 516 020	SW3	176	198	192	187	209	230
70 516 025	SW3	176	198	192	187	209	230
70 516 03200	SW4	396	392	395	386	389	383
70 516 04000	SW5	265	621	623	620	622	27600

MaxiLock-N – PSSN 45° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 513 ...

Прав.

70 512 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PSSN R/L 1616 H09	16	16	106,7	100	21,2	20	3	SNM. 0903	016	01600 ¹⁾
PSSN R/L 2020 K12	20	20	134,0	125	29,3	25	4	SNM. 1204	020	020
PSSN R/L 2525 M12	25	25	159,0	150	29,3	32	4	SNM. 1204	025	025
PSSN R/L 3225 P12	32	25	179,0	170	32,0	32	4	SNM. 1204	032	032
PSSN R 2525 M15	25	25	161,2	150	29,3	32	4	SNM. 1506		125
PSSN R 3232 P15	32	32	181,2	170	32,0	40	4	SNM. 1506		132
PSSN R/L 3232 P19	32	32	183,5	170	40,2	40	8	SNM. 1906	232	232
PSSN R 4040 S25	40	40	268,0	250	48,8	50	8	SNM. 2507 / 2509		04000

1) Никелированная



Для пластин SN.. 2509 использовать опорную пластину с артикулом 70 950 40200.



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



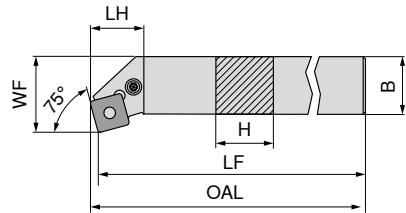
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина S

70 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 512 01600 / 70 513 016	SW2,5	175	197	191	185	208	229
70 512 020 / 70 513 020	SW3	176	198	192	187	209	230
70 512 025 / 70 513 025	SW3	176	198	192	187	209	230
70 512 032 / 70 513 032	SW3	176	198	192	187	209	230
70 512 125	SW3	176	391	394	385	388	382
70 512 132	SW3	176	391	394	385	388	382
70 512 232 / 70 513 232	SW4	396	392	395	386	389	383
70 512 04000	SW5	265	621	623	620	622	27600

MaxiLock-N – PSKN 75° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 525 ...

Прав.

70 524 ...

Обозначение по ISO	H mm	LF mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PSKN R/L 1616 H09	16	100	16	102,5	18,7	20	3	SNM. 0903	016	016
PSKN R/L 2020 K12	20	125	20	128,3	22,7	25	4	SNM. 1204	020	020
PSKN R/L 2525 M12	25	150	25	153,3	22,7	32	4	SNM. 1204	025	025
PSKN R/L 3225 P12	32	170	25	173,1	24,1	32	4	SNM. 1204	03200	03200
PSKN R 4040 S19	40	250	40	254,6	38,3	50	8	SNM. 1906	04000	04000



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина S

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

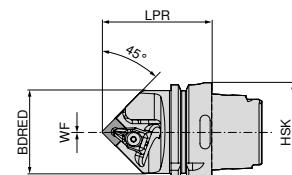
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 524 016 / 70 525 016	SW2,5	175	197	191	185	208	229
70 524 020 / 70 525 020	SW3	176	198	192	187	209	230
70 524 025 / 70 525 025	SW3	176	198	192	187	209	230
70 524 03200 / 70 525 03200	SW3	176	198	192	187	209	230
70 524 04000	SW4	396	392	395	386	389	383

MaxiLock-D – DSDN 45° – Державка с прижимом

Нейтрал.

74 522 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 DSDN N 12	HSK-T 63	70	53	0	4	SN.. 1204	512	
HSK T63 DSDN N 15	HSK-T 63	75	53	0	4	SN.. 1506	515	
HSK T100 DSDN N 12	HSK-T 100	80	88	0	4	SN.. 1204	712	
HSK T100 DSDN N 19	HSK-T 100	85	88	0	8	SN.. 1906	719	



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина S

70 950 ...

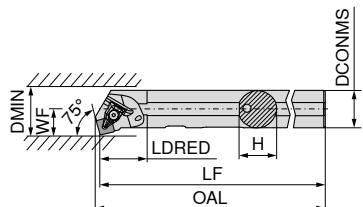
80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

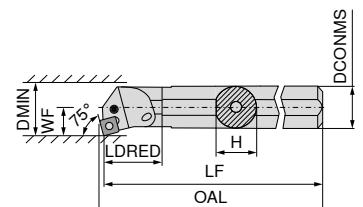
74 522 512		824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813
74 522 515		825	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	833
74 522 712		824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	813
74 522 719		826	T20 - IP	129	M5x14 - IP	821	817

MaxiLock-D – DSKN 75° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A32S DSKN R/L 12	32	31	250	254,2	40	22	40	4	SN.. 1204	70 561 ...	70 560 ...

Прихват		70 950 ...	824	T15 - IP	Отвёртка		80 950 ...	128	M4,5x12 - IP	Зажимной винт		70 950 ...
Комплектующие Для артикула	70 561 832 / 70 560 832											813

MaxiLock-N – PSKN 75° – Расточная державка с рычагом

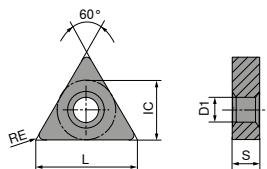
На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A25R PSKN R/L 12	25	23	200	203	15,5	17	32	4	SNM.. 1204	70 561 ...	70 560 ...
A32S PSKN R/L 12	32	30	250	253	16,0	22	40	4	SNM.. 1204	225	225
A40T PSKN R/L 12	40	38	300	303	23,0	27	50	4	SNM.. 1204	232	232

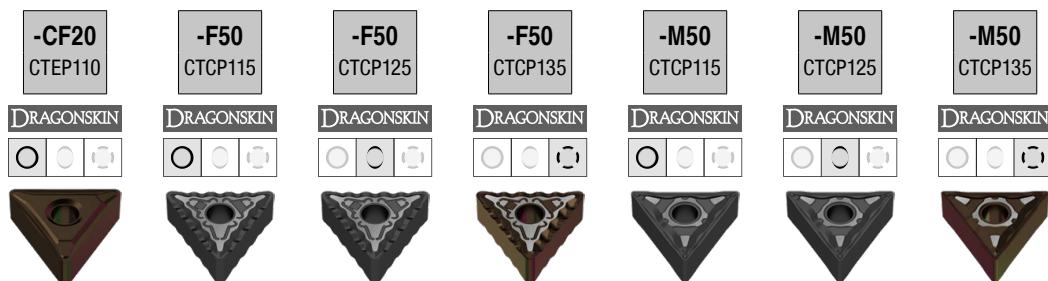
Шестигранный ключ		70 950 ...	SW3	176	Втулка		70 950 ...	SW3	198	Вставка монтажная		70 950 ...	SW3	192	Рычаг		70 950 ...	SW3	198	Зажимной винт		70 950 ...	SW3	192	Твердосплавная опорная пластина S		70 950 ...
Комплектующие Для артикула	70 561 225 / 70 560 225																										
	70 561 232 / 70 560 232																										
	70 561 240 / 70 560 240																										

TNMG / TNMA / TNMM

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
TNMG 1103..	11,0	3,18	2,26	6,35
TNM. 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52
TNM. 2204..	22,0	4,76	5,16	12,70



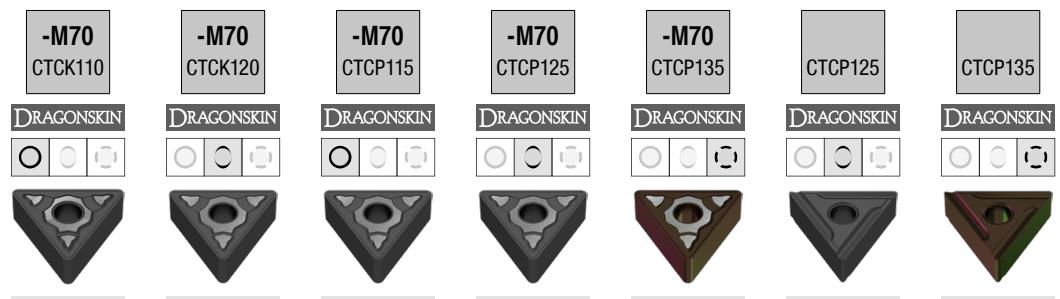
TNMG



	F CERMET TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG
ISO	76 149 ...	76 146 ...	76 146 ...	76 146 ...	76 138 ...	76 138 ...	76 138 ...
	RE mm						
110304EN	0,4		304	504	704		
110308EN	0,8		306	506	706		
160404EN	0,4	016	316	516	716	316	516
160408EN	0,8	018	318	518	718	318	518
160412EN	1,2	020	320	520	720	320	520
220408EN	0,8					330	530
220412EN	1,2					332	532

P	●	●	●	●	●	●	●
M	○			○			○
K	○	○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

TNMG



M M M M M M M

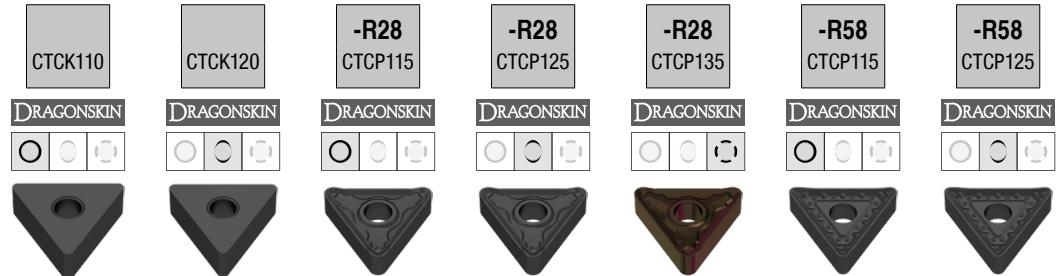
TNMG TNMG TNMG TNMG TNMG TNMG TNMG

70 155 ... **70 155 ...** **76 155 ...** **76 155 ...** **76 155 ...** **76 142 ...** **76 142 ...**

ISO	RE mm						
110302EN	0,2						702
160404ER	0,4						
160408EL	0,8						
160408EN	0,8	018	518	318	518	718	516 518
160408ER	0,8						
160412EN	1,2	020	520	320	520	720	517
220404EN	0,4				528		
220408EN	0,8	030	530	330	530	730	
220412EN	1,2	032	532	332	532	732	
220416EN	1,6	034	534	334	534	734	

P	○	○	●	●	●	●	●
M					○		○
K	●	●	○	○		○	○
N							
S							
H							
O							

TNMA / TNMM



R M R R R R R

TNMA TNMA TNMM TNMM TNMM TNMM TNMM

70 134 ... **70 134 ...** **76 154 ...** **76 154 ...** **76 154 ...** **76 152 ...** **76 152 ...**

ISO	RE mm						
160408EN	0,8	018	518				
160412EN	1,2	020	520				
160416EN	1,6	022	522				
220408EN	0,8	030	530				
220412EN	1,2	032	532				
220416EN	1,6	034	534	334	534	734	332 532

P	○	○	●	●	●	●	●
M					○		
K	●	●	○	○		○	○
N							
S							
H							
O							

TNMM / TNMG

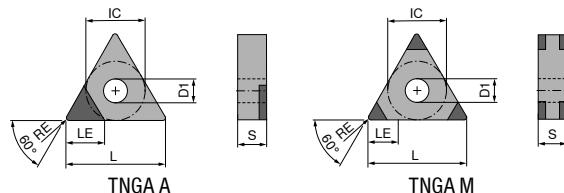
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
		-R58 CTCP135	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130
		DRAGONSkin						
		R TNMM	F TNMG	F TNMG	F TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG
		76 152 ...	75 019 ...	75 019 ...	75 019 ...	75 020 ...	75 020 ...	75 020 ...
ISO	RE mm							
160404EN	0,4		11600	216	31600			
160408EN	0,8		11800	218	31800	11800	218	
160412EN	1,2					12000	220	
220412EN	1,2	732					31800	
							32000	
P		●	○	○	○	○	○	
M		○	●	●	●	●	●	
K								
N								
S				○			○	
H								
O								

TNMG

		NEW	NEW	NEW	NEW
		-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M34 CTPX710
		DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
		M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG
		75 021 ...	75 021 ...	75 021 ...	75 006 ...
ISO	RE mm				
160408EN	0,8		11800	218	61800
160412EN	1,2		12000	220	62800
220404EN	0,4				63000
220408EN	0,8				63400
220416EN	1,6				
P		○	○	○	●
M		●	●	●	●
K					
N					○
S				○	●
H					
O					

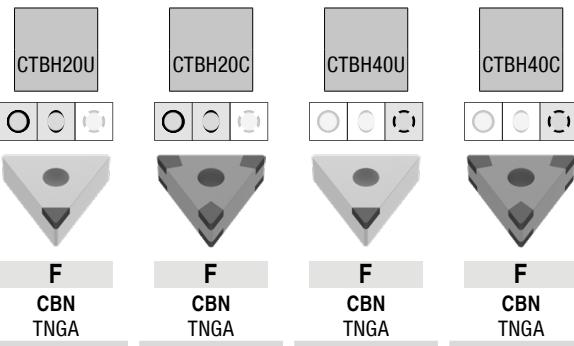
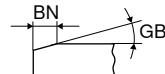
TNGA

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
TNGA 1103..	11,0	3,18	2,26	6,35
TNGA 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52



TNGA

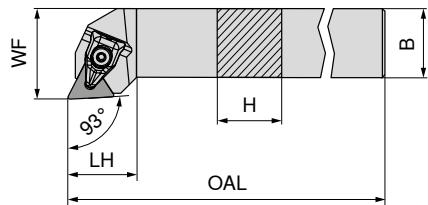
▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм	71 108 ...	71 404 ...	71 108 ...	71 404 ...
110304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	2,8	500			
110308FN	0,8			A (1)	2,5	502		802 ¹⁾	
110308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,5				
160404FN	0,4			A (1)	3,5	404 ¹⁾	222	804 ¹⁾	332
160404TN	0,4	0,09	15°	M (6)	2,8		242		342
160404SN	0,4	0,09	20°	M (6)	2,8	504	252		352
160404SN	0,4	0,11	20°	M (6)	2,8		212	904	
160404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5		262		
160404SN	0,4	0,11	25°	M (6)	2,8				372
160404TN	0,4	0,11	25°	M (6)	2,8				382
160404TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5				
160404FN	0,4			M (6)	2,8				
160404SN	0,4	0,13	25°	M (6)	2,8				
160404SN	0,4	0,14	30°	M (6)	2,8				
160404SN	0,4	0,14	35°	M (6)	2,8				
160408TN	0,8	0,09	15°	M (6)	2,5		224		
160408SN	0,8	0,09	15°	M (6)	2,5	506	234	324	
160408SN	0,8	0,09	20°	M (6)	2,5		244	334	
160408TN	0,8	0,09	20°	M (6)	2,5				
160408SN	0,8	0,11	20°	M (6)	2,5				
160408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0				
160408SN	0,8	0,11	25°	M (6)	2,5				
160408TN	0,8	0,11	25°	M (6)	2,5				
160408TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0				
160408SN	0,8	0,13	25°	M (6)	2,5				
160408SN	0,8	0,14	30°	M (6)	2,5				
160408SN	0,8	0,14	35°	M (6)	2,5				
160408FN	0,8			M (6)	2,5	406 ¹⁾	214	906	364
160408FN	0,8			A (1)	3,0		264		374
160408EN	0,8			M (6)	2,5		27200		384
160412TN	1,2	0,09	15°	M (6)	2,2				
160412SN	1,2	0,09	20°	M (6)	2,2		226		
160412SN	1,2	0,11	20°	M (6)	2,2		246		
160412SN	1,2	0,11	25°	M (6)	2,2		256		
160412TN	1,2	0,11	25°	M (6)	2,2		266		
160412SN	1,2	0,13	25°	M (6)	2,2				
160412SN	1,2	0,14	30°	M (6)	2,2				
160412SN	1,2	0,14	35°	M (6)	2,2				
160412FN	1,2			M (6)	2,2		216		

P				
M				
K				
N				
S				
H		●		●
O			●	●

1) Обработка до 60 HRC

MaxiLock-D – DTJN 93° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 591 ...

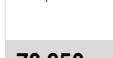
Прав.

70 590 ...

Обозначение по ISO	H мм	B мм	OAL мм	LH мм	WF мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DTJN R/L 2020 K16	20	20	125	23	25	2	TNM. 1604	820	820
DTJN R/L 2525 M16	25	25	150	24	32	2	TNM. 1604	825	825



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина Т

70 950 ...

80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула70 590 820 / 70 591 820
70 590 825 / 70 591 825

823

T09 - IP

126

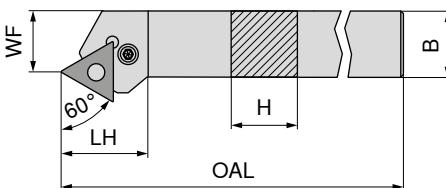
M3x7 - IP

819

819

847

847

MaxiLock-N – PTTN 60° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 529 ...

Прав.

70 528 ...

Обозначение по ISO	H мм	B мм	OAL мм	LH мм	WF мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
PTTN R/L 2020 K16	20	20	125	25,9	17	3	TNM. 1604	020	020
PTTN R/L 2525 M22	25	25	150	32,7	22	4	TNM. 2204	025	025

Шестигранный
ключ

Втулка

Вставка
монтажная

Рычаг



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина Т

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула70 529 020 / 70 528 020
70 529 025 / 70 528 025

SW2,5

175

197

191

185

208

225

SW3

176

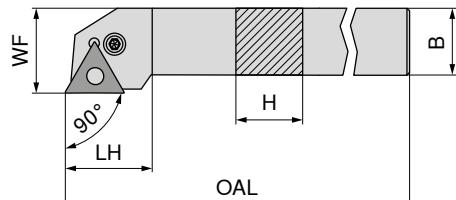
198

192

187

209

226

MaxiLock-N – PTGN 90° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 533 ...

Прав.

70 532 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	016	016
PTGN R/L 1616 H16	16	16	100	20	20	3	TNM. 1604	016	016
PTGN R/L 2020 K16	20	20	125	20	25	3	TNM. 1604	020	020
PTGN R/L 2525 M16	25	25	150	22	32	3	TNM. 1604	025	025
PTGN R/L 3225 P16	32	25	170	22	32	3	TNM. 1604	032	032
PTGN R/L 2525 M22	25	25	150	29	32	4	TNM. 2204	125	125
PTGN R/L 3232 P22	32	32	170	29	40	4	TNM. 2204	132	132



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина Т

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

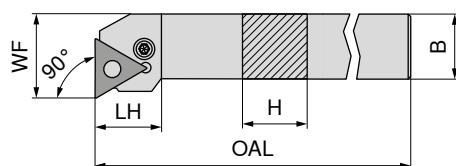
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 532 016 / 70 533 016	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 532 020 / 70 533 020	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 532 025 / 70 533 025	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 532 032 / 70 533 032	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 532 125 / 70 533 125	SW3	176	198	192	187	209	226
70 532 132 / 70 533 132	SW3	176	198	192	187	209	226

MaxiLock-N – PTFN 90° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 535 ...

Прав.

70 534 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	016	016
PTFN R/L 1616 H16	16	16	100	19,7	20	3	TNM. 1604	016	016
PTFN R/L 2020 K16	20	20	125	20,2	25	3	TNM. 1604	020	020
PTFN R/L 2525 M16	25	25	150	20,2	32	3	TNM. 1604	025	025
PTFN R/L 2525 M22	25	25	150	25,2	32	4	TNM. 2204	125	125
PTFN R/L 3225 P22	32	25	170	25,2	32	4	TNM. 2204	132	132



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина Т

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

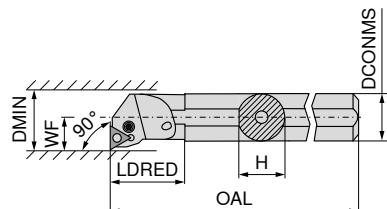
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 534 016 / 70 535 016	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 534 020 / 70 535 020	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 534 025 / 70 535 025	SW2,5	175	197	191	185	208	225
70 534 125 / 70 535 125	SW3	176	198	192	187	209	226
70 534 132 / 70 535 132	SW3	176	198	192	187	209	226

MaxiLock-N – PTFN 90° – Расточная державка с рычагом

- ▲ A... = с каналами для СОЖ
- ▲ S... = без каналов для СОЖ



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
									70 565 ...	70 564 ...
A16M PTFN R/L 11	16	15,0	150	14,0	11	20	2,2	TNM. 1103	216	216
A20Q PTFN R/L 11	20	18,5	180	14,0	13	25	2,2	TNM. 1103	220	220
A25R PTFN R/L 16	25	23,0	200	17,5	17	32	3	TNM. 1604	225	225
S25T PTFN R 16	25	23,0	300	17,5	17	32	3	TNM. 1604		02500
A32S PTFN R/L 16	32	30,0	250	18,0	22	40	3	TNM. 1604	232	232
A40T PTFN R/L 22	40	38,0	300	27,0	27	50	4	TNM. 2204	240	240
S50W PTFN R 22	50	47,0	450	35,0	35	63	4	TNM. 2204		050



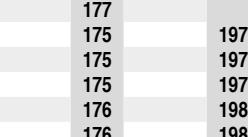
Шестигранный ключ



Втулка



Рычаг



Зажимной винт



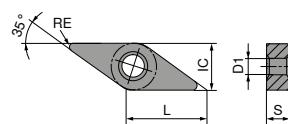
Твердошлифовая опорная пластина Т

Комплектующие
Для артикула

70 564 216 / 70 565 216	177			184	207	
70 564 220 / 70 565 220	177			184	207	
70 564 225 / 70 565 225	175	197		191	185	208
70 564 02500	175	197	191	185	208	225
70 564 232 / 70 565 232	175	197	191	185	208	225
70 564 240 / 70 565 240	176	198	192	187	209	226
70 564 050	176	198	192	187	209	226

VNMG

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNMG 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



VNMG

-F40 CTCP125	-F50 CTCP115	-F50 CTCP125	-F50 CTCP135	-XU CTCP115	-XU CTCP125	-M40 CTCP125
DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN
F VNMG	F VNMG	F VNMG	F VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG
76 000 ...	76 156 ...	76 156 ...	76 156 ...	76 294 ...	76 294 ...	76 001 ...
ISO	RE mm					
160404EN	0,4	516	316	516	316	516
160408EN	0,8	518	318	518	318	518
P	●	●	●	●	●	●
M				○		
K	○	○	○		○	○
N						
S						
H						
O						

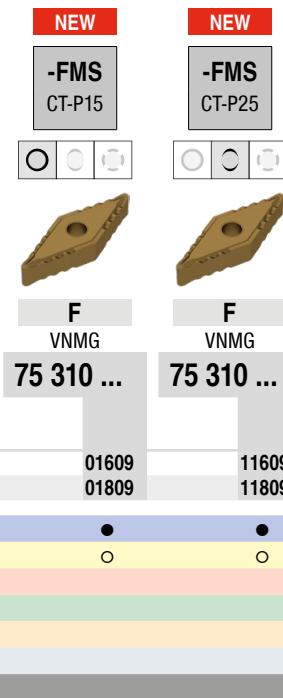
VNMG

-M50 CTCK120	-M50 CTCP115	-M50 CTCP125	NEW -F30 CTCM120	NEW -F30 CTPM125	NEW -F30 CTCM130	-M30 CTCM120
DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN
M VNMG	M VNMG	M VNMG	F VNMG	F VNMG	F VNMG	M VNMG
70 131 ...	76 131 ...	76 131 ...	75 022 ...	75 022 ...	75 022 ...	75 023 ...
ISO	RE mm					
160404EN	0,4		316	516	216	31600
160408EN	0,8	518	318	518	218	31800
160412EN	1,2	520	320	520		11800
P	○	●	●	○	○	○
M				●	●	●
K	●	○	○			
N						
S						
H						
O						

VNMG

		NEW	NEW
-M30	CTPM125	-M30	CTCM130
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
M VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG
75 023 ...	75 023 ...	75 009 ...	
ISO	RE mm		
160404EN	0,4		
160408EN	0,8	218	31800
160412EN	1,2		61600 61800 62000
P		○	●
M		●	●
K			
N			○
S		○	●
H			
O			

VNMG



ISO RE
mm

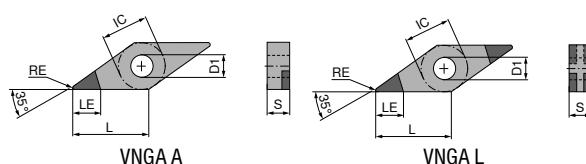
160404EN 0,4
160408EN 0,8

01609 11609
01809 11809

P ● ●
M ○ ○
K ○
N
S
H
O

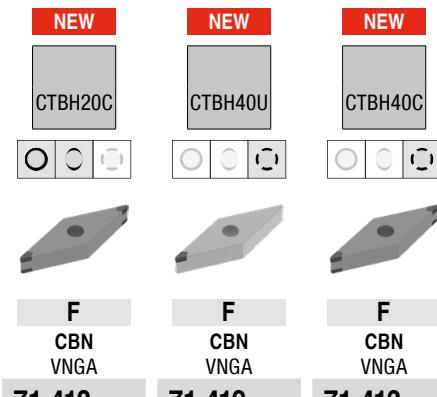
VNGA

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNGA 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52

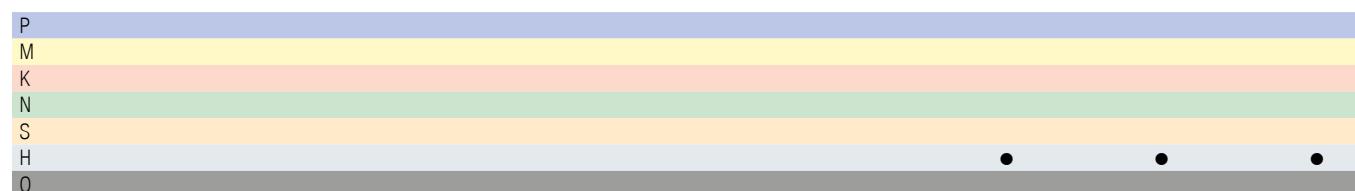


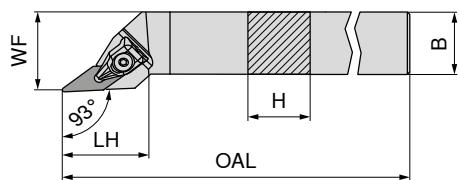
VNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
160404FN	0,4			A (1)	5,0
160404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8
160404SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8
160404TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8
160404SN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8
160404TN	0,4	0,12	25°	A (1)	5,0
160404SN	0,4	0,13	25°	L (4)	2,8
160404SN	0,4	0,14	30°	L (4)	2,8
160404SN	0,4	0,14	35°	L (4)	2,8
160404FN	0,4			L (4)	2,8
160408SN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,2
160408SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,2
160408SN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,2
160408TN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,2
160408TN	0,8	0,12	25°	A (1)	4,4
160408SN	0,8	0,13	25°	L (4)	2,2
160408SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,2
160408SN	0,8	0,14	35°	L (4)	2,2
160408FN	0,8			L (4)	2,2
160408FN	0,8			A (1)	4,4



MaxiLock-D – DVJN 93° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
DVJN R/L 2020 K16	20	20	125	39	25	2	VN.. 1604	620	620
DVJN R/L 2525 M16	25	25	150	39	32	2	VN.. 1604	725	725



Прихват



Отвёртка



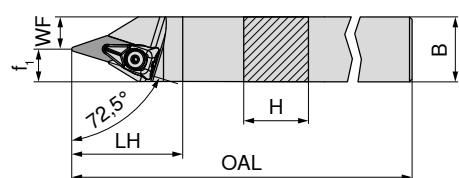
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина V

Комплектующие
Для артикула

70 502 620 / 70 503 620	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	806
70 502 725 / 70 503 725	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	806

MaxiLock-D – DVVN 72,5° – Державка с прижимом

Нейтрал.

70 506 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	f ₁ mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
DVVN N 2020 K16	20	20	125	43	7,5	12,5	2	VN.. 1604	620
DVVN N 2525 M16	25	25	150	43	12,5	12,5	2	VN.. 1604	625



Прихват



Отвёртка



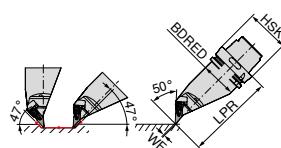
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина V

Комплектующие
Для артикула

70 506 620	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	806
70 506 625	835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	806

MaxiLock-D – DVMN 50° – Державка с прижимом

Лев.

74 525 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
HSK T63 DVMN L 16	HSK-T 63	130	53	0	2	VN.. 1604		516
HSK T100 DVMN L 16	HSK-T 100	160	88	0	2	VN.. 1604		716



Прихват



Отвёртка



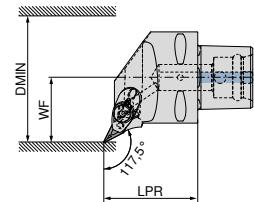
Зажимной винт



Твердошлопанная опорная пластина V

70 950 ...**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

74 525 516		835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	806
74 525 716		835	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	806

MaxiLock-D – DVPN 117,5° – Державка с прижимом

9

На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 673 ...**NEW**

Прав.

84 672 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
PSC40 DVPN R/L 50050-16	PSC 40	50	27	50	10	VN.. 1604		01695
PSC50 DVPN R/L 65060-16	PSC 50	60	35	65	10	VN.. 1604		01694
PSC63 DVPN R/L 80065-16	PSC 63	65	45	80	10	VN.. 1604		01693



Винт



Верхний прижим



Форсунка



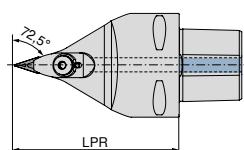
Зажимной винт



Твердошлопанная опорная пластина V

84 950 ...**84 950 ...****84 950 ...****84 950 ...****84 950 ...**Комплектующие
Адаптер

PSC 40		M6X28 SW4	28300	28500	28400	27600	28000
PSC 50		M6X28 SW4	28300	28500	28400	27600	28000
PSC 63		M6X28 SW4	28300	28500	28400	27600	28000

MaxiLock-D – DVVN 72,5° – Державка с прижимом

NEW

Нейтрал.

84 679 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
PSC63 DVVN N 0100-16	PSC 63	100	10	VN.. 1604		01693
PSC63 DVVN N 0130-16	PSC 63	130	10	VN.. 1604		11693

Винт
84 950 ...Верхний прижим
84 950 ...Форсунка
84 950 ...Зажимной винт
84 950 ...Твердосплавная опорная пластина V
84 950 ...Комплектующие
Адаптер

PSC 63

M6X28 SW4

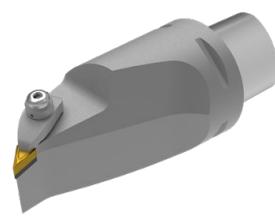
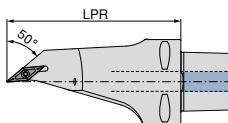
28300

28500

28400

27600

28000

MaxiLock-D – DVMN 50° – Державка с прижимом

NEW

Нейтрал.

84 682 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
PSC63 DVMN L 0130-16	PSC 63	130	10	VN.. 1604		01693

Винт
84 950 ...Верхний прижим
84 950 ...Форсунка
84 950 ...Зажимной винт
84 950 ...Твердосплавная опорная пластина V
84 950 ...Комплектующие
Адаптер

PSC 63

M6X28 SW4

28300

28600

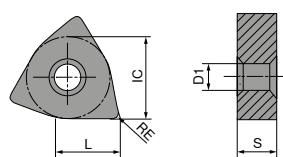
28400

27600

28000

WNMG / WNMA

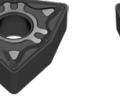
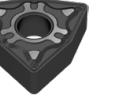
Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
WNMG 0604..	6,5	4,76	3,81	9,52
WNM. 0804..	8,6	4,76	5,16	12,70



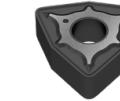
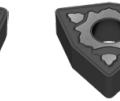
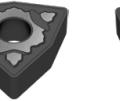
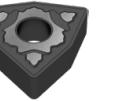
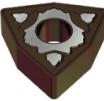
WNMG

-CF20 CTEP110	-TFQ CTEP110	-F50 CTCP115	-F50 CTCP125	-F50 CTCP135	-TFQ CTCP115	-TFQ CTCP125
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
F CERMET WNMG	F CERMET WNMG	F WNMG	F WNMG	F WNMG	F WNMG	F WNMG
76 171 ...	76 177 ...	76 157 ...	76 157 ...	76 157 ...	76 177 ...	76 177 ...
ISO	RE мм					
060404EN	0,4	004				
060408EN	0,8	006	006			
080404EN	0,4		016	304	704	514
080408EN	0,8	018	018	306	706	506
080412EN	1,2			316	716	
				318	718	518
				320	720	520
				516		
				518		
				520		
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○			○	
K	○	○	○	○		○
N						
S						
H						
O						

WNMG

	-XU CTCP115	-XU CTCP125	-M50 CTCK110	-M50 CTCK120	-M50 CTCP115	-M50 CTCP125	-M50 CTCP135
DRAGONSkin	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
							
M	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
76 295 ...	76 295 ...	70 139 ...	70 139 ...	76 139 ...	76 139 ...	76 139 ...	76 139 ...
ISO	RE mm						
060404EN	0,4				304	504	704
060408EN	0,8				306	506	706
060412EN	1,2				308	508	708
080404EN	0,4	316	516		316	516	716
080408EN	0,8	318	518	018	318	518	718
080412EN	1,2	320	520	020	520	520	720
080416EN	1,6				322	522	722
P	●	●	○	○	●	●	●
M							
K	○	○	●	●	○	○	○
N							
S							
H							
O							

WNMG

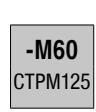
	-TMQ CTCP115	-TMQ CTCP125	-M70 CTCK110	-M70 CTCK120	-M70 CTCP115	-M70 CTCP125	-M70 CTCP135
DRAGONSkin	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
							
M	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
76 198 ...	76 198 ...	70 273 ...	70 273 ...	76 273 ...	76 273 ...	76 273 ...	76 273 ...
ISO	RE mm						
060408EN	0,8				306	506	706
060412EN	1,2				308	508	708
080408EN	0,8	31800	518	018	318	518	718
080412EN	1,2	320	520	020	520	520	720
080416EN	1,6			022	522	522	722
P	●	●	○	○	●	●	●
M							
K	○	○	●	●	○	○	○
N							
S							
H							
O							

WNMA / WNMG

							
	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
							
	R WNMA	R WNMA	F WNMG	F WNMG	F WNMG	M WNMG	M WNMG
	70 169 ...	70 169 ...	75 024 ...	75 024 ...	75 024 ...	75 025 ...	75 025 ...
ISO	RE mm						
060404EN	0,4			10400	204	30400	
060408EN	0,8			10600	206	30600	10600
060412EN	1,2						10800
080404EN	0,4			11600	216	31600	
080408EN	0,8	018	518	11800	218	31800	11800
080412EN	1,2	020	520				12000
080416EN	1,6	022	522				218
							220
P	○	○	○	○	○	○	○
M			●	●	●	●	●
K	●	●					
N							
S					○		
H							
O							

9

WNMG

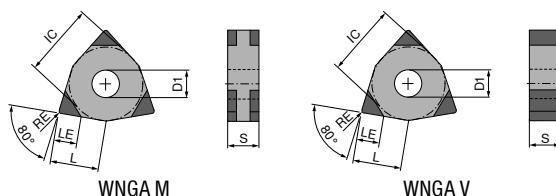
					
	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
					
	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG
	75 025 ...	75 026 ...	75 026 ...	75 026 ...	75 008 ...
ISO	RE mm				
060408EN	0,8		30600	10600	30600
060412EN	1,2		30800	10800	30800
080408EN	0,8		31800	11800	31800
080412EN	1,2		32000	12000	32000
					61800
					62000
P	○	○	○	○	●
M		●	●	●	●
K					
N					○
S		○		○	●
H					
O					

WNMG

	NEW -FMS CT-P15	NEW -FMS CT-P25	NEW -MRS CT-P15	NEW -MRS CT-P25	NEW -MRS CT-P35
	F WNMG	F WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG
ISO	RE mm				
080404EN	0,4	01609	11609		
080408EN	0,8	01809	11809	01809	11809
080412EN	1,2	02009	12009	02009	12009
P	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

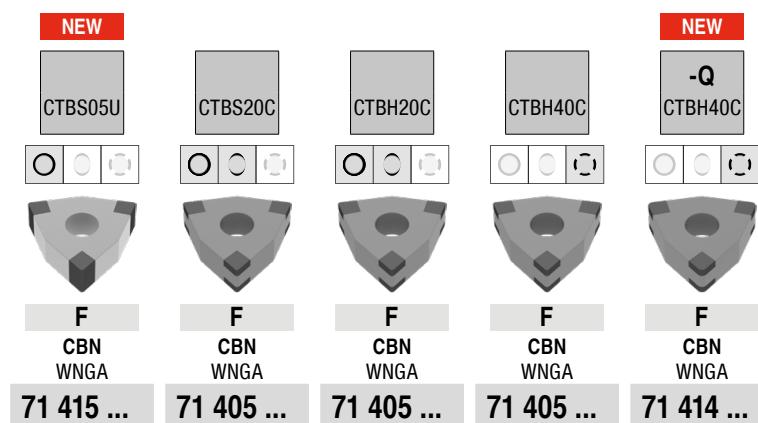
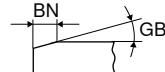
WNGA

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNGA 0804..	8,5	4,76	5,13	12,7



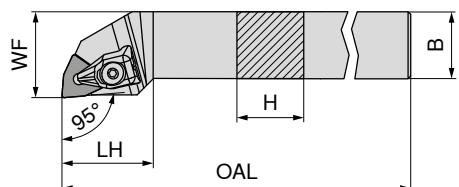
WNGA

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 415 ...	71 405 ...	71 405 ...	71 405 ...	71 414 ...
080404FN	0,4			M (6)	2,8					
080404SN	0,4	0,09	10°	M (6)	2,8		122		20200	
080404TN	0,4	0,09	15°	M (6)	2,8			23200		
080404SN	0,4	0,09	15°	M (6)	2,8		132			
080404SN	0,4	0,09	20°	M (6)	2,8		152		242	
080404SN	0,4	0,11	20°	M (6)	2,8			25200	332	
080404TN	0,4	0,11	25°	M (6)	2,8					
080404SN	0,4	0,11	25°	M (6)	2,8				352	
080404SN	0,4	0,13	25°	M (6)	2,8			262		
080404SN	0,4	0,14	30°	M (6)	2,8				372	
080404TN	0,4	0,20	30°	V (3)	2,8	00100				
080404TN	0,4	0,20	30°	V (3)	4,5	00200				
080408SN	0,8	0,09	10°	M (6)	2,5		124			
080408TN	0,8	0,09	15°	M (6)	2,5		134	23300		
080408SN	0,8	0,09	15°	M (6)	2,5		154			
080408SN	0,8	0,09	20°	M (6)	2,5			244	334	
080408SN	0,8	0,11	20°	M (6)	2,5			25300		
080408TN	0,8	0,11	25°	M (6)	2,5				354	60100
080408SN	0,8	0,11	25°	M (6)	2,5			264	364	
080408SN	0,8	0,13	25°	M (6)	2,5		174			
080408SN	0,8	0,16	25°	M (6)	2,5			274	376	
080408SN	0,8	0,14	30°	M (6)	2,5					
080408TN	0,8	0,20	30°	V (3)	2,6	00300				
080408TN	0,8	0,20	30°	V (3)	4,2	00400			38200	
080408SN	0,8	0,14	35°	M (6)	2,5					60000
080408EN	0,8			M (6)	2,5					
080412SN	1,2	0,11	20°	M (6)	2,2				34200	
080412SN	1,2	0,11	25°	M (6)	2,2				35100	
080412SN	1,2	0,14	30°	M (6)	2,2				36100	
080412TN	1,2	0,20	30°	V (3)	2,4	00500				
080412TN	1,2	0,20	30°	V (3)	4,0	00600			38300	
080412SN	1,2	0,14	35°	M (6)	2,2					

P										
M						●	●			
K										
N										
S						●				
H							●	●	●	●
O										

MaxiLock-D – DWLN 95° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 543 ...

Прав.

70 542 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	716	716
DWLN R/L 1616 H06	16	16	100	25	20	2	WN.. 0604	716	716
DWLN R/L 2020 K06	20	20	125	27	25	2	WN.. 0604	720	720
DWLN R/L 2525 M06	25	25	150	27	32	2	WN.. 0604	725	725
DWLN R/L 2020 K08	20	20	125	34	25	4	WN.. 0804	620	620
DWLN R/L 2525 M08	25	25	150	34	32	4	WN.. 0804	625	625



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина W

70 950 ...

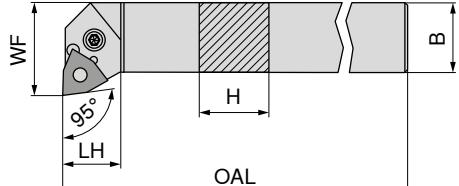
80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 543 716 / 70 542 716	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	807
70 543 720 / 70 542 720	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	807
70 543 725 / 70 542 725	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	807
70 543 620 / 70 542 620	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	812
70 543 625 / 70 542 625	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	812

MaxiLock-N – PWLN 95° – Державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 543 ...

Прав.

70 542 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	116	11600 ¹⁾
PWLN R/L 1616 H06	16	16	100	20	22,5	3	WNMG 0604	116	11600 ¹⁾
PWLN R/L 2020 K06	20	20	125	26	25,0	3	WNMG 0604	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾
PWLN R/L 2525 M06	25	25	150	19	32,0	3	WNMG 0604	125	12500 ¹⁾
PWLN R/L 2020 K08	20	20	125	22	25,0	4	WNMG 0804	020	020
PWLN R/L 2525 M08	25	25	150	22	32,0	4	WNMG 0804	025	025
PWLN R/L 3225 P08	32	25	170	22	32,0	4	WNMG 0804	032	032

1) Никелированная



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина W

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

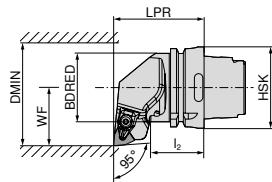
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 542 11600 / 70 543 116	SW2,5	175	122	191	185	208	127
70 542 12000 / 70 543 12000	SW2,5	175	122	191	185	208	127
70 542 12500 / 70 543 125	SW2,5	175	122	191	185	208	127
70 542 020 / 70 543 020	SW3	176	198	192	187	209	235
70 542 025 / 70 543 025	SW3	176	198	192	187	209	235
70 542 032 / 70 543 032	SW3	176	198	192	187	209	235

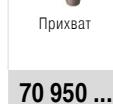
MaxiLock-D – DWLN 95° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 DWLN R/L 08	HSK-T 63	70	42	53	45	125	WN.. 0804	74 529 ...	74 528 ...
HSK T100 DWLN R/L 08	HSK-T 100	80	45	88	55	125	WN.. 0804	508 708	508 708



Прихват



Отвертка



Зажимной винт

Твердошлоплавная
опорная
пластина WКомплектующие
Для артикула74 528 508 / 74 529 508
74 528 708 / 74 529 708

824

T15 - IP

128

M4,5x12 - IP

820

820

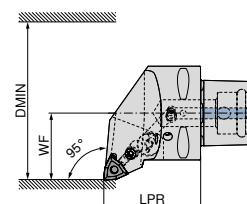
812

812

MaxiLock-N – PWLN 95° – Державка с рычагом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling	Лев.	Прав.
PSC40 PWLN R/L 50050-08	PSC 40	50	27	50	5	WN.. 0804	DC	84 653 ...	84 652 ...
PSC50 PWLN R/L 65060-08	PSC 50	60	35	65	5	WN.. 0804	DC	00895	00895
PSC63 PWLN R/L 80065-08	PSC 63	65	45	80	5	WN.. 0804	DC	00894	00894



В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → стр. 42.



Втулка



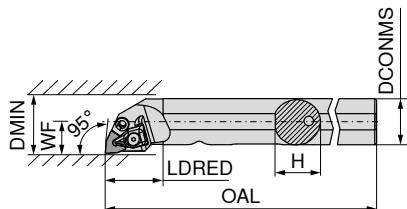
Зажимной винт



Рычаг

Твердошлоплавная
опорная
пластина WКомплектующие
Адаптер

PSC 40	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27700
PSC 50	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27700
PSC 63	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27700

MaxiLock-D – DWLN 95° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A25R DWLN R/L 06	25	24	200	32	17	32	2	WN.. 0604	725	725
A32S DWLN R/L 08	32	31	250	40	22	40	4	WN.. 0804	732	732
A40T DWLN R/L 08	40	39	300	45	27	50	4	WN.. 0804	64000	640



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Гидрант



Твердосплавная опорная пластина W

70 950 ...

80 950 ...

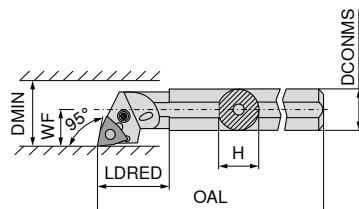
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 572 725 / 70 573 725	823	T09 - IP	126	M3x7 - IP	819	834	807
70 572 732 / 70 573 732	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	834	812
70 572 640 / 70 573 64000	824	T15 - IP	128	M4,5x12 - IP	820	834	812

MaxiLock-N – PWLN 95° – Расточная державка с рычагом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A16M PWLN R/L 06	16	15	150	20	11	20	3	WNMG 0604	11600 ¹⁾	11600 ¹⁾
A20Q PWLN R/L 06-1	20	19	180	30	13	25	3	WNMG 0604	12100 ¹⁾	12100 ¹⁾
A25R PWLN R/L 06	25	23	200	25	17	32	3	WNMG 0604	12500 ¹⁾	12500 ¹⁾
A32S PWLN R/L 06	32	30	250	50	22	40	3	WNMG 0604	132	132
A25R PWLN R/L 08	25	23	200	40	17	31	4	WNMG 0804	225	225
A32S PWLN R/L 08	32	30	250	50	22	40	4	WNMG 0804	032	032
A40T PWLN R/L 08	40	39	300	60	27	50	4	WNMG 0804	040	040

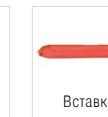
1) Никелированная



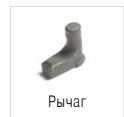
Шестигранный ключ



Втулка



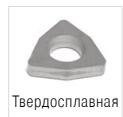
Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



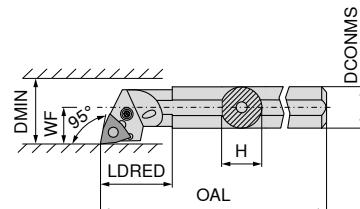
Твердосплавная опорная пластина W

Комплектующие
Для артикула

70 572 11600 / 70 573 11600	SW2	177			129	217
70 572 12100 / 70 573 12100	SW2	177			129	217
70 572 12500 / 70 573 12500	SW2,5	175	122		185	208
70 572 132 / 70 573 132	SW2,5	175	122	191	185	208
70 572 225 / 70 573 225	SW3	176			187	205
70 572 032 / 70 573 032	SW3	176	198	192	187	209
70 572 040 / 70 573 040	SW3	176	198	192	187	209

MaxiLock-N – PWLN 95° – Расточная державка с рычагом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Прав.

70 566 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
E-A16M PWLN R 06	16	15	150	24	11	20	3	WNMG 0604	016
E-A20Q PWLN R 06	20	18	180	29	13	27	3	WNMG 0604	020
E-A25R PWLN R 06	25	23	200	40	17	31	3	WNMG 0604	025
E-A25R PWLN R 08	25	23	200	40	17	31	4	WNMG 0804	125
E-A32S PWLN R 08	32	30	250	50	22	39	4	WNMG 0804	032
E-A40T PWLN R 08	40	38	300	60	27	48	4	WNMG 0804	040



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт

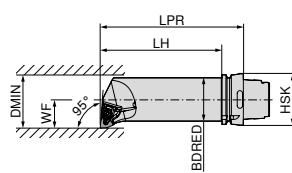


Твердосплавная опорная пластина W

70 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 566 016	SW2	177				129	217	
70 566 020	SW2	177				129	217	
70 566 025	SW2,5	175	122		191	185	208	127
70 566 125	SW3	176				187	209	
70 566 032	SW3	176	198	192	192	187	209	235
70 566 040	SW3	176	198	192	192	187	209	235

9

MaxiLock-D – DWLN 95° – Расточная державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

74 537 ...

Прав.

74 536 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
HSK T63 50Q DWLN R/L 08	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	WN.. 0804	508



Прихват



Отвёртка



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина W

70 950 ...**80 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

74 536 508 / 74 537 508

824 T15 - IP

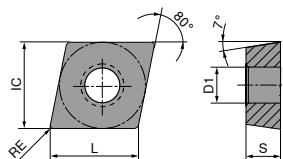
128 M4,5x12 - IP

820

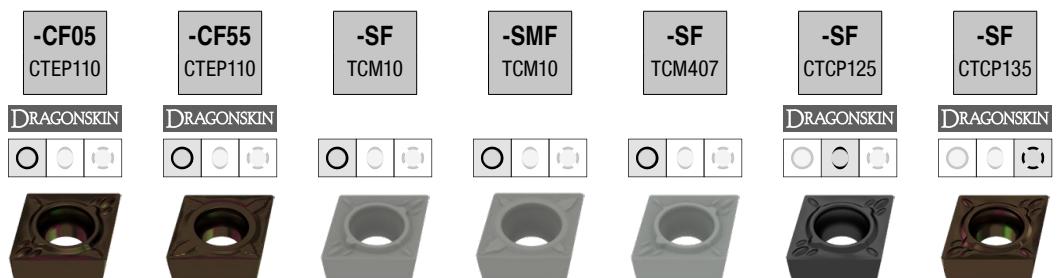
812

CCGT / CCMT

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CC.T 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



CCGT / CCMT



F CERMET CCGT	F CERMET CCMT	F CERMET CCGT	F CERMET CCMT	F CERMET CCGT	F CCGT	F CCGT
76 247 ...	76 248 ...	70 251 ...	70 249 ...	70 251 ...	76 251 ...	76 251 ...

ISO	RE мм	002	004	900	900	850	852	502	702
060202EN	0,2								
060204EN	0,4	004							
09T302EN	0,2	014		904					
09T304EN	0,4	016	016	906	904		854		
09T308EN	0,8	018	018	908	906				
120404EN	0,4		028	910					

P	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

CCMT / CCGT

		-SF CTCP115	-SF CTCP125	-SF CTCP135	-SMF CTCP115	-SMF CTCP125	-SMF CTCP135	-SM CTCP125
		DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN
		F CCMT	F CCMT	F CCMT	F CCMT	F CCMT	F CCMT	M CCGT
ISO		76 253 ...	76 253 ...	76 253 ...	76 249 ...	76 249 ...	76 249 ...	76 250 ...
RE mm								
060202EN	0,2							
060204EN	0,4	304		504		504		704
060208EN	0,8				704			
09T304EN	0,4		316	516		316	516	716
09T308EN	0,8		318	518		318	518	
120404EN	0,4			528		528		
120408EN	0,8			530		330		730
P		●	●	●	●	●	●	●
M				○			○	
K		○	○		○	○		○
N								
S								
H								
O								

9

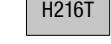
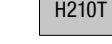
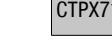
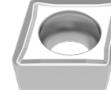
CCGT / CCMT

		-SM CTCP135	-SM CTCK110	-SM CTCK120	-SM CTCP115	-SM CTCP125	-SM CTCP135	-SMQ CTCP115
		DRAGOSKIN						
		M CCGT	M CCMT	M CCMT	M CCMT	M CCMT	M CCMT	F CCMT
		76 250 ...	70 252 ...	70 252 ...	76 252 ...	76 252 ...	76 252 ...	76 194 ...
ISO		RE mm						
060202EN	0,2		702					
060204EN	0,4			004				
060208EN	0,8			006	554	304	504	704
09T304EN	0,4			016	516	316	516	716
09T308EN	0,8			018	518	318	518	718
09T312EN	1,2			020	520			
120404EN	0,4			028	528	328	528	728
120408EN	0,8			030	530	330	530	730
120412EN	1,2						532	330
P		●	○	○	●	●	●	●
M		○					○	
K		●	●	●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

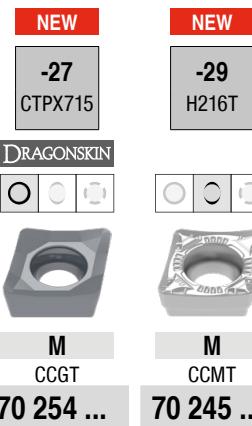
CCMT

		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
-SMQ CTCP125		-M25 CTCM120	-M25 CTPM125	-M25 CTCM130	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125	-M55 CTCM130
DRAGONSkin		DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
							
F CCMT		F CCMT	F CCMT	F CCMT	M CCMT	M CCMT	M CCMT
76 194 ...		75 210 ...	75 210 ...	75 210 ...	75 211 ...	75 211 ...	75 211 ...
ISO	RE mm						
060204EN	0,4		10400	204	30400	10400	204
09T304EN	0,4	516	11600	216	31600	11600	216
09T308EN	0,8	518	11800	218	31800	11800	218
120404EN	0,4	528			12800	228	32800
120408EN	0,8	530			13000	230	33000
P	●	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●
K	○						
N							
S			○				○
H							
O							

CCGT

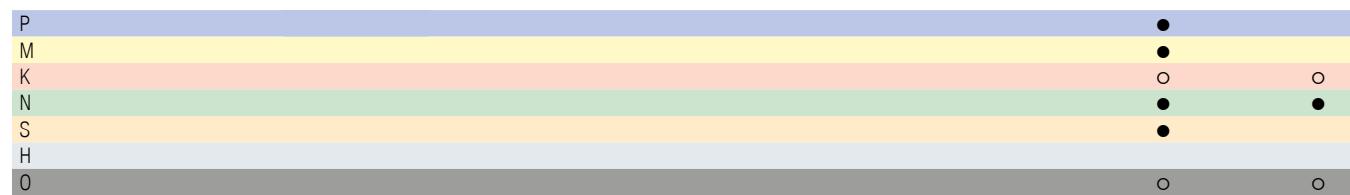
		NEW	NEW	-23P H216T	-25P H210T	-25P CTPX710	-25Q H210T	-25Q CTPX710	-27 H10T	-27 CWN15
										
										
F CCGT		F CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCGT	
70 255 ...		70 248 ...	70 248 ...	70 248 ...	70 248 ...	70 248 ...	70 248 ...	70 254 ...	70 254 ...	
ISO	RE mm									
060202FN	0,2	652	636	70200				600	300	
060204FN	0,4	654	638	70400	678	75400		602	302	
09T302FN	0,2		639	71400				604	304	
09T304FN	0,4	656	640	71600	680	76600	76800	606	306	
09T308FN	0,8	658	641	71800	681			608	308	
120402FN	0,2		643					610	310	
120404FN	0,4		642	72800	682	77800		612	312	
120408FN	0,8		644	73000	686	78000		614	314	
P		●		●		●				
M			●		●		●		○	
K	○	○			○			○		
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
S	○	○	●	○	○	●	●			
H										
O	○	○		○				○		

CCGT / CCMT

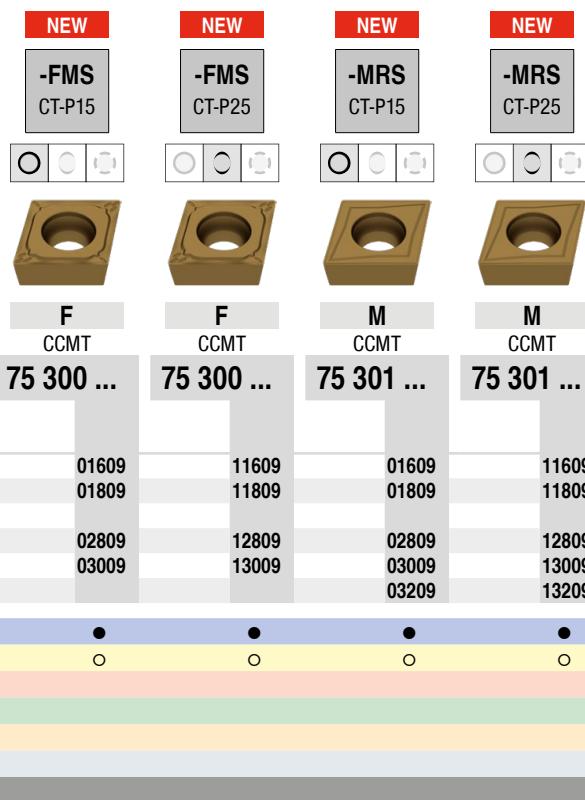


M M
CCGT CCMT
70 254 ... **70 245 ...**

ISO	RE mm			
060202FN	0,2		80200	
060204EN	0,4		80400	60400
060204FN	0,4			
09T302FN	0,2		81400	
09T304EN	0,4		81600	61600
09T304FN	0,4		81800	
09T308EN	0,8			61800
09T308FN	0,8			
120402FN	0,2		82600	
120404FN	0,4		82800	
120408FN	0,8		83000	

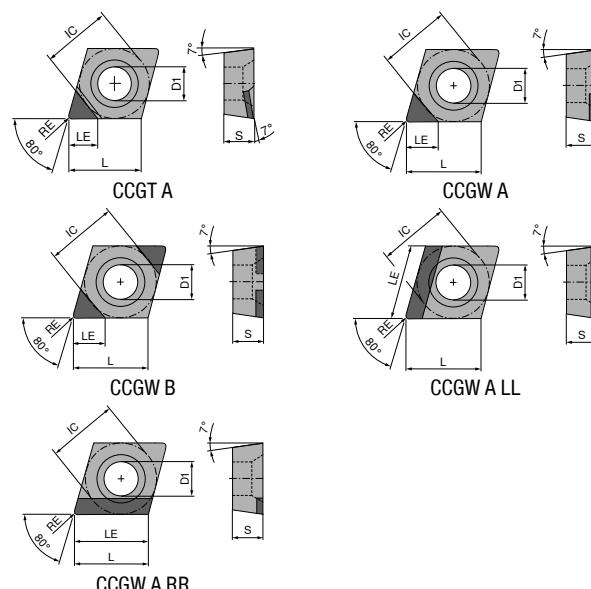


CCMT



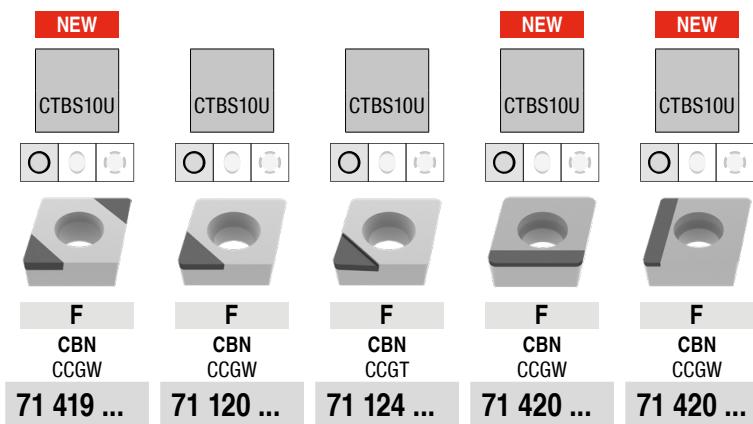
CCGW / CCGT

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
CCG. 0602..	6,40	2,38	2,8	6,35
CCGW 0602..	6,45	2,38	2,8	6,35
CCG. 09T3..	9,70	3,97	4,4	9,52
CCGW 1204..	12,90	4,76	5,5	12,70



CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



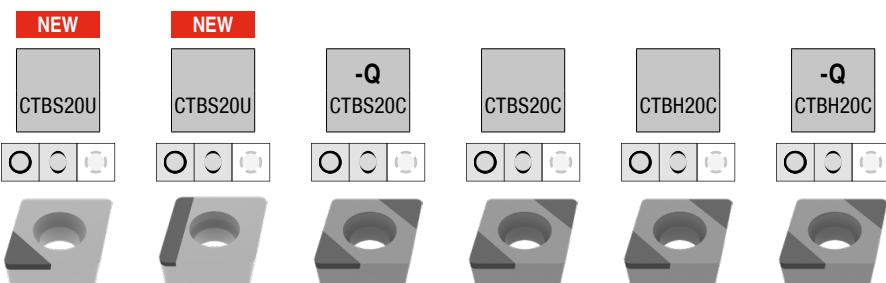
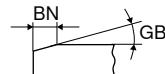
ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм
060202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,4
060202FN	0,2			A (1)	3,4
060204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1
060204FN	0,4			A (1)	3,1
060208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8
09T302FN	0,2			A (1)	3,4
09T304FN	0,4			A (1)	2,8
09T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	2,8
09T304FN	0,4			A (1)	3,1
09T304FN	0,4			B (2)	3,1
09T304TRR	0,4	0,12	20°	A (1)	9,7
09T304TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,1
09T304TLL	0,4	0,12	20°	A (1)	9,7
09T308FN	0,8			A (1)	2,5
09T308TRR	0,8	0,12	20°	A (1)	9,7
09T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,5
09T308TLL	0,8	0,12	20°	A (1)	9,7
120404FN	0,4			A (1)	3,1
120404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1
120408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8
120408FN	0,8			A (1)	2,8

71 419 ...	300 200	200	25000	10100	10000
71 120 ...	302 202	202			
71 124 ...	30300				
71 420 ...	204 304	25200			
71 420 ...	10100				

P					
M					
K	•	•	•	•	•
N					
S	•	•	•	•	•
H					
O					

CCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

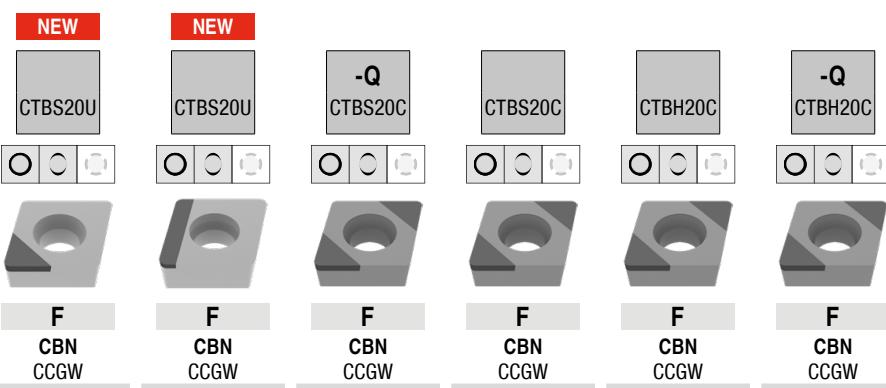
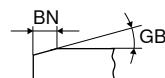


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	NEW	NEW	-Q	CTBS20C	CTBS20C	CTBH20C	CTBH20C
						CTBS20U	CTBS20U	CTBS20C	CTBS20C	CTBH20C	CTBH20C	
060202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,4							
060202SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4							
060202TN	0,2	0,12	15°	A (1)	3,4							
060202SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4	20000			120			
060202TN	0,2	0,15	20°	B (2)	3,4				130			
060202SN	0,2	0,16	20°	B (2)	3,4							
060202TN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,4							
060202SN	0,2	0,15	25°	B (2)	3,4							
060202EN	0,2			B (2)	3,4							
060202TN	0,2	0,17	25°	B (2)	3,4							
060202FN	0,2			B (2)	3,4							
060204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1							
060204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1	20200						
060204TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,1							
060204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1							
060204TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,1							
060204SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,1							
060204TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1							
060204SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,1							
060204TN	0,4	0,17	25°	B (2)	3,1							
060204SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,1	20100						
060204FN	0,4			A (1)	3,1							
060204EN	0,4			B (2)	3,1							
060208EN	0,8			B (2)	2,8							
060208SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,8							
060208SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,8							
060208SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8							
060208TN	0,8	0,15	20°	B (2)	2,8							
060208TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8							
060208TN	0,8	0,17	25°	B (2)	2,8							
060208SN	0,8	0,18	25°	B (2)	2,8							
060208SN	0,8	0,18	30°	B (2)	2,8							
060208FN	0,8			B (2)	2,8							
09T302SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,4							
09T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4							
09T302SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4							
09T302SN	0,2	0,16	20°	B (2)	3,4							
09T302SN	0,2	0,15	25°	B (2)	3,4							
09T302EN	0,2			B (2)	3,4							
09T302TN	0,2	0,17	25°	B (2)	3,4							
09T302SN	0,2	0,18	25°	B (2)	3,4							
09T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1	20400						
09T304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1							
09T304TN	0,4	0,12	15°	A (1)	2,8							
09T304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1							
09T304TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,1							
09T304SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,1							
09T304TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1							
09T304SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,1							
09T304TN	0,4	0,17	25°	B (2)	3,1							
09T304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,1							
09T304SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,1							

P												
M												
K		●		●		●		●				
N												
S		●		●		●		●				
H									●			
O										●		

CCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

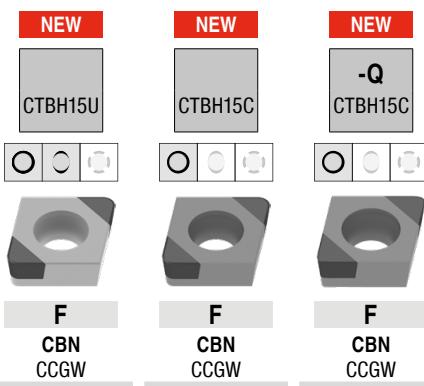
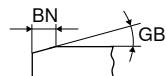


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 418 ...	71 420 ...	71 162 ...	71 161 ...	71 161 ...	71 162 ...
09T304EN	0,4			B (2)	3,1				114	224	
09T304FN	0,4			A (1)	2,8	20300					
09T308SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,8				125	235	235
09T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,8				135	245	245
09T308TLL	0,8	0,12	15°	A (1)	9,7				125		
09T308TN	0,8	0,12	15°	A (1)	2,5	20600					
09T308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8				145		
09T308TN	0,8	0,15	20°	B (2)	2,8				155		
09T308SN	0,8	0,16	20°	B (2)	2,8				145	265	265
09T308TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8				155		
09T308SN	0,8	0,15	25°	B (2)	2,8				165	275	
09T308TN	0,8	0,17	25°	B (2)	2,8				165		
09T308SN	0,8	0,18	25°	B (2)	2,8				175		
09T308FN	0,8			A (1)	2,5	20500					
09T308EN	0,8			B (2)	2,8				115		
09T308SN	0,8	0,18	30°	B (2)	2,8				185		
09T308FN	0,8			B (2)	2,8						
120404FN	0,4			A (1)	3,1	20700					
120404TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,1	20800					
120408TN	0,8	0,12	15°	A (1)	2,8	20900					

P											
M											
K				●		●		●		●	
N											
S				●		●		●		●	
H									●		●
O											

CCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



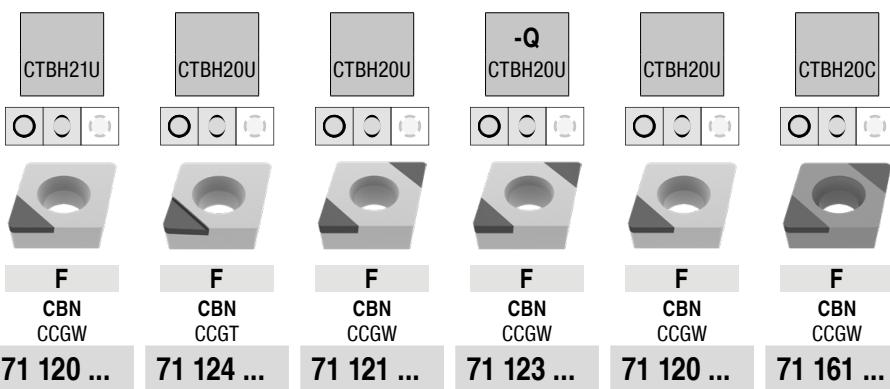
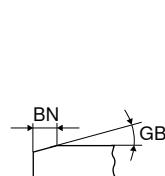
ISO	RE mm	BN mm	GB mm	TCE (NOI)	LE mm
060202SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4
060202EN	0,2			B (2)	3,4
060204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1
060204SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1
060204EN	0,4			B (2)	3,1
060208EN	0,8			B (2)	2,8
060208SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,8
060208SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8
09T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4
09T302SN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,4
09T304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1
09T304SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1
09T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,8
09T308SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8

71 001 ...	71 000 ...	71 002 ...
30214 00200	30214 00200	
30414 30429 00400	30414 30429 00400	
00600 30614 30629	00600 30614 30629	
	31414 31429	
	31614 31629	31614 31629
	31814 31829	31814 31829

P				
M				
K				
N				
S				
H		•	•	•
O				

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



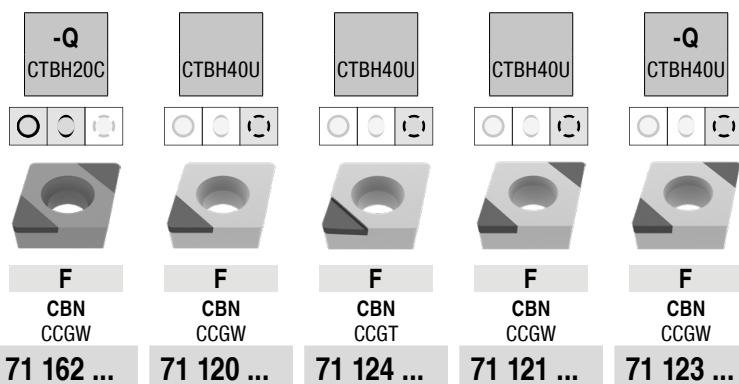
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	F CBN CCGW	F CBN CCGT	F CBN CCGW	F CBN CCGW	F CBN CCGW	F CBN CCGW
						71 120 ...	71 124 ...	71 121 ...	71 123 ...	71 120 ...	71 161 ...
060202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,4						230
060202SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4						250
060202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,4					500	
060202TN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,4						260
060202SN	0,2	0,15	25°	B (2)	3,4						270
060202FN	0,2			A (1)	3,4		400			400 ¹⁾	
060204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1						231
060204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1						241
060204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1						251
060204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1					502	
060204TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1						261
060204SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,1		402			402 ¹⁾	271
060204FN	0,4			A (1)	3,1						221
060204EN	0,4			B (2)	3,1						
060208SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,8						232
060208SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8						252
060208TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8					502	
060208SN	0,8	0,18	30°	B (2)	2,8						262
060208FN	0,8			B (2)	2,8						282
060208FN	0,8			B (2)	2,8						212
09T302SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,4						233
09T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4						243
09T302SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4						253
09T302TN	0,2	0,12	20°	B (2)	3,4		50100				
09T302SN	0,2	0,15	25°	B (2)	3,4						273
09T304FN	0,4			A (1)	2,8					404 ¹⁾	
09T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1						234
09T304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1						244
09T304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1						254
09T304TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,1		502			502	
09T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	2,8						504
09T304TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1						264
09T304SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,1						274
09T304FN	0,4			B (2)	3,1		402 ¹⁾				
09T304SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,1						284
09T304FN	0,4			A (1)	3,1	40500					224
09T304EN	0,4			B (2)	3,1						
09T308FN	0,8			A (1)	2,5					406 ¹⁾	
09T308SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,8						235
09T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,8						245
09T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,5					506	
09T308FN	0,8			B (2)	2,8		404 ¹⁾				
09T308TN	0,8	0,12	20°	B (2)	2,8		504			504	
09T308TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8						265
09T308SN	0,8	0,15	25°	B (2)	2,8						275
09T308FN	0,8			A (1)	2,8	45200					
120404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1					508	
120408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8					510	

P											
M											
K											
N											
S											
H					●		●		●		●
O											

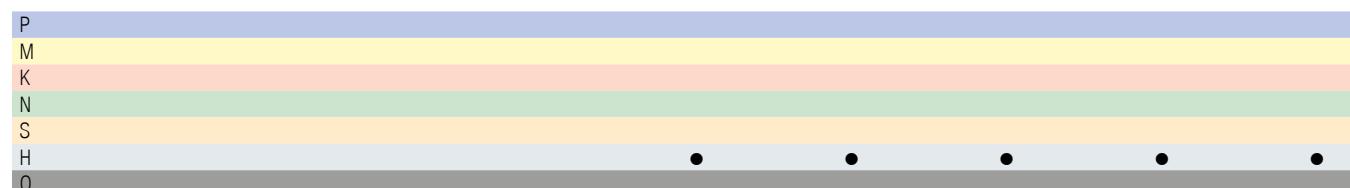
1) Обработка до 60 HRC

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

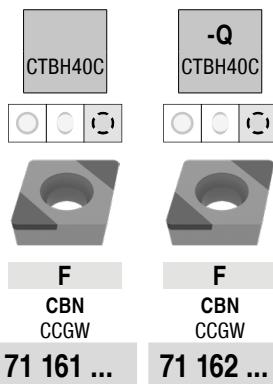
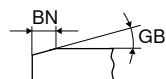


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 162 ...	71 120 ...	71 124 ...	71 121 ...	71 123 ...
060202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,4		230			
060202EN	0,2			B (2)	3,4		220			
060202FN	0,2			B (2)	3,4		210			
060202SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4		240			
060202TN	0,2	0,12	25°	A (1)	3,4			900		
060202FN	0,2			A (1)	3,4			800		
060204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1		231			
060204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1		241			
060204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1		251			
060204TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,1			902		
060204TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1		261		802	
060204FN	0,4			A (1)	3,1				802	
060208TN	0,8	0,12	25°	A (1)	2,8			90300		
09T302FN	0,2			B (2)	3,4					80100
09T304FN	0,4			A (1)	3,1					
09T304FN	0,4			A (1)	2,8			804		
09T304TN	0,4	0,12	25°	B (2)	3,1				902	
09T304TN	0,4	0,12	25°	A (1)	2,8		904		802	
09T304FN	0,4			B (2)	3,1				802	
09T308FN	0,8			A (1)	2,5			806		
09T308SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,8		235			
09T308EN	0,8			B (2)	2,8		225			
09T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,8		245			
09T308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8		255			
09T308TN	0,8	0,12	25°	A (1)	2,5			906		
09T308TN	0,8	0,12	25°	B (2)	2,8		265		904	
09T308TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,8		215		804	
09T308FN	0,8			B (2)	2,8				804	
120404TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,1			908		
120404FN	0,4			A (1)	3,1			808		
120408TN	0,8	0,12	25°	A (1)	2,8			910		



CCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

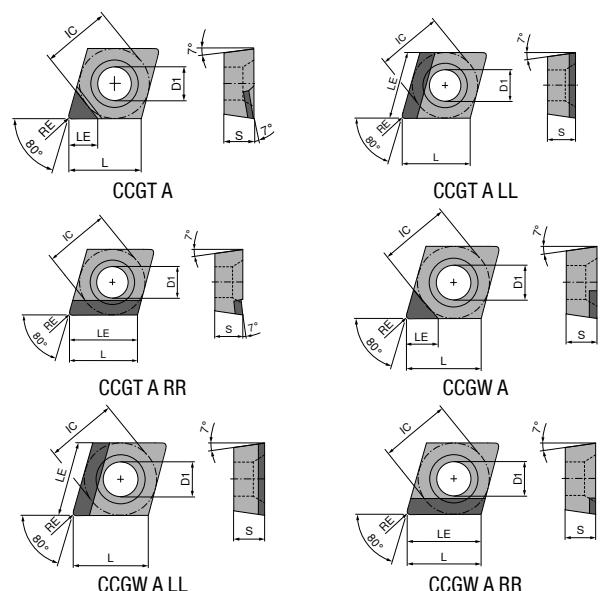


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
060202TN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4		320	
060202SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4			330
060202SN	0,2	0,09	25°	B (2)	3,4		350	350
060202TN	0,2	0,11	25°	B (2)	3,4		340	340
060202TN	0,2	0,14	30°	B (2)	3,4		360	360
060204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1		331	
060204TN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1		32100	
060204SN	0,4	0,09	25°	B (2)	3,1		351	351
060204TN	0,4	0,11	25°	B (2)	3,1		341	341
060204TN	0,4	0,14	30°	B (2)	3,1		361	361
060204SN	0,4	0,16	30°	B (2)	3,1		371	371
060204SN	0,4	0,17	35°	B (2)	3,1		381	381
060208TN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8		322	
060208SN	0,8	0,09	25°	B (2)	2,8		352	
060208TN	0,8	0,11	25°	B (2)	2,8		342	
060208TN	0,8	0,14	30°	B (2)	2,8		362	
060208SN	0,8	0,16	30°	B (2)	2,8		372	
060208SN	0,8	0,17	35°	B (2)	2,8		382	
09T302TN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,4		323	
09T302SN	0,2	0,09	25°	B (2)	3,4		353	
09T302TN	0,2	0,11	25°	B (2)	3,4		343	
09T302SN	0,2	0,16	30°	B (2)	3,4		373	
09T302SN	0,2	0,17	35°	B (2)	3,4		383	
09T304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1		334	334
09T304TN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1		324	324
09T304SN	0,4	0,09	25°	B (2)	3,1		354	354
09T304TN	0,4	0,11	25°	B (2)	3,1		344	344
09T304TN	0,4	0,14	30°	B (2)	3,1		364	364
09T304EN	0,4			B (2)	3,1		314	
09T304SN	0,4	0,16	30°	B (2)	3,1		374	
09T304SN	0,4	0,17	35°	B (2)	3,1		384	
09T308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8		335	335
09T308TN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,8		325	325
09T308SN	0,8	0,09	25°	B (2)	2,8		355	355
09T308TN	0,8	0,11	25°	B (2)	2,8		345	345
09T308TN	0,8	0,14	30°	B (2)	2,8		365	365
09T308SN	0,8	0,16	30°	B (2)	2,8			375
09T308SN	0,8	0,17	35°	B (2)	2,8		385	
09T308EN	0,8			B (2)	2,8			315

P				
M				
K				
N				
S				
H			•	•
O				

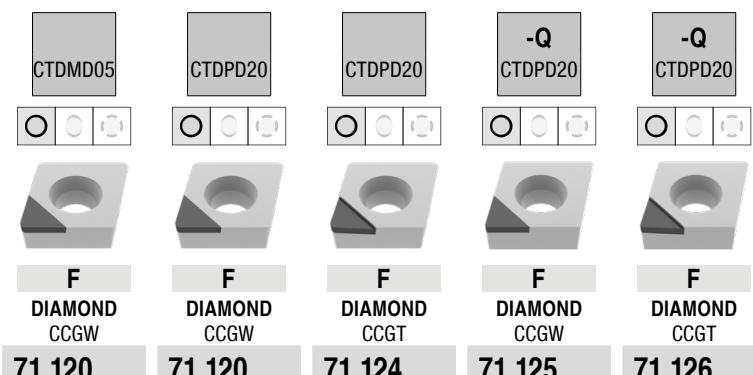
CCGW / CCGT

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CCG. 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CCG. 0602..	6,5	2,38	2,8	6,35
CCG. 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CCG. 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

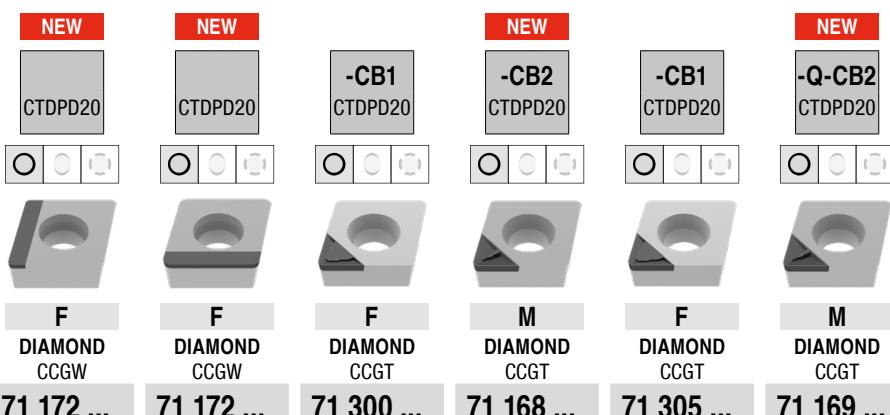


ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 120 ...	71 120 ...	71 124 ...	71 125 ...	71 126 ...	
060201FN	0,1	A (1)	3,4						101
060201FN	0,1	A (1)	3,5						102
060202FN	0,2	A (1)	2,5	050					104
060202FN	0,2	A (1)	3,3		100	100			
060202FN	0,2	A (1)	3,4				102		
060204FN	0,4	A (1)	2,5	052					
060204FN	0,4	A (1)	3,1		102	102			
060204FN	0,4	A (1)	3,2				104		
060208FN	0,8	A (1)	2,5	05300	10300	10300			
060208FN	0,8	A (1)	3,0						
09T301FN	0,1	A (1)	4,5						111
09T302FN	0,2	A (1)	4,4						112
09T302FN	0,2	A (1)	4,5		10500	10500			112
09T304FN	0,4	A (1)	2,5	054					114
09T304FN	0,4	A (1)	4,2		104	104			
09T304FN	0,4	A (1)	4,3				114		
09T308FN	0,8	A (1)	2,5	056	106	106			
09T308FN	0,8	A (1)	4,1						
120402FN	0,2	A (1)	4,4					122	122
120404FN	0,4	A (1)	4,2					124	124
120404FN	0,4	A (1)	4,3		108	108			
120408FN	0,8	A (1)	4,1		110	110			

P									
M									
K									
N		●		●		●		●	
S									
H									
O	●		●		●		●		●

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

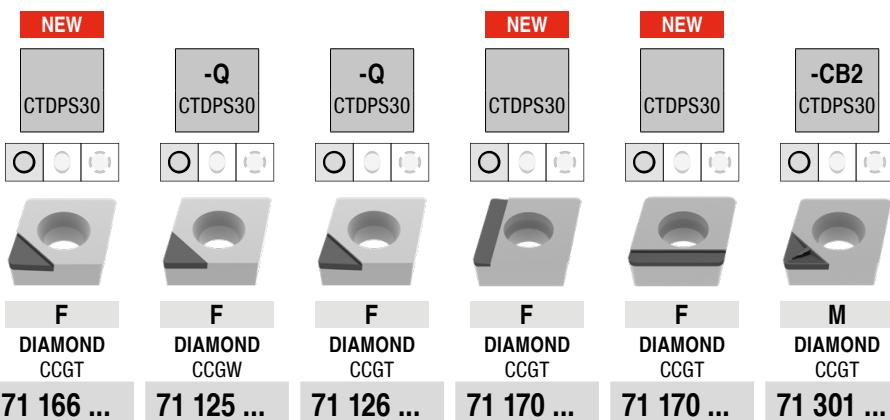


ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	F DIAMOND CCGW	F DIAMOND CCGW	F DIAMOND CCGT	M DIAMOND CCGT	F DIAMOND CCGT	M DIAMOND CCGT
060202FN	0,2	A (1)	3,40				102		
060204FN	0,4	A (1)	3,10				104		
060204FN	0,4	A (1)	3,20				10001		
060204FRR	0,4	A (1)	6,45		10101				
060204FLL	0,4	A (1)	6,45				10600		
060208FN	0,8	A (1)	3,00	10001				104	
09T302FN	0,2	A (1)	4,40						10001
09T302FN	0,2	A (1)	4,50						10101
09T304FN	0,4	A (1)	4,20				112		
09T304FN	0,4	A (1)	4,30				114		
09T308FN	0,8	A (1)	4,10				118		
09T308FRR	0,8	A (1)	9,70		10301				
09T308FLL	0,8	A (1)	9,70	10201					
09T312FLL	1,2	A (1)	9,70	10401				114	
120404FN	0,4	A (1)	4,20						10201
120404FN	0,4	A (1)	4,30				124		
120408FN	0,8	A (1)	4,10				128		
120412FRR	1,2	A (1)	12,90		10601				
120412FLL	1,2	A (1)	12,90	10501					

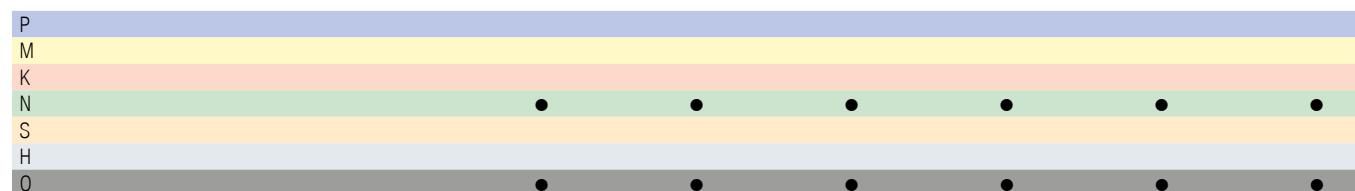
P									
M									
K									
N		●		●		●		●	
S									
H									
O		●		●		●		●	

CCGT / CCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 166 ...	71 125 ...	71 126 ...	71 170 ...	71 170 ...	71 301 ...
060201FN	0,1	A (1)	3,50	20001					
060202FN	0,2	A (1)	3,30		152				
060202FN	0,2	A (1)	3,40	20101			152		
060204FN	0,4	A (1)	3,20						
060204FRR	0,4	A (1)	6,45						202
060204FLL	0,4	A (1)	6,45					20101	204
060208FN	0,8	A (1)	3,00				20001		
060208FRR	0,8	A (1)	6,45					20301	
060208FLL	0,8	A (1)	6,45				20201		208
09T301FN	0,1	A (1)	4,50			16300			
09T302FN	0,2	A (1)	4,40		162				
09T302FN	0,2	A (1)	4,50	20201		162			
09T304FN	0,4	A (1)	4,30						212
09T308FN	0,8	A (1)	4,10						214
09T308FRR	0,8	A (1)	9,70					20501	218
09T308FLL	0,8	A (1)	9,70				20401		
120402FN	0,2	A (1)	4,40				172		
120404FN	0,4	A (1)	4,20				174		
120404FN	0,4	A (1)	4,30	20301					224
120408FN	0,8	A (1)	4,10						228
120412FRR	1,2	A (1)	12,90					20701	
120412FLL	1,2	A (1)	12,90				20601		



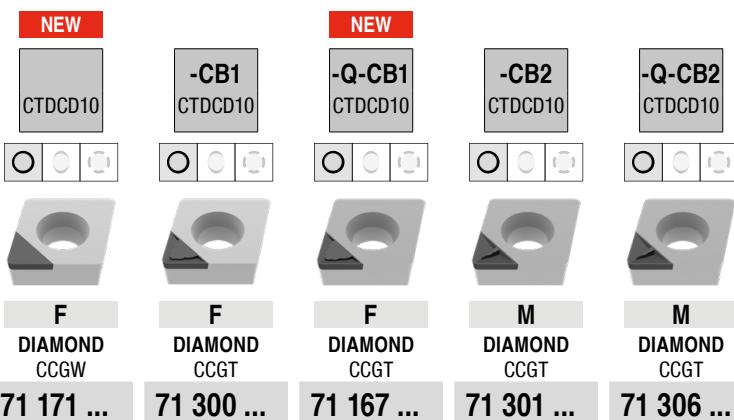
CCGT / CCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

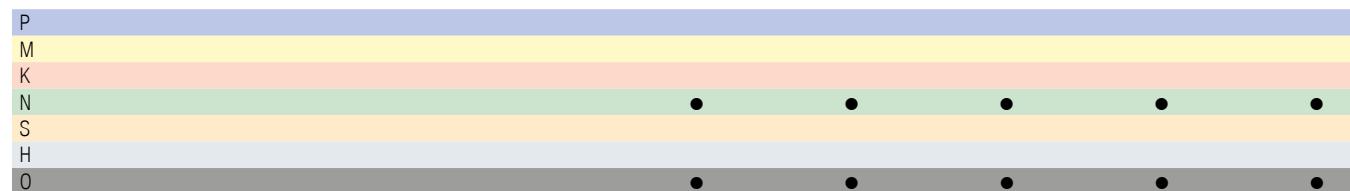
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	NEW		NEW	
				-Q-CB2 CTDPS30	CTDPU20	-CB3 CTDPU20	CTDPS30
060201FN	0,1	A (1)	3,5				
060202FN	0,2	A (1)	3,3		202		
060202FN	0,2	A (1)	3,4		204		
060204FN	0,4	A (1)	3,1		204		
060204FN	0,4	A (1)	3,2			204	20201
09T302FN	0,2	A (1)	4,4		212		
09T302FN	0,2	A (1)	4,5		214		
09T304FN	0,4	A (1)	4,2		30001	214	20301
09T304FN	0,4	A (1)	4,3		30101	218	20401
09T308FN	0,8	A (1)	4,1				
120402FN	0,2	A (1)	4,4		222		
120404FN	0,4	A (1)	4,2		224		
120404FN	0,4	A (1)	4,3				20501
P							
M							
K							
N				•	•	•	•
S							
H							
O				•	•	•	•

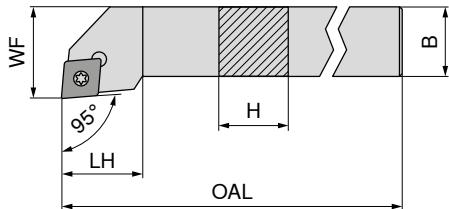
CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	F DIAMOND CCGW	F DIAMOND CCGT	F DIAMOND CCGT	M DIAMOND CCGT	M DIAMOND CCGT
060202FN	0,2	A (1)	2,3					
060202FN	0,2	A (1)	2,4	40001	302		30200	
060204FN	0,4	A (1)	2,1			40101		304
060204FN	0,4	A (1)	2,2	40101	304		304	
060208FN	0,8	A (1)	2,0		30600			
09T302FN	0,2	A (1)	2,3					31200
09T302FN	0,2	A (1)	2,4	40201			31200	
09T304FN	0,4	A (1)	2,1			40201		314
09T304FN	0,4	A (1)	2,2	40301	314		314	
09T308FN	0,8	A (1)	2,0	40401			31600	
120404FN	0,4	A (1)	2,1					324
120404FN	0,4	A (1)	2,2				32600	
120408FN	0,8	A (1)	2,0	40501				
120408FN	0,8	A (1)	2,1				328	



MaxiLock-S – SCLC 95° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 653 ...

Прав.

70 652 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SCLC R/L 0808 D06	8	8	60	9	10	1,2	CC.. 0602	008	008
SCLC R/L 1010 E06	10	10	70	9	12	1,2	CC.. 0602	010	010
SCLC R/L 1212 F09	12	12	80	15	16	3,2	CC.. 09T3	012	012
SCLC R/L 1616 H09	16	16	100	17	20	3,2	CC.. 09T3	016	016
SCLC R/L 2020 K09	20	20	125	17	25	3,2	CC.. 09T3	020	020
SCLC R/L 1616 H12	16	16	100	20	20	5	CC.. 1204	116	116
SCLC R/L 2020 K12	20	20	125	20	25	5	CC.. 1204	120	120
SCLC R/L 2525 M12	25	25	150	20	32	5	CC.. 1204	125	125
SCLC R/L 3225 P12	32	25	170	20	32	5	CC.. 1204	132	132



Отвёртка



Флажковый ключ



Зажимной винт



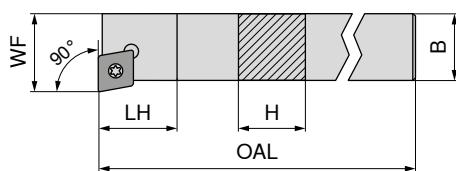
Твердосплавная опорная пластина



Резьбовая втулка

80 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 653 008 / 70 652 008	110	112	112	112	112
70 653 010 / 70 652 010	110	112	112	112	112
70 653 012 / 70 652 012	113	113	113	113	113
70 653 016 / 70 652 016		398	113	113	165
70 653 020 / 70 652 020		398	113	113	165
70 653 116 / 70 652 116		398	114	114	166
70 653 120 / 70 652 120		398	114	114	166
70 653 125 / 70 652 125		398	114	114	166
70 653 132 / 70 652 132		398	114	114	170

MaxiLock-S – SCFC 90° – Державка с зажимным винтом

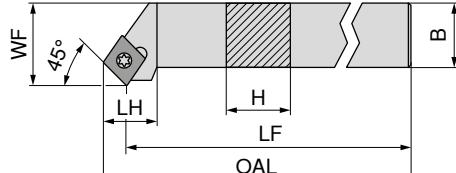
На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
								70 761 ...	70 760 ...
SCFC R/L 0808 D06	8	8	60	10	10	1,2	CC.. 0602	00800 ¹⁾	008
SCFC R/L 1010 E06	10	10	70	10	12	1,2	CC.. 0602	010	010
SCFC R/L 1212 F09	12	12	80	13	16	3,2	CC.. 09T3	012	012
SCFC R/L 1616 H09	16	16	100	13	20	3,2	CC.. 09T3	016	016
SCFC R/L 2020 K12	20	20	125	17	25	5	CC.. 1204	02000 ¹⁾	020

1) Никелированная

Комплектующие
Для артикула

70 760 008 / 70 761 00800	110	112	112	112
70 760 010 / 70 761 010	110	112	112	112
70 760 012 / 70 761 012	113	113	113	113
70 760 016 / 70 761 016	398	113	113	165
70 760 020 / 70 761 02000	398	114	166	171

MaxiLock-S – SCSC 45° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

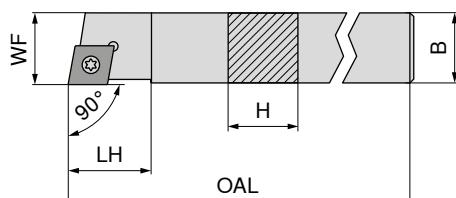
Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
									70 641 ...	70 640 ...
SCSC R 1616 H12	16	16	109,1	100	20	20	5	CC.. 1204	016	016
SCSC R/L 2020 K12	20	20	134,1	125	20	25	5	CC.. 1204	020	020
SCSC R/L 2525 M12	25	25	159,1	150	20	32	5	CC.. 1204	025	025

Комплектующие
Для артикула

70 640 016	T15/SW	398	M4,5x12	114	166	M4,5	170
70 641 020 / 70 640 020	T15/SW	398	M4,5x12	114	166	M4,5	170
70 641 025 / 70 640 025	T15/SW	398	M4,5x12	114	166	M4,5	170

MaxiLock-S – SCAC 90° – Державка с зажимным винтом

▲ Для автоматов фасонно-продольного токения



На изображениях показано правостороннее исполнение

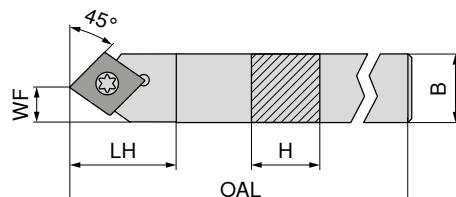
Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SCAC R/L 0808 K06	8	8	125	9	8	1,2	CC.. 0602	108	108
SCAC R/L 0808 D06	8	8	60	9	8	1,2	CC.. 0602	008	008
SCAC R/L 1010 M06	10	10	150	9	10	1,2	CC.. 0602	110	110
SCAC R/L 1010 E06	10	10	70	9	10	1,2	CC.. 0602	010	010
SCAC R/L 1212 M09	12	12	150	13	12	3,2	CC.. 09T3	112	112
SCAC R/L 1212 F09	12	12	80	13	12	3,2	CC.. 09T3	012	012
SCAC R/L 1414 M09	14	14	150	13	14	3,2	CC.. 09T3	114	114
SCAC R/L 1616 H09	16	16	100	13	16	3,2	CC.. 09T3	116	116
SCAC R/L 2020 K12	20	20	125	17	20	5	CC.. 1204	120	120

Отвёртка	80 950 ...	Флажковый ключ	70 950 ...	Зажимной винт	70 950 ...	Твердосплавная опорная пластина	70 950 ...	Резьбовая втулка	70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 756 108 / 70 757 108	110	112
70 756 008 / 70 757 008	110	112
70 756 110 / 70 757 110	110	112
70 756 010 / 70 757 010	110	112
70 756 112 / 70 757 112	113	113
70 756 012 / 70 757 012	113	113
70 756 114 / 70 757 114	113	113
70 756 116 / 70 757 116	398	113
70 756 120 / 70 757 120	398	165
	114	166
		171

9

MaxiLock-S – SCDC 45° – Державка с зажимным винтом

Нейтрал.

70 752 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
SCDC L 0808 K06	8	8	125	13	4	1,2	CC.. 0602
SCDC L 1010 M06	10	10	150	13	5	1,2	CC.. 0602
SCDC L 1212 M09	12	12	150	18	6	3,2	CC.. 09T3
SCDC L 1414 M09	14	14	150	18	7	3,2	CC.. 09T3

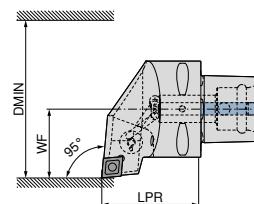
Отвёртка	80 950 ...	Зажимной винт	70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 752 008	T08	110	M2,5x6	112
70 752 010	T08	110	M2,5x6	112
70 752 012	T15	113	M3,5x11	113
70 752 014	T15	113	M3,5x11	113

MaxiLock-S – SCLC 95° – Державка с зажимным винтом**Комплект поставки:**

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 655 ...

NEW

Прав.

84 654 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 SCLC R/L 50050-12	PSC 40	50	27	50	5	CC.. 1204	DC	01295	01295
PSC50 SCLC R/L 65060-12	PSC 50	60	35	65	5	CC.. 1204	DC	01294	01294
PSC63 SCLC R/L 80065-12	PSC 63	65	45	80	5	CC.. 1204	DC	01293	01293

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).

Зажимной винт

84 950 ...

Адаптер

PSC 40

27500

PSC 50

27500

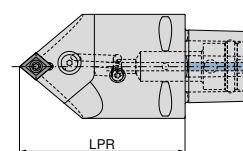
PSC 63

27500

9

MaxiLock-S – SCMC 50° – Державка с зажимным винтом**Комплект поставки:**

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



NEW

Нейтрал.

84 674 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC63 SCMC N 0100-12	PSC 63	100	5	CC.. 1204	DC	01293	
PSC63 SCMC N 0130-12	PSC 63	130	5	CC.. 1204	DC	11293	

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).

Зажимной винт

84 950 ...

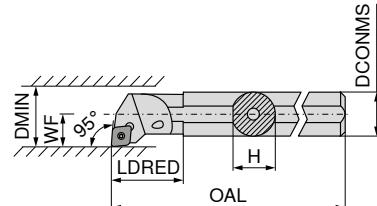
Адаптер

PSC 63

27500

MaxiLock-S – SCLC 95° – Расточная державка с зажимным винтом

- ▲ A... = с каналами для СОЖ
- ▲ S... = без каналов для СОЖ



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 717 ...

Прав.

70 716 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
S08H SCLC R/L 06	8	7,2	100	5	11	1,2	CC.. 0602		008	008
A08F SCLC R/L 06	8	7,6	80	17	5	11	1,2	CC.. 0602	208	208
A10H SCLC R/L 06	10	9,5	100	19	7	13	1,2	CC.. 0602	210	210
S10K SCLC R/L 06	10	9,0	125		7	13	1,2	CC.. 0602	010	010
A12K SCLC R/L 06	12	11,5	125	22	9	16	1,2	CC.. 0602	212	212
S12Q SCLC R/L 06	12	11,0	180		9	16	1,2	CC.. 0602	012	012
A16M SCLC R/L 06	16	14,0	150	50	9	18	1,2	CC.. 0602	116	116
S16R SCLC R/L 09	16	14,5	200		11	20	3,2	CC.. 09T3	016	016
A16M SCLC R/L 09	16	15,0	150	29	11	20	3,2	CC.. 09T3	216	216
A20Q SCLC R/L 09	20	18,5	180	32	13	25	3,2	CC.. 09T3	220	220
S20S SCLC R/L 09	20	18,0	250		13	25	3,2	CC.. 09T3	020	020
S25T SCLC R/L 09	25	23,0	300		17	32	3,2	CC.. 09T3	025	025
A25R SCLC R/L 09	25	23,0	200	36	17	32	3,2	CC.. 09T3	225	225
A32S SCLC R/L 12	32	30,0	250	50	22	40	5	CC.. 1204	232	232
A40T SCLC R/L 12	40	38,0	300	60	27	50	5	CC.. 1204	240	240



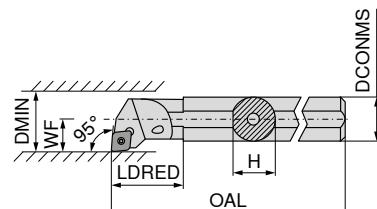
80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

**Комплектующие
Для артикула**

70 716 008 / 70 717 008	110		116	
70 716 208 / 70 717 208	110		116	
70 716 210 / 70 717 210	110		116	
70 716 010 / 70 717 010	110		116	
70 716 212 / 70 717 212	110		116	
70 716 012 / 70 717 012	110		116	
70 716 116 / 70 717 116	110		116	
70 716 016 / 70 717 016	113		110	
70 716 216 / 70 717 216	113		110	
70 716 220 / 70 717 220	113		304	
70 716 020 / 70 717 020	113		110	
70 716 025 / 70 717 025	113		113	
70 716 225 / 70 717 225	113		304	
70 716 232 / 70 717 232	398	114	166	170
70 716 240 / 70 717 240	398	114	166	

MaxiLock-S – SCLC 95° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
									70 719 ...	70 718 ...
E-A08F SCLC R/L 06	8	7,5	80	18	6	12	1,2	CC.. 0602	208	208
E-A10H SCLC R/L 06	10	9,0	100	25	7	14	1,2	CC.. 0602	210	210
E-A12K SCLC R/L 06	12	11,0	125	20	9	18	1,2	CC.. 0602	212	212
E-A16M SCLC R/L 09	16	15,0	150	28	11	22	3,2	CC.. 09T3	216	216
E-A20Q SCLC R/L 09	20	18,0	180	38	13	26	3,2	CC.. 09T3	220	220
E-A25R SCLC R/L 09	25	23,0	200	38	17	34	3,2	CC.. 09T3	225	225
E-A32S SCLC R/L 12	32	30,0	250	43	22	39	5	CC.. 1204	232	232



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

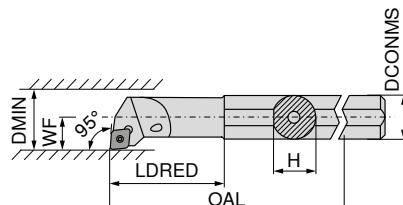
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 718 208 / 70 719 208	T08	110	M2,5x5	116
70 718 210 / 70 719 210	T08	110	M2,5x5	116
70 718 212 / 70 719 212	T08	110	M2,5x5	116
70 718 216 / 70 719 216	T15	113	M4x9,5	449
70 718 220 / 70 719 220	T15	113	M4x9,5	449
70 718 225 / 70 719 225	T15	113	M4x9,5	449
70 718 232 / 70 719 232	T15	113	M4x11	174

MaxiLock-S – SCLC 95° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 719 ...

Прав.

70 718 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E-A0608F SCLC R/L 06	8	7,5	100	25	4	8	1,2	CC.. 0602	308	308
E-A0810H SCLC R/L 06	10	9,0	110	32	6	12	1,2	CC.. 0602	310	310
E-A1012K SCLC R/L 06	12	11,0	125	38	7	14	1,2	CC.. 0602	312	312
E-A1216M SCLC R/L 06	16	15,0	150	50	9	18	1,2	CC.. 0602	316	316

Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

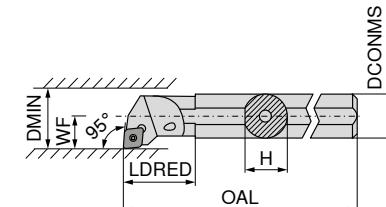
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 718 308 / 70 719 308	110	116
70 718 310 / 70 719 310	110	116
70 718 312 / 70 719 312	110	116
70 718 316 / 70 719 316	110	116

MaxiLock-S – SCLC 95° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ Державка из твердого сплава



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 719 ...

Прав.

70 718 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E08H SCLC R/L 06	8	7,6	100	6	11	1,2	CC.. 0602	008	008	008
E10K SCLC R/L 06	10	9,0	125	22	7	13	1,2	CC.. 0602	010	010
E12Q SCLC R/L 06	12	11,5	180	26	9	16	1,2	CC.. 0602	012	012
E16R SCLC R/L 09	16	15,0	200	34	11	20	3,2	CC.. 09T3	016	016
E20S SCLC R/L 09	20	18,5	250	38	13	25	3,2	CC.. 09T3	020	020
E25T SCLC R/L 09	25	23,0	300	43	17	32	3,2	CC.. 09T3	025	025

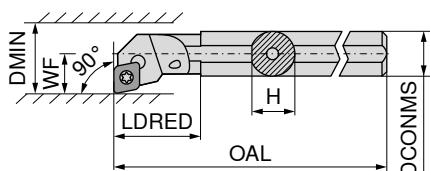


80 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 719 008 / 70 718 008	T08	110	M2,5x5	116
70 719 010 / 70 718 010	T08	110	M2,5x5	116
70 719 012 / 70 718 012	T08	110	M2,5x5	116
70 719 016 / 70 718 016	T15	113	M3,5x7,2	110
70 719 020 / 70 718 020	T15	113	M3,5x8,6	304
70 719 025 / 70 718 025	T15	113	M3,5x11	113

MaxiLock-S – SCFC 90° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 793 ...

Прав.

70 792 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A08F SCFC R/L 06	8	7,6	80	17	5	11	1,2	CC.. 0602	208	208
A10H SCFC R/L 06	10	9,5	100	19	7	13	1,2	CC.. 0602	210	210
A12K SCFC R/L 06	12	11,5	125	22	9	16	1,2	CC.. 0602	212	212



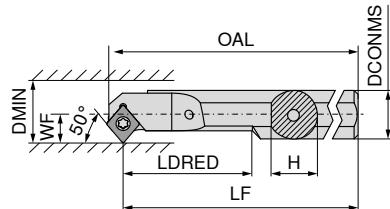
Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...**70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 792 208 / 70 793 208	T08	110	M2,5x5	116
70 792 210 / 70 793 210	T08	110	M2,5x5	116
70 792 212 / 70 793 212	T08	110	M2,5x5	116

MaxiLock-S – SCMC 50° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 723 ...

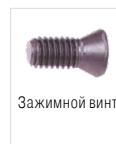
Прав.

70 722 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LF	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A08H SCMC R/L 06	8	7	104,15	100	20	5,5	10,5	1,2	CC.. 0602	208	208
A10H SCMC R/L 06	10	9	114,15	110	26	6,0	11,0	1,2	CC.. 0602	210	210
A12K SCMC R/L 06	12	11	129,15	125	32	7,0	13,0	1,2	CC.. 0602	212	212
A16M SCMC R/L 06	16	14	154,15	150	40	9,0	16,0	1,2	CC.. 0602	216	216



Отвёртка



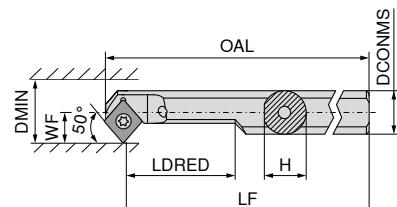
Зажимной винт

80 950 ...**70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 723 208 / 70 722 208	T08	110	M2,5x5	116
70 723 210 / 70 722 210	T08	110	M2,5x5	116
70 723 212 / 70 722 212	T08	110	M2,5x5	116
70 723 216 / 70 722 216	T08	110	M2,5x5	116

MaxiLock-S – SCMC 50° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LF mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев. 70 707 ...	Прав. 70 706 ...
E-A0608H SCMC R/L 06	8	7,5	104,15	100	20	5,5	10,5	1,2	CC.. 0602	008	008
E-A0810H SCMC R/L 06	10	9,0	114,15	110	26	6,0	11,0	1,2	CC.. 0602	010	010
E-A1012K SCMC R/L 06	12	11,0	129,15	125	32	7,0	13,0	1,2	CC.. 0602	012	012
E-A1216M SCMC R/L 06	16	15,0	154,15	150	40	9,0	16,0	1,2	CC.. 0602	016	016



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

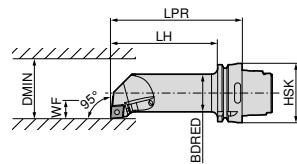
Комплектующие
Для артикула70 706 008 / 70 707 008
70 706 010 / 70 707 010
70 706 012 / 70 707 012
70 706 016 / 70 707 016

110 116

110 116

110 116

110 116

MaxiLock-S – SCLC 95° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR мм	LH мм	BDRED мм	WF мм	DMIN мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев. 74 564 ...	Прав. 74 563 ...
HSK T63 40L SCLC R/L 12	HSK-T 63	140	114	40	27	50	5	CC.. 1204	512	512

Флажковый
ключ

Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластинаРезьбовая
втулкаКомплектующие
Для артикула

74 563 512 / 74 564 512

T15/SW

70 950 ...

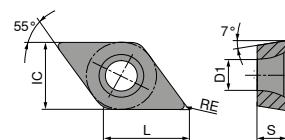
70 950 ...

70 950 ...

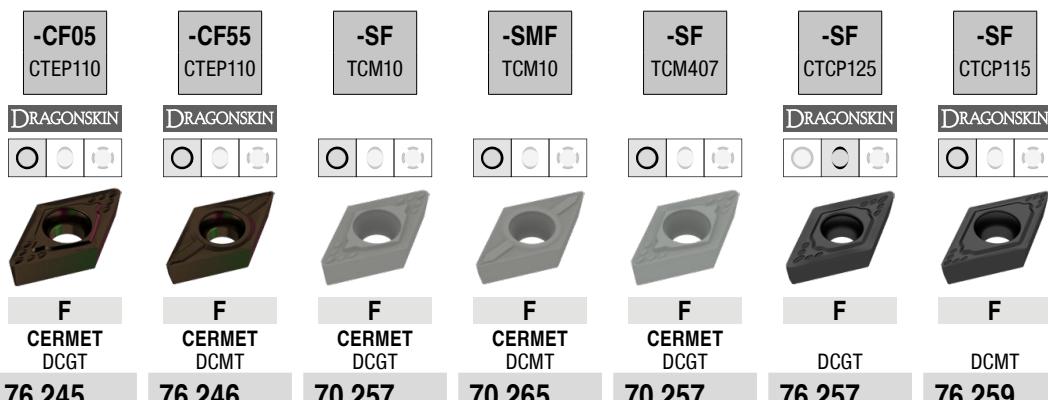
70 950 ...

DCGT / DCMT / DCET

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DC.T 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DC.T 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



DCGT / DCMT

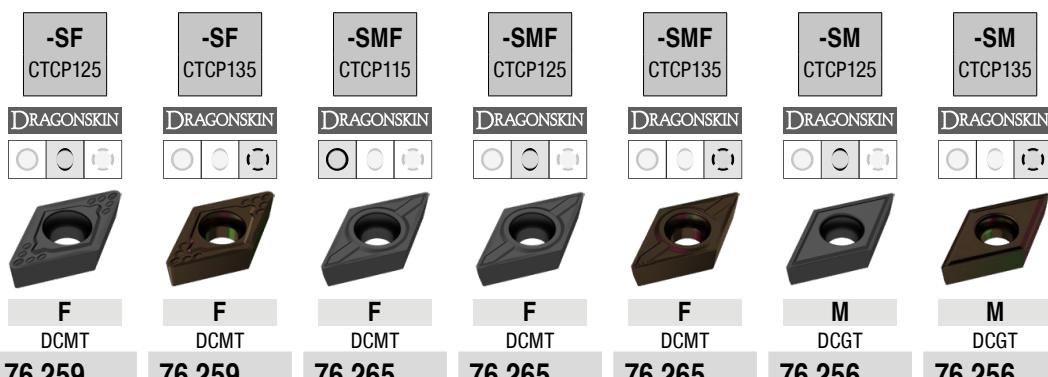


76 245 ... 76 246 ... 70 257 ... 70 265 ... 70 257 ... 76 257 ... 76 259 ...

ISO	RE mm	76 245 ...	76 246 ...	70 257 ...	70 265 ...	70 257 ...	76 257 ...	76 259 ...
070201EN	0,1				898			
070202EN	0,2	002	002	900	900			
070204EN	0,4	004	004	902	900	852	502	304
11T302EN	0,2		014	904		854		
11T304EN	0,4		016	906	904	856		316
11T308EN	0,8	018	018	908	906	858		318

P	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○
N								
S								
H								
O								

DCMT / DCGT

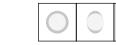
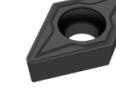
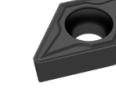


76 259 ... 76 259 ... 76 265 ... 76 265 ... 76 265 ... 76 256 ... 76 256 ...

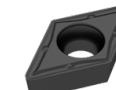
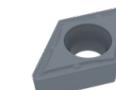
ISO	RE mm	76 259 ...	76 259 ...	76 265 ...	76 265 ...	76 265 ...	76 256 ...	76 256 ...
070202EN	0,2							
070204EN	0,4	504		704		704	502	702
070208EN	0,8		516	716	516	716	518	
11T304EN	0,4		518	718	316	518	718	
11T308EN	0,8			318				

P	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○
N								
S								
H								
O								

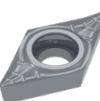
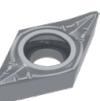
DCMT

-SM CTCK110		-SM CTCK120		-SM CTCP115		-SM CTCP125		-SM CTCP135		-SMQ CTCP115		
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		
												
												
M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	
70 258 ...	70 258 ...	76 258 ...	76 258 ...	76 258 ...	76 258 ...	76 195 ...	76 195 ...					
ISO	RE mm											
070204EN	0,4		004		554		304		504		704	
070208EN	0,8		006		506		306		506		706	
11T304EL	0,4										31600	
11T304EN	0,4		016		516		316		516		716	
11T304ER	0,4										31500	
11T308EN	0,8						318		518		718	
11T312EN	1,2		018		518				520			
P		○	○	●		●		●		●		●
M										○		
K		●	●	○	○					○	○	
N												
S												
H												
O												

DCMT

NEW -M25 CTCM120		NEW -M25 CTPM125		NEW -M25 CTCM130		NEW -M55 CTCM120		NEW -M55 CTPM125		NEW -M55 CTCM130		
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		
												
												
F DCMT	F DCMT	F DCMT	M DCMT									
75 213 ...	75 213 ...	75 213 ...	75 214 ...	75 214 ...		75 214 ...						
ISO	RE mm											
070202EN	0,2		10200		202		30200		10400		204	
070204EN	0,4		10400		204		30400		10600		206	
070208EN	0,8								11600		216	
11T302EN	0,2		11400		214		31400		11800		218	
11T304EN	0,4		11600		216		31600				216	
11T308EN	0,8		11800		218		31800				218	
P		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
M		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
K												
N												
S							○					
H										○		
O												

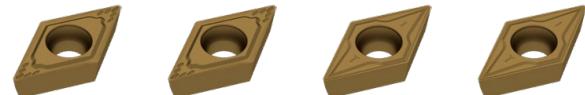
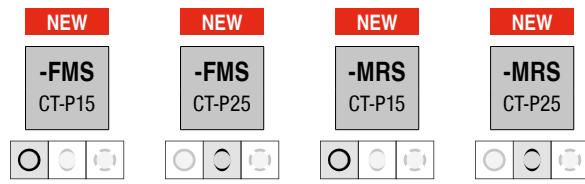
DCGT

-23P H216T		-25P H210T		NEW -25P CTPX710		NEW -25Q H210T		-25Q CTPX710		-27 H10T		-27 CWN15	
													
F DCGT	F DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT		
70 261 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 260 ...	70 260 ...	70 260 ...	70 260 ...	70 260 ...	70 260 ...		
ISO	RE mm												
070202FN	0,2												
070204FN	0,4	654		632	70200				600	300			
11T302FN	0,2			634	70400				602	302			
11T304FL	0,4			635	71400				604	304			
11T304FN	0,4	664		636	71600	670	75700		606	306			
11T304FR	0,4				71800	660	75600						
11T308FL	0,8					680	75800						
11T308FN	0,8	666		638		672		76000	608	308			
11T308FR	0,8					662							
				682									
P					●			●					
M						●		●			○		
K		○	○			○			○				
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
S		○	●	○	○	●	●	●					
H					○			○					
O	○	○			○			○					

DCGT / DCMT / DCET

		NEW -27 CTPX715	NEW -29 H216T	NEW -F05 CTPX710	
		DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	
M	DCGT		M	DCMT	
F	DCET				
ISO	RE mm		70 260 ...	70 246 ...	76 254 ...
0702005FN	0,05				10200
070201FN	0,10				10400
0702015FN	0,15				10600
070202FN	0,20	80200 80400			10800
070204FN	0,40			60400	
070204EN	0,40				
11T3005FN	0,05				11400
11T301FN	0,10				11600
11T3015FN	0,15				11800
11T302FN	0,20	81400			12000
11T304EN	0,40		61600		12200
11T304FN	0,40	81600			
11T308EN	0,80		61800		
11T308FN	0,80	81800			
P		●			●
M		●			●
K		○	○		
N		●	●		●
S		●			●
H					
O		○	○		

DCMT



F DCMT F DCMT M DCMT M DCMT

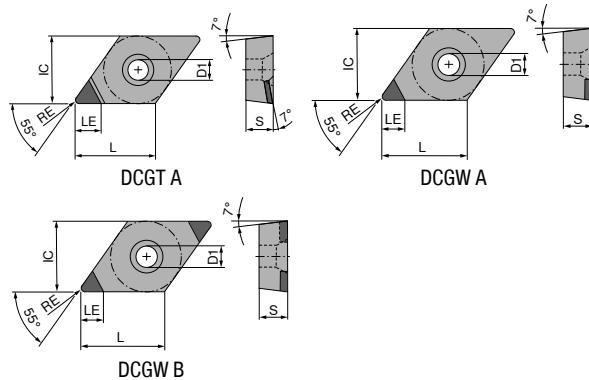
75 304 ... 75 304 ... 75 305 ... 75 305 ...

ISO	RE mm				
070204EN	0,4		00409	10409	00409
070208EN	0,8		00609	10609	00609
11T304EN	0,4		01609	11609	01609
11T308EN	0,8		01809	11809	01809

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K				
N				
S				
H				
O				

DCGW / DCGT

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
DCG. 0702..	7,75	2,38	2,80	6,35
DCG. 11T3..	11,60	3,97	4,40	9,52
DCGW 0702..	7,75	2,38	2,38	6,35



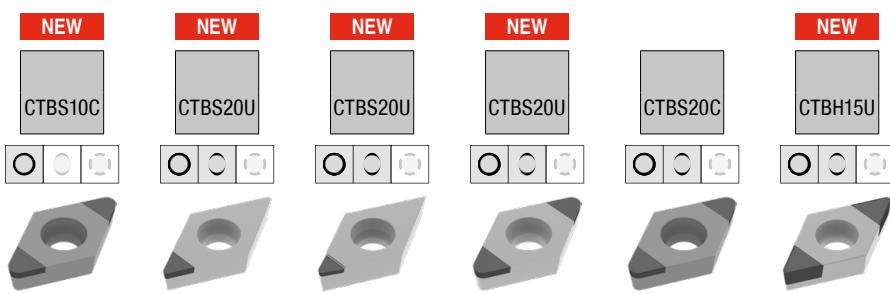
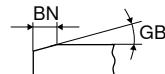
DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм	CTBS10U					CTBS10U					CTBS10U					CTBS10U						
						F CBN DCGW	F CBN DCGW	F CBN DCGT	F CBN DCGW	F CBN DCGW	CTBS10U					CTBS10U					CTBS10U						
070202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,9						300					71 130 ...	71 130 ...	71 134 ...	71 131 ...	71 131 ...							
070202FN	0,2			A (1)	3,9												200		200								
070204FN	0,4			A (1)	3,5												302		202	202							
070204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5																						
070208FN	0,8			A (1)	3,0												304		204	204							
070208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0																						
11T302FN	0,2			A (1)	3,9													206		206							
11T302TN	0,2	0,12	20°	B (2)	3,9													300									
11T302TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,9																					200	
11T302FN	0,2			B (2)	3,9																						
11T304TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,5												208		208								
11T304FN	0,4			A (1)	3,5																						
11T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5												308										
11T304FN	0,4			B (2)	3,5																					202	
11T308TN	0,8	0,12	20°	B (2)	3,0													210		210							
11T308FN	0,8			A (1)	3,0													310									
11T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0																					204	
11T308FN	0,8			B (2)	3,0																						
P																											
M																											
K																											
N																											
S																											
H																											
O																											

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



F
CBN
DCGW

71 424 ...

71 422 ...

71 421 ...

71 163 ...

71 163 ...

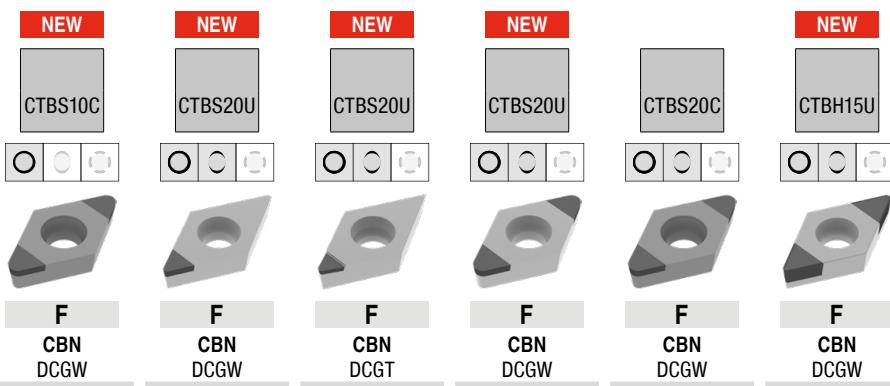
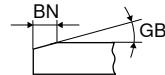
71 008 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm						
070202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,9	80100					120
070202SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9		20100				130
070202TN	0,2	0,12	15°	A (1)	3,9						30214
070202TN	0,2	0,15	20°	B (2)	3,9						140
070202SN	0,2	0,16	20°	B (2)	3,9						150
070202TN	0,2	0,17	25°	B (2)	3,9						160
070202FN	0,2			A (1)	3,9	80000					00200
070202FN	0,2			B (2)	3,9		20000				
070202EN	0,2			B (2)	3,9						
070204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5	80300					121
070204TN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,5		20200				131
070204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,5						30414
070204TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,5	80400					
070204SN	0,4	0,14	15°	B (2)	3,5						141
070204TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,5						151
070204SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,5						30429
070204TN	0,4	0,17	25°	B (2)	3,5						161
070204SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,5	80200					181
070204FN	0,4			B (2)	3,5						00400
070204EN	0,4			B (2)	3,5						
070208SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0						132
070208TN	0,8	0,15	20°	B (2)	3,0						142
070208SN	0,8	0,16	20°	B (2)	3,0						152
070208TN	0,8	0,17	25°	B (2)	3,0						162
070208SN	0,8	0,18	25°	B (2)	3,0						172
070208EN	0,8			B (2)	3,0						112
11T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9		20400				133
11T302TN	0,2	0,12	15°	A (1)	3,9						143
11T302TN	0,2	0,15	20°	B (2)	3,9						153
11T302SN	0,2	0,16	20°	B (2)	3,9						163
11T302TN	0,2	0,17	25°	B (2)	3,9						
11T302FN	0,2			A (1)	3,9	20300					113
11T302EN	0,2			B (2)	3,9						
11T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5	80600					124
11T304TN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,5		20500				13400
11T304TN	0,4	0,12	15°	B (2)	3,5	80700					
11T304TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,5	80800					
11T304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,5						144
11T304TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,5						154
11T304SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,5						164
11T304TN	0,4	0,17	25°	B (2)	3,5						
11T304FN	0,4			A (1)	3,5	20000					
11T304FN	0,4			B (2)	3,5	80500					
11T304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,5						174
11T304SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,5						184

P											
M											
K	●		●		●		●		●		
N											
S	●		●		●		●		●		
H											
O											●

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



F
CBN
DCGW **F**
CBN
DCGW **F**
CBN
DCGT **F**
CBN
DCGW **F**
CBN
DCGW **F**
CBN
DCGW

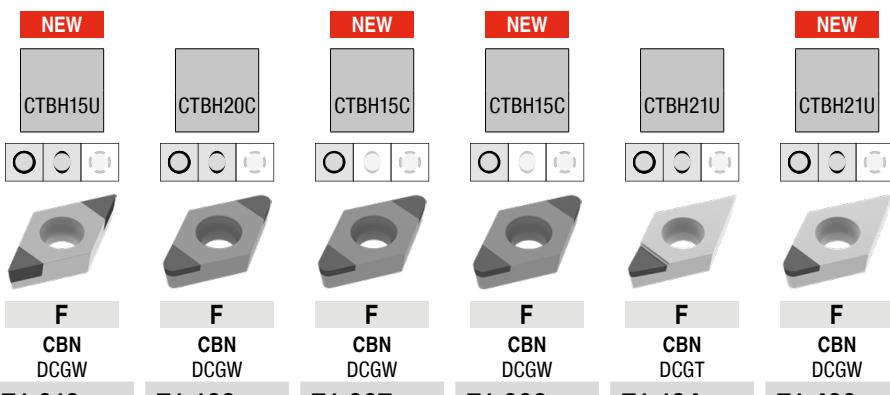
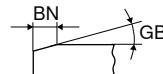
71 424 ... 71 422 ... 71 421 ... 71 163 ... 71 163 ... 71 008 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm						
11T308SN	0,8	0,09	10°	B (2)	3,0	81000					
11T308TN	0,8	0,09	15°	B (2)	3,0	81100					
11T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0						
11T308TN	0,8	0,12	15°	A (1)	3,0		20600				
11T308SN	0,8	0,14	15°	B (2)	3,0	81200					
11T308SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,0	81300					
11T308TN	0,8	0,15	20°	B (2)	3,0						
11T308SN	0,8	0,16	20°	B (2)	3,0						
11T308TN	0,8	0,17	25°	B (2)	3,0						
11T308SN	0,8	0,18	30°	B (2)	3,0			20100			
11T308FN	0,8			A (1)	3,0						
11T308EN	0,8			B (2)	3,0	80900					
											115

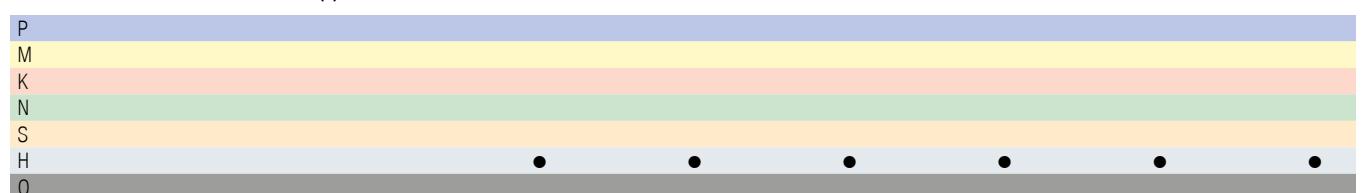
P											
M											
K				•		•		•		•	
N											
S				•		•		•		•	
H											•
O											

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

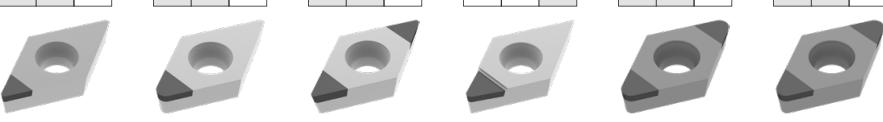
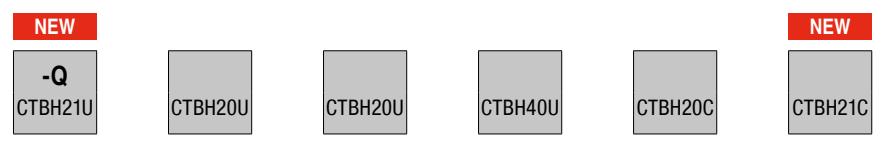
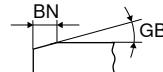


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 012 ...	71 163 ...	71 007 ...	71 009 ...	71 134 ...	71 422 ...
070202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,9			230			
070202SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9			240			
070202EN	0,2			B (2)	3,9			250			
070202SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,9						
070202FN	0,2			A (1)	3,9						
070202TN	0,2	0,13	25°	A (1)	3,9			260			
070202TN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,9					400	40000
070204FN	0,4			B (2)	3,5			211			
070204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5			231			
070204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,5			241			
070204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5			251			
070204TN	0,4	0,13	25°	A (1)	3,5						40100
070204SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,5			261			
070204TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,5					402	
070204EN	0,4			B (2)	3,5			271			
070204SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,5						
070204FN	0,4			A (1)	3,5						
070208FN	0,8			B (2)	3,0			212			
070208SN	0,8	0,09	10°	B (2)	3,0			232			
070208SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0	30614					
070208SN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0			252			
070208SN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,0	30629					
070208TN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,0			262			
070208EN	0,8			B (2)	3,0	00600		222			
11T302RN	0,2			B (2)	3,9				21400		
11T302SN	0,2	0,09	15°	B (2)	3,9			233			
11T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9			243			
11T302SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,9			253			
11T302TN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,9			263			
11T302SN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,9				31429		
11T302SN	0,2	0,15	25°	B (2)	3,9			273			
11T302FN	0,2			A (1)	3,9					406	
11T304FN	0,4			B (2)	3,5			214			
11T304EN	0,4			B (2)	3,5			224			
11T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5			234			
11T304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,5			244			
11T304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5			254			
11T304TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,5			264			
11T304RN	0,4			B (2)	3,5				21600		
11T304SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,5				31629		
11T304SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,5			274			
11T304SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,5			284			
11T304FN	0,4			A (1)	3,5					408	
11T308EN	0,8			B (2)	3,0			225			
11T308FN	0,8			B (2)	3,0			215			
11T308RN	0,8			B (2)	3,0				21800		
11T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0			245			
11T308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0			255			
11T308TN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,0			265			
11T308SN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,0				31829		
11T308SN	0,8	0,18	30°	B (2)	3,0			285			
11T308FN	0,8			A (1)	3,0					410	



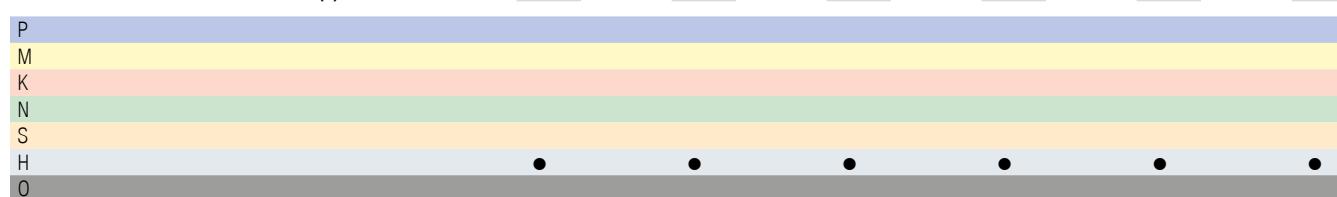
DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



71 423 ... **71 130 ...** **71 131 ...** **71 134 ...** **71 163 ...** **71 424 ...**

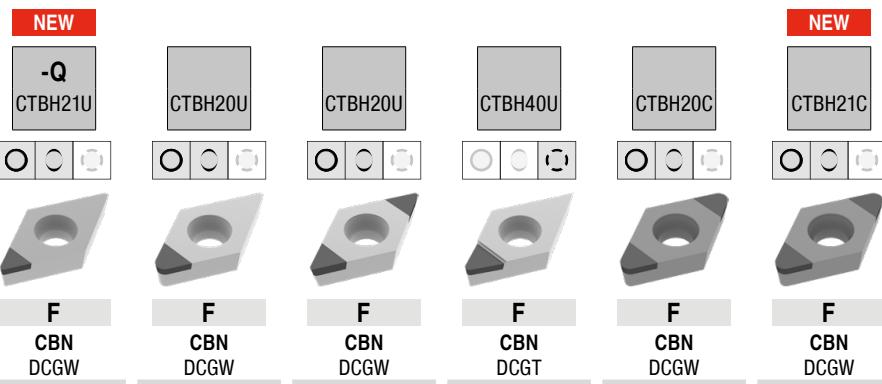
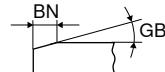
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 423 ...	71 130 ...	71 131 ...	71 134 ...	71 163 ...	71 424 ...
070201EL	0,1			A (1)	3,0		40000				
070201ER	0,1			A (1)	3,0		40100				
070202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,9						
070202SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9						
070202SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,9						
070202TN	0,2	0,11	20°	B (2)	3,4						
070202TN	0,2	0,12	20°	B (2)	3,9						
070202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,9		500				
070202TN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,9		400 ¹⁾	53000			
070202FN	0,2			A (1)	3,9				800		
070202EN	0,2			B (2)	3,4						90000
070204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5						
070204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,0						
070204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,5						
070204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5						
070204TN	0,4	0,11	20°	B (2)	3,0						
070204TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,5		502				
070204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5			53200			
070204TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,5						
070204SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,5						
070204FN	0,4			B (2)	3,5				802		
070204FN	0,4			A (1)	3,5		402 ¹⁾				
070204EN	0,4			B (2)	3,0						90200
070208SN	0,8	0,09	10°	B (2)	3,0						
070208SN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0						
070208EN	0,8			B (2)	3,0						
070208FN	0,8			B (2)	3,0						
070208TN	0,8	0,11	20°	B (2)	2,6						
070208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0		504				
070208TN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,0						
070208TN	0,8	0,15	35°	B (2)	2,6		404 ¹⁾				
070208FN	0,8			A (1)	3,0						
070208EN	0,8			B (2)	2,6						90500
11T302SN	0,2	0,09	15°	B (2)	3,9						
11T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9						
11T302SN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,9						
11T302TN	0,2	0,11	20°	B (2)	3,4						
11T302TN	0,2	0,12	20°	B (2)	3,9		506				
11T302TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,9			500			
11T302TN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,9		406 ¹⁾				
11T302FN	0,2			A (1)	3,9				806		
11T302SN	0,2	0,15	25°	B (2)	3,9		400 ¹⁾				
11T302FN	0,2			B (2)	3,9						273
11T302EN	0,2			B (2)	3,4						90800
11T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5						
11T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,0						
11T304TN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,0						
11T304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,5						



1) Обработка до 60 HRC

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



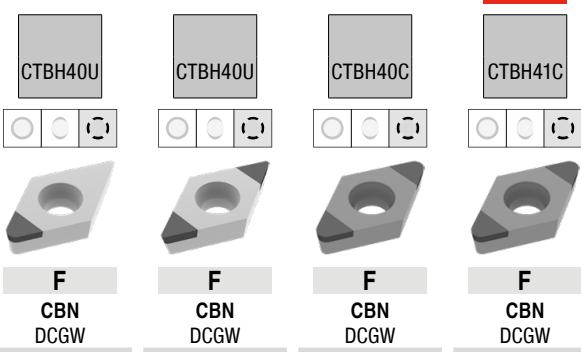
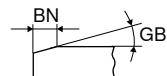
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 423 ...	71 130 ...	71 131 ...	71 134 ...	71 163 ...	71 424 ...
11T304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5					254	
11T304TN	0,4	0,11	20°	B (2)	3,0						91200
11T304TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,5		508				
11T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5						
11T304TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,5					264	
11T304EN	0,4			B (2)	3,5					224	
11T304SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,0						91300
11T304SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,5					274	
11T304TN	0,4	0,15	30°	B (2)	3,0						91400
11T304SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,5		408 ¹⁾			284	
11T304FN	0,4			A (1)	3,5				808	214	
11T304FN	0,4			B (2)	3,5						
11T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0					245	
11T308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0					255	
11T308TN	0,8	0,11	20°	B (2)	2,6						91600
11T308TN	0,8	0,12	20°	B (2)	3,0		510				
11T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0			504			
11T308TN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,0					265	
11T308EN	0,8			B (2)	3,0					225	
11T308FN	0,8			B (2)	3,0			404 ¹⁾		215	
11T308TN	0,8	0,15	30°	B (2)	2,6						91700
11T308SN	0,8	0,18	30°	B (2)	3,0		410 ¹⁾		810	285	
11T308FN	0,8			A (1)	3,0						91500
11T308EN	0,8			B (2)	2,6						

P											
M											
K											
N											
S											
H				●			●		●		
O										●	

1) Обработка до 60 HRC

DCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



71 130 ... **71 131 ...** **71 163 ...** **71 424 ...**

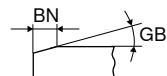
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm				
070202TN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,4				
070202TN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,9				
070202SN	0,2	0,09	25°	B (2)	3,9				
070202TN	0,2	0,11	25°	B (2)	3,9				
070202TN	0,2	0,12	25°	B (2)	3,0				
070202TN	0,2	0,12	25°	A (1)	3,9	900			
070202TN	0,2	0,14	30°	B (2)	3,9				
070202SN	0,2	0,16	30°	B (2)	3,9				
070202EN	0,2			B (2)	3,9				
070202SN	0,2	0,17	35°	B (2)	3,9				
070202FN	0,2			A (1)	3,9	800			
070202FN	0,2			B (2)	3,4				
070204TN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,0				
070204SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5				
070204SN	0,4	0,09	25°	B (2)	3,5				
070204TN	0,4	0,11	25°	B (2)	3,5				
070204TN	0,4	0,12	25°	B (2)	3,0				
070204TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5	902			
070204SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,0				
070204TN	0,4	0,14	30°	B (2)	3,5				
070204SN	0,4	0,16	30°	B (2)	3,5				
070204SN	0,4	0,15	35°	B (2)	3,0				
070204SN	0,4	0,17	35°	B (2)	3,5				
070204FN	0,4			A (1)	3,5	802			
070204FN	0,4			B (2)	3,0				
070208SN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0				
070208SN	0,8	0,13	20°	B (2)	2,6				
070208SN	0,8	0,09	25°	B (2)	3,0				
070208TN	0,8	0,11	25°	B (2)	3,0				
070208TN	0,8	0,12	25°	B (2)	3,0				
070208TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0	904			
070208TN	0,8	0,14	30°	B (2)	3,0				
070208SN	0,8	0,16	30°	B (2)	3,0				
070208SN	0,8	0,15	35°	B (2)	2,6				
070208SN	0,8	0,17	35°	B (2)	3,0				
070208FN	0,8			A (1)	3,0	804			
070208EN	0,8			B (2)	3,0				
11T302TN	0,2	0,09	20°	B (2)	3,9				
11T302SN	0,2	0,13	20°	B (2)	3,4				
11T302SN	0,2	0,09	25°	B (2)	3,9				
11T302TN	0,2	0,11	25°	B (2)	3,9				
11T302TN	0,2	0,12	25°	A (1)	3,9	906			
11T302TN	0,2	0,12	25°	B (2)	3,0				
11T302TN	0,2	0,14	30°	B (2)	3,9				
11T302SN	0,2	0,17	35°	B (2)	3,9				
11T302EN	0,2			B (2)	3,9				
11T302FN	0,2			B (2)	3,9				
11T302FN	0,2			A (1)	3,9	806			
11T302FN	0,2			B (2)	3,4				

P									
M									
K									
N									
S									
H						•			
O							•		
							•		
								•	
									•

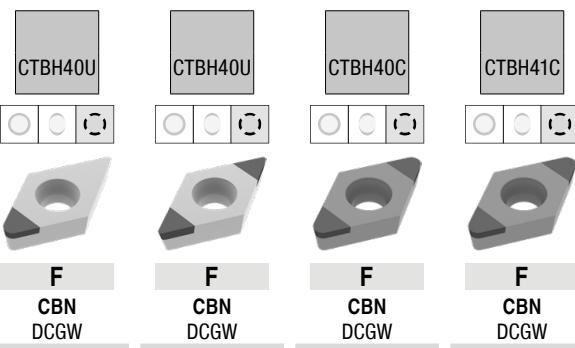
1) Обработка до 60 HRC

DCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



NEW



71 130 ... 71 131 ... 71 163 ... 71 424 ...

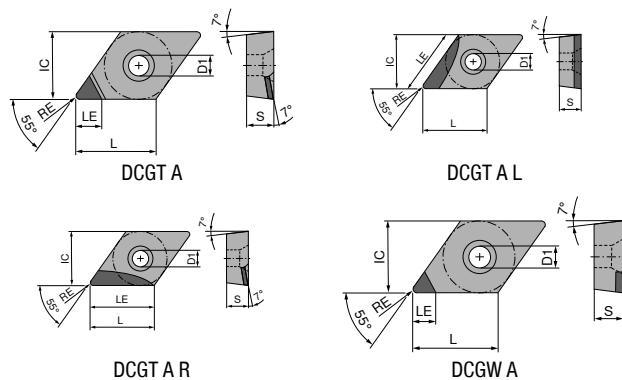
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm				
11T304SN	0,4	0,09	15°	B (2)	3,0				
11T304TN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5				
11T304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,5				
11T304SN	0,4	0,13	20°	B (2)	3,0				
11T304SN	0,4	0,09	25°	B (2)	3,5				
11T304TN	0,4	0,11	25°	B (2)	3,5				
11T304TN	0,4	0,12	25°	B (2)	3,0				
11T304TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5	908	902		
11T304SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,0				
11T304TN	0,4	0,14	30°	B (2)	3,5				
11T304SN	0,4	0,15	30°	B (2)	3,0				
11T304SN	0,4	0,16	30°	B (2)	3,5				
11T304SN	0,4	0,17	35°	B (2)	3,5				
11T304EN	0,4			B (2)	3,5				
11T304FN	0,4			B (2)	3,5	808	802 ¹⁾		
11T304FN	0,4			A (1)	3,5				
11T304FN	0,4			B (2)	3,0				
11T308TN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,6				
11T308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0				
11T308TN	0,8	0,09	20°	B (2)	3,0				
11T308SN	0,8	0,09	25°	B (2)	3,0				
11T308TN	0,8	0,11	25°	B (2)	3,0				
11T308TN	0,8	0,12	25°	B (2)	3,0	910	904		
11T308TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0				
11T308SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,6				
11T308TN	0,8	0,14	30°	B (2)	3,0				
11T308SN	0,8	0,15	30°	B (2)	2,6				
11T308SN	0,8	0,16	30°	B (2)	3,0				
11T308SN	0,8	0,17	35°	B (2)	3,0				
11T308FN	0,8			B (2)	3,0		804 ¹⁾		
11T308FN	0,8			B (2)	2,6				

P									
M									
K									
N									
S									
H						•	•	•	•
O									

1) Обработка до 60 HRC

DCGW / DCGT

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DCG. 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCG. 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		DIAMOND DCGW		DIAMOND DCGT		
				71 130 ...	71 134 ...	71 178 ...	71 176 ...	71 130 ...	71 134 ...	71 130 ...	71 134 ...	71 130 ...	71 134 ...	71 130 ...	71 134 ...	
070202FN	0,2	A (1)	2,5		00200		050									
070202FN	0,2	A (1)	3,7													100
070204FN	0,4	A (1)	2,5		00400		052									100
070204FR	0,4	A (1)	2,5													
070204FN	0,4	A (1)	3,4													
070208FN	0,8	A (1)	2,5		00600		054									
070208FN	0,8	A (1)	3,0													
11T302FN	0,2	A (1)	2,5					056								
11T302FN	0,2	A (1)	3,0													
11T302FN	0,2	A (1)	4,7													
11T304FN	0,4	A (1)	2,5					058								
11T304FL	0,4	A (1)	3,0													
11T304FN	0,4	A (1)	3,0		058											
11T304FN	0,4	A (1)	4,3													
11T308FN	0,8	A (1)	2,5					060								
11T308FN	0,8	A (1)	4,0													
11T312FN	1,2	A (1)	3,5													
11T312FN	1,2	A (1)	3,6													
P																
M																
K																
N				●		●		●		●		●		●		●
S																
H																
O				●		●		●		●		●		●		●

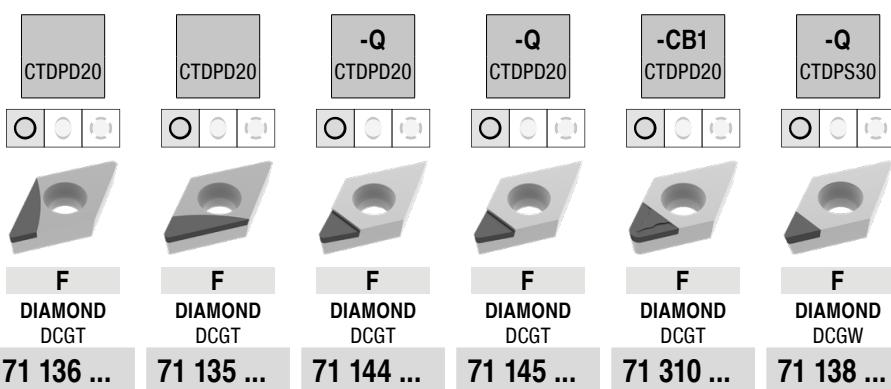
DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	CTDPS30	CTDPS30	CTDPS30	CTDPS30	-CB1 CTDPU20	-CB2 CTDPU20
	F DIAMOND DCGW	F DIAMOND DCGT	F DIAMOND DCGT	F DIAMOND DCGT	F DIAMOND DCGT	M DIAMOND DCGT
	71 177 ...	71 173 ...	71 173 ...	71 173 ...	71 174 ...	71 175 ...
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm			
070201FN	0,1	A (1)	3,8	20001		
070202FN	0,2	A (1)	3,7	20101		
070204FN	0,4	A (1)	3,4	20201		
070204FL	0,4	A (1)	5,5		20201	
070208FN	0,8	A (1)	3,0	20301		
11T301FN	0,1	A (1)	4,8	20401	20301	
11T302FN	0,2	A (1)	4,7	20501	20401	
11T304FN	0,4	A (1)	4,3	20601		30201
11T304FL	0,4	A (1)	7,5		20501	30101
11T308FN	0,8	A (1)	4,0	20701	20601	
11T308FL	0,8	A (1)	7,0			30301
11T308FR	0,8	A (1)	7,0			
11T312FN	1,2	A (1)	3,6	20801		20701
11T312FL	1,2	A (1)	6,5		20801	20901
11T312FR	1,2	A (1)	6,5			
P						
M						
K						
N		●	●	●	●	●
S						
H						
O		●	●	●	●	●

DCGT / DCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

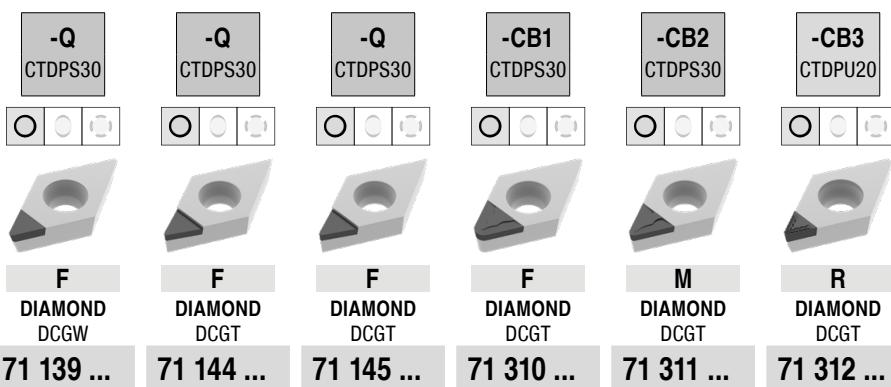


ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 136 ...	71 135 ...	71 144 ...	71 145 ...	71 310 ...	71 138 ...
070201FN	0,1	A (1)	3,8						
070202FN	0,2	A (1)	3,7					10100 102	
070204FL	0,4	A (1)	3,0				104		
070204FR	0,4	A (1)	3,0		102			104	
070204FN	0,4	A (1)	3,4			104			
070204FRR	0,4	A (1)	5,5					104	
070204FLL	0,4	A (1)	5,5	102					
070208FN	0,8	A (1)	3,0			104		108	
070208FRR	0,8	A (1)	5,0						
070208FLL	0,8	A (1)	5,0	104					
11T301FN	0,1	A (1)	4,8					11100	
11T302FR	0,2	A (1)	4,0						162
11T302FN	0,2	A (1)	4,7					112	
11T304FL	0,4	A (1)	4,0				114		164
11T304FR	0,4	A (1)	4,0			108			
11T304FN	0,4	A (1)	4,3					114	
11T304FRR	0,4	A (1)	7,5						
11T304FLL	0,4	A (1)	7,5	108					
11T308FN	0,8	A (1)	4,0			110		118	
11T308FRR	0,8	A (1)	7,0						
11T308FLL	0,8	A (1)	7,0	110					



DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

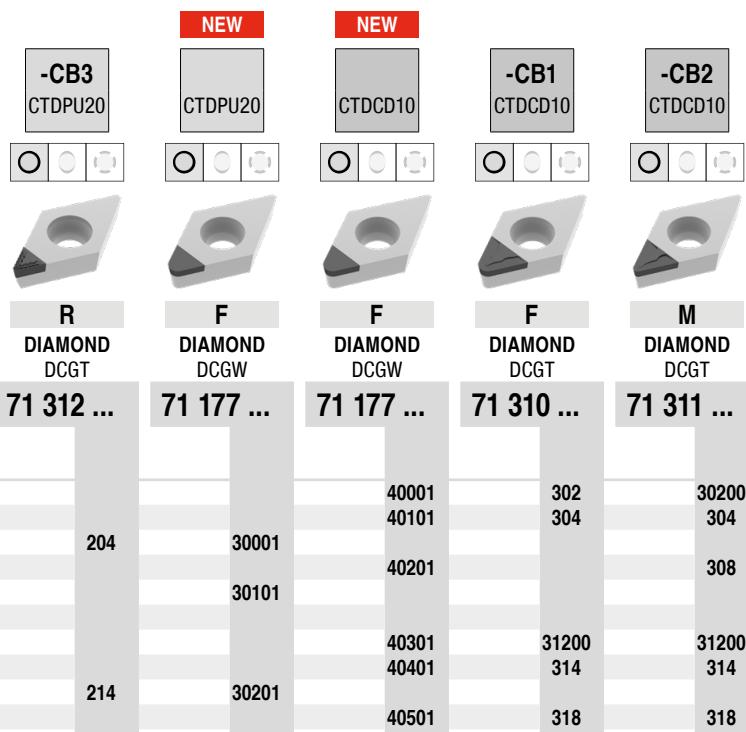


ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	F DIAMOND DCGW	F DIAMOND DCGT	F DIAMOND DCGT	F DIAMOND DCGT	M DIAMOND DCGT	R DIAMOND DCGT
070201FL	0,1	A (1)	3,0						
070201FR	0,1	A (1)	3,0		15000		151		
070201FN	0,1	A (1)	3,8					20100	
070202FL	0,2	A (1)	3,0			152			
070202FR	0,2	A (1)	3,0					202	
070202FN	0,2	A (1)	3,7					204	
070204FN	0,4	A (1)	3,4					204	
070208FN	0,8	A (1)	3,0					208	204
11T301FL	0,1	A (1)	4,0				161		
11T301FR	0,1	A (1)	4,0				161		
11T301FN	0,1	A (1)	4,8					21100	21100
11T302FL	0,2	A (1)	4,0			162			
11T302FR	0,2	A (1)	4,0					212	
11T302FN	0,2	A (1)	4,7					212	
11T304FL	0,4	A (1)	4,0	164				214	
11T304FN	0,4	A (1)	4,3					214	
11T308FN	0,8	A (1)	4,0					218	214

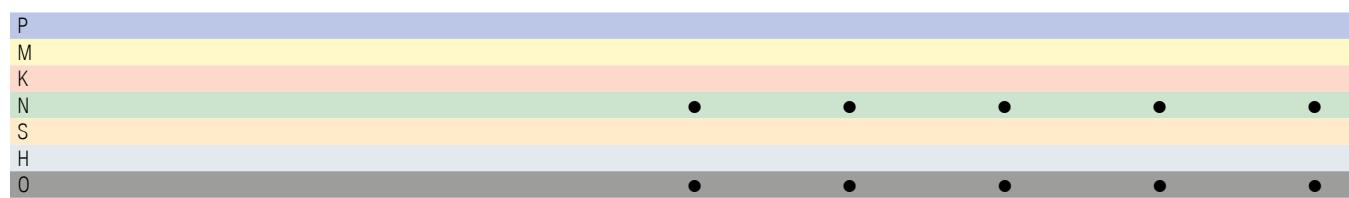
P									
M									
K									
N		●		●		●		●	
S									
H									
O		●		●		●		●	

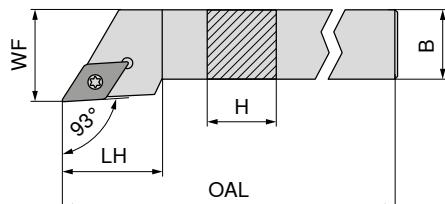
DCGT / DCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	TCE (Noi)	LE mm
070202FN	0,2	A (1)	2,6
070204FN	0,4	A (1)	2,3
070204FN	0,4	A (1)	3,4
070208FN	0,8	A (1)	2,0
070208FN	0,8	A (1)	3,0
11T302FN	0,2	A (1)	2,6
11T304FN	0,4	A (1)	2,3
11T304FN	0,4	A (1)	4,3
11T308FN	0,8	A (1)	2,0
11T308FN	0,8	A (1)	4,0



MaxiLock-S – SDJC 93° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев.

70 685 ...

Прав.

70 684 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SDJC R/L 0808 D07	8	8	60	13,0	10	1,2	DC.. 0702	008	008
SDJC R/L 1010 E07	10	10	70	13,0	12	1,2	DC.. 0702	010	010
SDJC R/L 1212 F07	12	12	80	14,5	16	1,2	DC.. 0702	012	012
SDJC R/L 1616 H11	16	16	100	20,0	20	3,2	DC.. 11T3	016	016
SDJC R/L 2020 K11	20	20	125	20,5	25	3,2	DC.. 11T3	020	020
SDJC R/L 2525 M11	25	25	150	21,5	32	3,2	DC.. 11T3	025	025
SDJC R/L 3225 P11	32	25	170	21,5	32	3,2	DC.. 11T3	032	032



Отвёртка



Флажковый ключ



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина D



Резьбовая втулка

Комплектующие
ПластинаDC.. 0702
DC.. 11T3

80 950 ...

110

70 950 ...

398

70 950 ...

112

70 950 ...

106

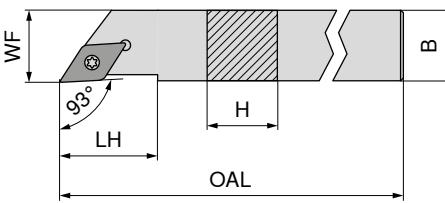
70 950 ...

171

9

MaxiLock-S – SDJC 93° – Державка с зажимным винтом

▲ Для автоматов фасонно-продольного точения



На изображениях показано правостороннее исполнение



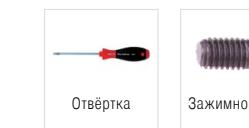
Лев.

70 685 ...

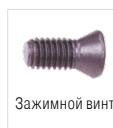
Прав.

70 684 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SDJC R/L 0808 H07	8	8	100	13,0	8	1,2	DC.. 0702	108	108
SDJC R/L 1010 H07	10	10	100	13,0	10	1,2	DC.. 0702	110	110
SDJC R/L 1212 H07	12	12	100	14,5	12	1,2	DC.. 0702	112	112
SDJC R/L 1616 K07	16	16	125	33,0	16	1,2	DC.. 0702	116	116
SDJC R/L 1212 H11	12	12	100	22,0	12	3,2	DC.. 11T3	212	212
SDJC R/L 1616 K11	16	16	125	33,0	16	3,2	DC.. 11T3	216	216



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

72 950 ...

Комплектующие
ПластинаDC.. 0702
DC.. 11T3

T08

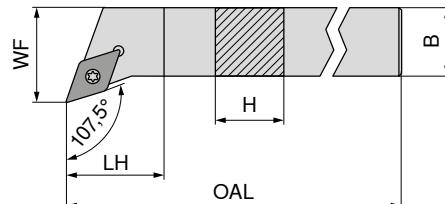
T15

110

113

002

006

MaxiLock-S – SDHC 107,5° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

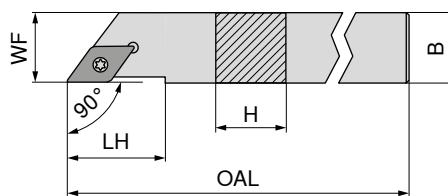
Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SDHC R/L 1010 E07	10	10	70	5,5	12	1,2	DC.. 0702	70 689 ...	70 688 ...
SDHC R/L 1212 F07	12	12	80	12,0	16	1,2	DC.. 0702	010	010
SDHC R/L 1616 H11	16	16	100	10,4	20	3,2	DC.. 11T3	012	012
SDHC R/L 2020 K11	20	20	125	14,0	32	3,2	DC.. 11T3	016	016
SDHC R/L 2525 M11	25	25	150	20,0	32	3,2	DC.. 11T3	020	020
								025	025

Комплектующие
Для артикула

70 689 010 / 70 688 010	110	110	112	112
70 689 012 / 70 688 012			112	112
70 689 016 / 70 688 016		398	113	106
70 689 020 / 70 688 020		398	113	106
70 689 025 / 70 688 025		398	113	171
			106	171

MaxiLock-S – SDAC 90° – Державка с зажимным винтом

▲ Для автоматов фасонно-продольного точения

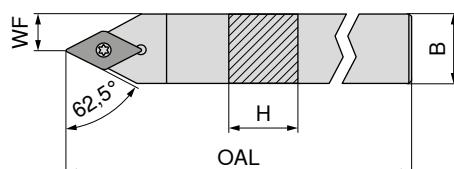


На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SDAC R/L 0808 K07	8	8	125	14	8	1,2	DC.. 0702	70 789 ...	70 788 ...
SDAC R/L 1010 M07	10	10	150	14	10	1,2	DC.. 0702	008	008
SDAC R/L 1212 M07	12	12	150	14	12	1,2	DC.. 0702	010	010
SDAC R/L 1212 M11	12	12	150	21	12	3,2	DC.. 11T3	012	012
SDAC R/L 1414 M11	14	14	150	21	14	3,2	DC.. 11T3	11200	11200
								014	014

Комплектующие
Для артикула

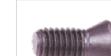
70 788 008 / 70 789 008	T08	110	M2,5x6	112
70 788 010 / 70 789 010	T08	110	M2,5x6	112
70 788 012 / 70 789 012	T08	110	M2,5x6	112
70 788 11200 / 70 789 11200	T15	113	M3,5x11	113
70 788 014 / 70 789 014	T15	113	M3,5x11	113

MaxiLock-S – SDNC 62,5° – Державка с зажимным винтом

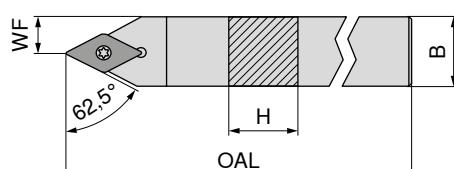
Нейтрал.

70 680 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SDNC N 0808 D07	8	8	60	4,0	1,2	DC.. 0702	008
SDNC N 1010 E07	10	10	70	5,0	1,2	DC.. 0702	010
SDNC N 1212 F07	12	12	80	6,0	1,2	DC.. 0702	012
SDNC N 1616 H11	16	16	100	8,0	3,2	DC.. 11T3	016
SDNC N 2020 K11	20	20	125	10,0	3,2	DC.. 11T3	020
SDNC N 2525 M11	25	25	150	12,5	3,2	DC.. 11T3	025

	Отвёртка		Флагковый ключ		Зажимной винт		Твердосплавная опорная пластина D		Резьбовая втулка
	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...
Комплектующие для артикула									
70 680 008			110						
70 680 010			110						
70 680 012			110						
70 680 016					398	113	106	171	
70 680 020					398	113	106	171	
70 680 025					398	113	106	171	

9

MaxiLock-S – SDNC 62,5° – Державка с зажимным винтом

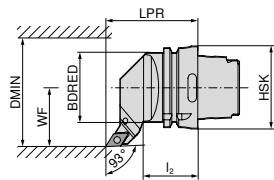
Нейтрал.

70 784 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SDNC N 0808 K07	8	8	125	4	1,2	DC.. 0702	008
SDNC N 1010 M07	10	10	150	5	1,2	DC.. 0702	010
SDNC N 1212 M07	12	12	150	6	1,2	DC.. 0702	012
SDNC N 1212 M11	12	12	150	6	3,2	DC.. 11T3	11200
SDNC N 1414 M11	14	14	150	7	3,2	DC.. 11T3	014

	Отвёртка		Зажимной винт
	80 950 ...		70 950 ...
Комплектующие для артикула			
70 784 008	T08	110	M2,5x6
70 784 010	T08	110	M2,5x6
70 784 012	T08	110	M2,5x6
70 784 11200	T15	113	M3,5x11
70 784 014	T15	113	M3,5x11

MaxiLock-S – SDJC 93° – Державка с зажимным винтом

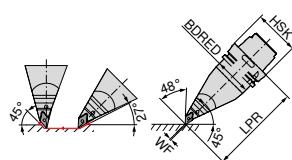


На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 SDJC R/L 11	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	DC..11T3	74 544 ...	74 543 ...



MaxiLock-S – SDMC 48° – Державка с зажимным винтом

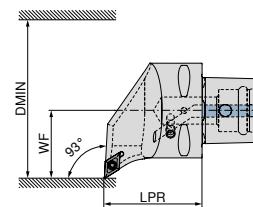


Лев.

74 546 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
HSK T63 SDMC L 11	HSK-T 63	130	53	0	3.2	DC.. 11T3	511



MaxiLock-S – SDUC 93° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 659 ...

NEW

Прав.

84 658 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
PSC40 SDUC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	01195	01195
PSC50 SDUC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	01194	01194
PSC63 SDUC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	01193	01193



Зажимной винт

84 950 ...

Адаптер

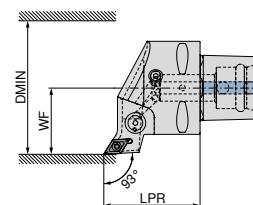
PSC 40	27600
PSC 50	27600
PSC 63	27600

MaxiLock-S – SDJC 93° – Державка с зажимным винтом

9

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 663 ...

NEW

Прав.

84 662 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling	
PSC40 SDJC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	DC	01195 01195
PSC50 SDJC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	DC	01194 01194
PSC63 SDJC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	DC	01193 01193



В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → стр. 42.



Зажимной винт

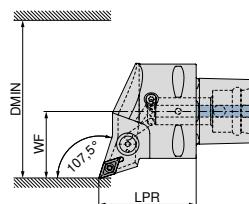
84 950 ...

Адаптер

PSC 40	27600
PSC 50	27600
PSC 63	27600

MaxiLock-S – SDHC 107,5° – Державка с зажимным винтом**Комплект поставки:**

Без комплекта системы высокоеэффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 667 ...

NEW

Прав.

84 666 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 SDHC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	DC	01195	01195
PSC50 SDHC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	DC	01194	01194
PSC63 SDHC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	DC	01193	01193

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).

Зажимной винт

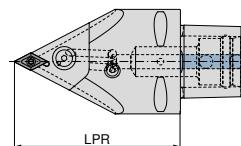
84 950 ...

Адаптер

PSC 40								27600	
PSC 50								27600	
PSC 63								27600	

MaxiLock-S – SDNC 62,5° – Державка с зажимным винтом**Комплект поставки:**

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения

NEW
Нейтрал.

84 677 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling			
PSC63 SDNC N 0100-11	PSC 63	100	3	DC.. 11T3	DC			01193
PSC63 SDNC N 0130-11	PSC 63	130	3	DC.. 11T3	DC			11193

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → [стр. 42](#).

Винт



Верхний прижим



Форсунка



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

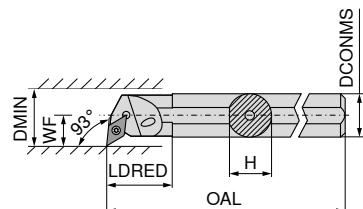
84 950 ...

Адаптер

PSC 63	M6X28 SW4	28300	28600	28400	27500	27900
--------	-----------	-------	-------	-------	-------	-------

MaxiLock-S – SDUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

- ▲ A... = с каналами для СОЖ
- ▲ S... = без каналов для СОЖ



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 737 ...

Прав.

70 736 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
S12Q SDUC R/L 07	12	11,0	180	9	17	1,2	DC.. 0702		012	012
A12K SDUC R/L 07	12	11,5	125	22	9	16	1,2	DC.. 0702	212	212
A16M SDUC R/L 07	16	15,0	150	29	11	20	1,2	DC.. 0702	216	216
S16R SDUC R/L 07	16	15,0	200		11	21	1,2	DC.. 0702	016	016
A20Q SDUC R/L 07	20	18,5	180	32	13	25	1,2	DC.. 0702	220	220
S20S SDUC R 07	20	18,0	250		13	25	1,2	DC.. 0702	020	
S20S SDUC R 11	20	18,0	250		13	25	3,2	DC.. 11T3		120
A20Q SDUC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	3,2	DC.. 11T3	320	320
A25R SDUC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32	3,2	DC.. 11T3	325	325
S25T SDUC R/L 11	25	23,0	300		17	32	3,2	DC.. 11T3	125	125
A32S SDUC R/L 11	32	30,0	250	50	22	40	3,2	DC.. 11T3	332	332
S32U SDUC R 11	32	30,0	350		22	40	3,2	DC.. 11T3		132
A40T SDUC R/L 11	40	38,0	300	60	27	50	3,2	DC.. 11T3	340	340



Отвёртка

Флажковый
ключ

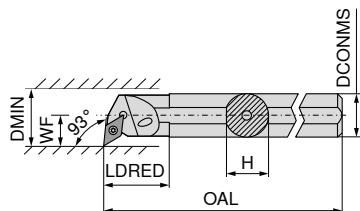
Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина DРезьбовая
втулка**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**
**Комплектующие
для артикула**

70 736 012 / 70 737 012		110		112	
70 736 212 / 70 737 212		110		112	
70 736 216 / 70 737 216		110		112	
70 736 016 / 70 737 016		110		112	
70 736 220 / 70 737 220		110		112	
70 736 020		110		112	
70 736 120		113		110	
70 736 320 / 70 737 320		113		110	
70 736 325 / 70 737 325		113		113	
70 736 125 / 70 737 125			398	113	106
70 736 332 / 70 737 332			398	113	106
70 736 132			398	113	106
70 736 340 / 70 737 340			398	113	106

MaxiLock-S – SDUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 739 ...

Прав.

70 738 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
E-A10H SDUC R/L 07	10	9	100	28	8	13	1,2	DC.. 0702	210	210
E-A12K SDUC R/L 07	12	11	125	18	9	18	1,2	DC.. 0702	212	212
E-A16M SDUC R/L 07	16	15	150	30	11	22	1,2	DC.. 0702	216	216
E-A20Q SDUC R/L 07	20	18	180	38	13	26	1,2	DC.. 0702	220	220
E-A20Q SDUC R/L 11	20	18	180	38	13	26	3,2	DC.. 11T3	320	320
E-A25R SDUC R/L 11	25	23	200	38	17	34	3,2	DC.. 11T3	225	225
E-A32S SDUC R/L 11	32	30	250	43	22	39	3,2	DC.. 11T3	232	232



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

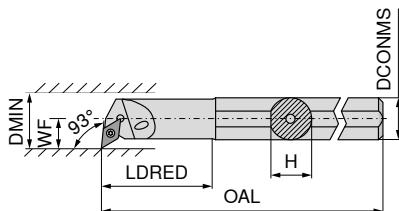
Комплектующие

Для артикула

70 738 210 / 70 739 210	110	112
70 738 212 / 70 739 212	110	112
70 738 216 / 70 739 216	110	112
70 738 220 / 70 739 220	110	112
70 738 320 / 70 739 320	113	449
70 738 225 / 70 739 225	113	449
70 738 232 / 70 739 232	113	449

MaxiLock-S – SDUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

70 739 ...

Прав.

70 738 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
E-A0810H SDUC R/L 07	10	9	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702	410	410
E-A1012K SDUC R/L 07	12	11	125	28	9	15,5	1,2	DC.. 0702	412	412
E-A1216M SDUC R/L 07	16	15	150	36	11	19,5	1,2	DC.. 0702	416	416



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

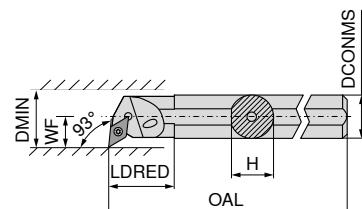
Комплектующие

Для артикула

70 738 410 / 70 739 410	110	112
70 738 412 / 70 739 412	110	112
70 738 416 / 70 739 416	110	112

MaxiLock-S – SDUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ Державка из твердого сплава



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 739 ...

Прав.

70 738 ...

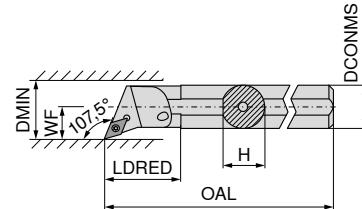
Обозначение по ISO	DCONMS mm	H мм	OAL мм	LDRED мм	WF мм	DMIN мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E12Q SDUC R/L 07	12	11,5	180	26	9	16	1,2	DC.. 0702	012	012
E16R SDUC R/L 07	16	15,0	200	34	11	20	1,2	DC.. 0702	016	016
E20S SDUC R/L 11	20	18,5	250	38	13	25	3,2	DC.. 11T3	120	120
E25T SDUC R/L 11	25	23,0	300	43	17	32	3,2	DC.. 11T3	125	125

Отвёртка

Зажимной винт

80 950 ...**70 950 ...**Комплектующие
Для артикула70 739 012 / 70 738 012
70 739 016 / 70 738 016
70 739 120 / 70 738 120
70 739 125 / 70 738 125

9

MaxiLock-S – SDQC 107,5° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 741 ...

Прав.

70 740 ...

Обозначение по ISO	DCONMS мм	H мм	OAL мм	LDRED мм	WF мм	DMIN мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A10H SDQC R/L 07	10	9,0	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702	210	210
A12K SDQC R/L 07	12	11,5	125	22	9	16,0	1,2	DC.. 0702	212	212
A16M SDQC R/L 07	16	15,0	150	29	11	20,0	1,2	DC.. 0702	216	216
A20Q SDQC R/L 07	20	18,5	180	32	13	25,0	1,2	DC.. 0702	220	220
A25R SDQC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32,0	3,2	DC.. 11T3	225	225
A32S SDQC R/L 11	32	30,0	250	50	22	40,0	3,2	DC.. 11T3	232	232
A40T SDQC R/L 11	40	38,0	300	60	27	50,0	3,2	DC.. 11T3	240	240

Отвёртка

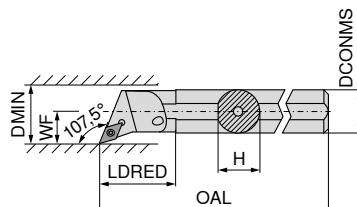
Флажковый
ключ

Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина DРезьбовая
втулка**80 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула70 740 210 / 70 741 210
70 740 212 / 70 741 212
70 740 216 / 70 741 216
70 740 220 / 70 741 220
70 740 225 / 70 741 225
70 740 232 / 70 741 232
70 740 240 / 70 741 240

MaxiLock-S – SDQC 107,5° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 751 ...

Прав.

70 750 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H мм	OAL мм	LDRED мм	WF мм	DMIN мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E-A12K SDQC R/L 07	12	11	125	24	9	18	1,2	DC.. 0702	012	012
E-A16M SDQC R/L 07	16	15	150	30	11	22	1,2	DC.. 0702	016	016
E-A20Q SDQC R/L 07	20	18	180	38	13	26	1,2	DC.. 0702	020	020
E-A20Q SDQC R/L 11	20	18	180	38	13	26	3,2	DC.. 11T3	120	120
E-A25R SDQC R/L 11	25	23	200	38	17	34	3,2	DC.. 11T3	025	025
E-A32S SDQC R/L 11	32	30	250	43	22	39	3,2	DC.. 11T3	032	032



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

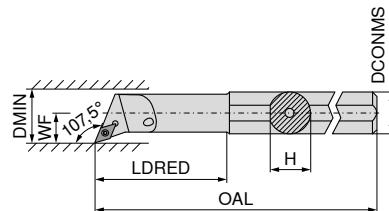
Комплектующие
Для артикула70 750 012 / 70 751 012
70 750 016 / 70 751 016
70 750 020 / 70 751 020
70 750 120 / 70 751 120
70 750 025 / 70 751 025
70 750 032 / 70 751 032

110 110 110 113 113 113

112 112 112 449 449 449

MaxiLock-S – SDQC 107,5° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным стержнем



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 751 ...

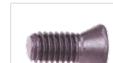
Прав.

70 750 ...

Обозначение по ISO	DCONMS мм	H мм	OAL мм	LDRED мм	WF мм	DMIN мм	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E-A0810H SDQC R/L 07	10	9	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702	210	210
E-A1012K SDQC R/L 07	12	11	125	28	9	15,5	1,2	DC.. 0702	212	212
E-A1216M SDQC R/L 07	16	15	150	36	11	19,5	1,2	DC.. 0702	216	216



Отвёртка



Зажимной винт

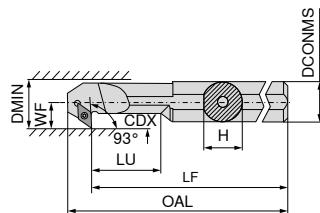
80 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула70 750 210 / 70 751 210
70 750 212 / 70 751 212
70 750 216 / 70 751 216

110 110 110

112 112 112

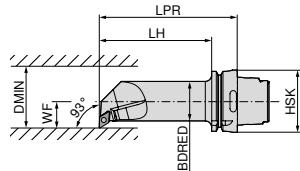
MaxiLock-S – SDXC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LU mm	WF mm	DMIN mm	CDX mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A12K SDXC R/L 07	12	11,5	125	137,0	24	9	16	4,5	1,2	DC.. 0702	212	212
A16M SDXC R/L 07	16	15,0	150	162,0	36	11	20	4,5	1,2	DC.. 0702	216	216
A20Q SDXC R/L 11	20	18,5	180	196,5	40	13	25	6,5	3,2	DC.. 11T3	220	220
A25R SDXC R/L 11	25	23,0	200	216,8	50	17	32	9,5	3,2	DC.. 11T3	225	225

Комплектующие
Для артикула

70 733 212 / 70 732 212
70 733 216 / 70 732 216
70 733 220 / 70 732 220
70 733 225 / 70 732 225

**MaxiLock-S – SDUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом**

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 40L SDUC R/L 11	HSK-T 63	140	114	40	27	50	3.2	DC.. 11T3	511	511

Комплектующие
Для артикула

74 565 511 / 74 566 511

T15/SW

70 950 ...

398 M3,5x11

70 950 ...

113

70 950 ...

106 M3,5

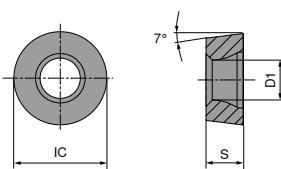
70 950 ...

171

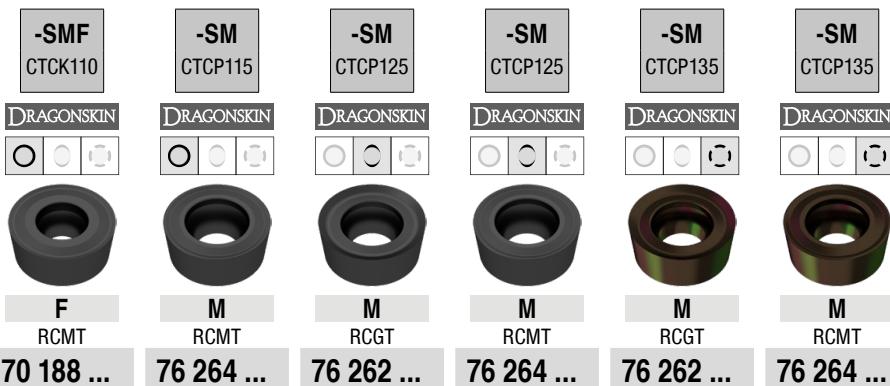


RCMT / RCGT

Обозначение	S мм	D1 мм	IC мм
RCGT 0602..	2,38	2,8	6
RCGT 0803..	3,18	3,4	8
RC.T 1003..	3,18	4,0	10
RCMT 1204..	4,76	4,9	12
RCMT 1606..	6,35	5,3	16
RCMT 2006..	6,35	6,5	20
RCMT 2507..	7,94	7,2	25



RCMT / RCGT



ISO	RE мм	F RCMT	M RCMT	M RCGT	M RCMT	M RCGT	M RCMT
0602M0EN	3,0				502		702
0803M0EN	4,0				512		712
1003M0SN	5,0					514	714
1204M0SN	6,0			328		526	726
1606M0EN	8,0	038		340		538	738
1606M0SN	8,0					550	
2006M0SN	10,0			36200		562	750
2507M0SN	12,5						762
P		○	●	●	●	●	●
M						○	○
K		●	○	○	○		
N							
S							
H							
O							

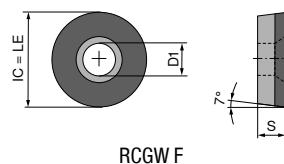
RCGT



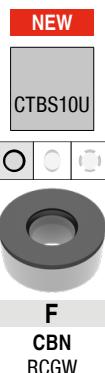
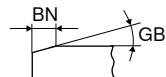
-27	-27	-27
H10T	CWN15	CTPX715
		
		
		
M RCGT	M RCGT	M RCGT
70 266 ...	70 266 ...	70 266 ...
600	300	
602	302	80200
604		80400
P		●
M	○	●
K	○	○
N	●	●
S		●
H		
O	○	○

RCGW

Обозначение	S мм	D1 мм	IC мм
RCGW 1204..	4,76	4,4	12

**RCGW**

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

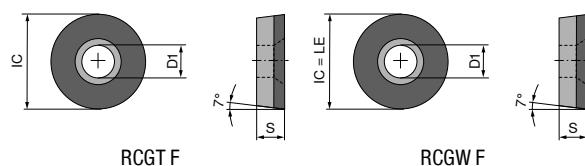


ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм	
1204M0TN	6	0,12	20°	F	12	10000

P	
M	
K	●
N	
S	●
H	
O	

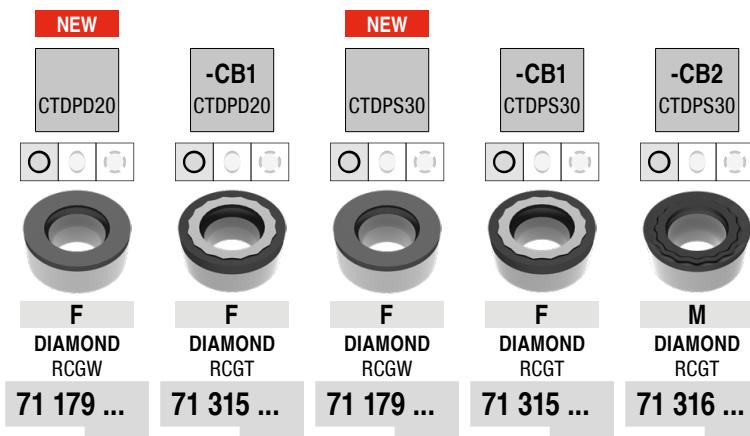
RCGW / RCGT

Обозначение	S мм	D1 мм	IC мм
RCG. 0602..	2,38	2,8	6
RCGW 0803..	3,18	3,4	8
RCGW 1003..	3,97	4,4	10
RCGT 10T3..	3,97	4,4	10
RCGW 1204..	4,76	4,4	12



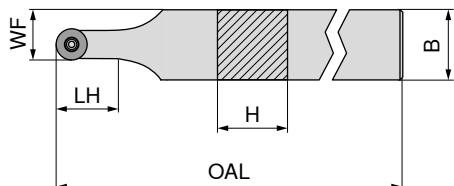
RCGW / RCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE мм	TCE (NOI)	LE мм	71 179 ...	71 315 ...	71 179 ...	71 315 ...	71 316 ...
0602M0FN	3	F	6		10001	102	20001	202
0803M0FN	4	F	8		10101		20101	
1003M0FN	6	F	10		10201			
10T3M0FN	5	F	10			104		204
1204M0FN	6	F	12	10301				202

P								
M								
K								
N				•	•	•	•	•
S								
H								
O				•	•	•	•	•

MaxiLock-S – SRDC 0° – Державка с зажимным винтом

Нейтрал.

70 708 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SRDC N 1212 F06	12	12	80	12,4	9,0	1,2	RC.. 0602 M0	012
SRDC N 1616 H06	16	16	100	12,4	11,0	1,2	RC.. 0602 M0	016
SRDC N 2020 K06	20	20	125	12,4	13,0	1,2	RC.. 0602 M0	020
SRDC N 2525 M06	25	25	150	12,4	15,5	1,2	RC.. 0602 M0	025
SRDC N 1616 H08	16	16	100	16,4	12,0	1,8	RC.. 0803 M0	116
SRDC N 2020 K08	20	20	125	16,4	14,0	1,8	RC.. 0803 M0	120
SRDC N 2525 M08	25	25	150	16,4	16,5	1,8	RC.. 0803 M0	125
SRDC N 1616 H10	16	16	100	20,3	13,0	3,2	RC.. 1003 M0	216
SRDC N 2020 K10	20	20	125	20,3	15,0	3,2	RC.. 1003 M0	220
SRDC N 2525 M10	25	25	150	20,3	17,5	3,2	RC.. 1003 M0	225



Отвёртка



Флажковый ключ



Зажимной винт



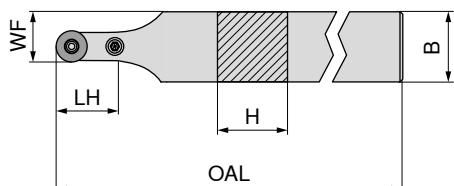
Твердосплавная опорная пластина R



Резьбовая втулка

80 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 708 012	110		112	
70 708 016	110		112	
70 708 020	110		112	
70 708 025	110		112	
70 708 116	110		115	
70 708 120	110		115	
70 708 125	110		115	
70 708 216		398	113	117
70 708 220		398	113	117
70 708 225		398	113	117

MaxiLock-N – PRDC 0° – Державка с рычагом

Нейтрал.

70 544 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
PRDC N 2525 M12	25	25	150	24	18,5	3	RCMT 1204	025
PRDC N 3225 P12	32	25	170	24	18,5	3	RCMT 1204	032
PRDC N 3225 P16	32	25	170	28	20,5	4	RCMT 1606	132



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина R

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

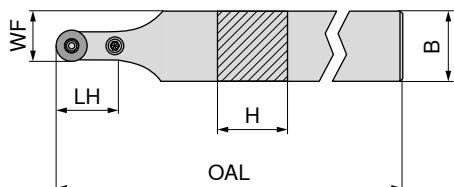
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 544 025	SW2,5	175	197	191	178	208	215
70 544 032	SW2,5	175	197	191	178	208	215
70 544 132	SW3	176	196	192	387	390	384

MaxiLock-N – PRDC 0° – Державка с рычагом

Нейтрал.

70 545 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
PRDC N 3225 P20	32	32	170	32	26,0	5	RCMT 2006	23200 ¹⁾
PRDC N 4040 S25	40	40	250	42	32,5	6	RCMT 2507	40400 ¹⁾

1) Никелированная



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



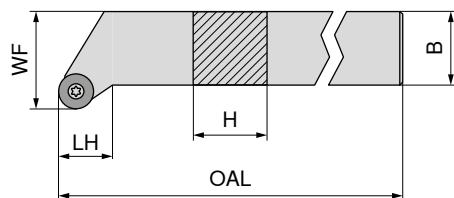
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина R

Комплектующие
Для артикула

70 545 23200	177	391	394	28100	28500	27400
70 545 40400	396	392	395	28400	28600	27500

MaxiLock-S – SRGC – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 713 ...

Прав.

70 712 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SRGC R/L 1212 F06	12	12	80	10,0	16	1,2	RC.. 0602 M0	012	012
SRGC R 1616 H06	16	16	100	10,0	20	1,2	RC.. 0602 M0	016	016
SRGC R/L 2020 K06	20	20	125	11,5	25	1,2	RC.. 0602 M0	020	020
SRGC R/L 2525 M06	25	25	150	15,0	32	1,2	RC.. 0602 M0	025	025
SRGC R/L 1616 H08	16	16	100	11,0	20	1,8	RC.. 0803 M0	11600 ¹⁾	116
SRGC R 2020 K08	20	20	125	13,0	25	1,8	RC.. 0803 M0	120	120
SRGC R/L 2525 M08	25	25	150	16,0	32	1,8	RC.. 0803 M0	125	125
SRGC R/L 1616 H10	16	16	100	12,0	20	3,2	RC.. 1003 M0	216	216
SRGC R/L 2020 K10	20	20	125	13,5	25	3,2	RC.. 1003 M0	220	220
SRGC R/L 2525 M10	25	25	150	17,0	32	3,2	RC.. 1003 M0	225	225

1) Никелированная



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина RРезьбовая
втулка**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

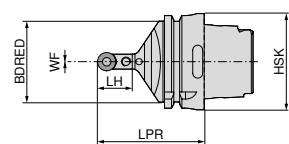
70 712 012 / 70 713 012	M2,5x6	112		
70 712 016	M2,5x6	112		
70 712 020 / 70 713 020	M2,5x6	112		
70 712 025 / 70 713 025	M2,5x6	112		
70 712 116 / 70 713 11600	M3x7,3	115		
70 712 120	M3x7,3	115		
70 712 125 / 70 713 125	M3x7,3	115		
70 712 216 / 70 713 216	M3,5x11	113	117	M3,5 171
70 712 220 / 70 713 220	M3,5x11	113	117	M3,5 171
70 712 225 / 70 713 225	M3,5x11	113	117	M3,5 171



Отвёртка

Фланковый
ключ**80 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

70 712 012 / 70 713 012	T08	110		
70 712 016	T08	110		
70 712 020 / 70 713 020	T08	110		
70 712 025 / 70 713 025	T08	110		
70 712 116 / 70 713 11600	T08	110		
70 712 120	T08	110		
70 712 125 / 70 713 125	T08	110		
70 712 216 / 70 713 216	T15/SW	398		
70 712 220 / 70 713 220	T15/SW	398		
70 712 225 / 70 713 225	T15/SW	398		

MaxiLock-N – PRDC 0° – Державка с рычагом

Нейтрал.

74 548 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
HSK T63 PRDC N 12	HSK-T 63	70	53	0	3	RC.. 1204 M0		512
HSK T100 PRDC N 12	HSK-T 100	80	88	0	3	RC.. 1204 M0		712
HSK T100 PRDC N 16	HSK-T 100	80	88	0	4	RC.. 1606 M0		716



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



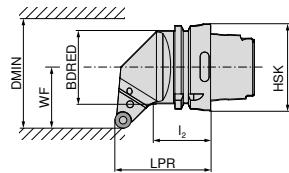
Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина R

70 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

74 548 512	SW2,5	175	197	191	178	208	215
74 548 712	SW2,5	175	197	191	178	208	215
74 548 716	SW3	176	196	192	387	390	384

MaxiLock-N – PRSC – Державка с рычагом

9

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

74 552 ...

Прав.

74 551 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
HSK T63 PRSC R/L 12	HSK-T 63	70	44	53	45	100	3	RC.. 1204 M0	512
HSK T100 PRSC R/L 12	HSK-T 100	80	57	88	55	106	3	RC.. 1204 M0	712
HSK T100 PRSC R/L 16	HSK-T 100	80	55	88	55	125	4	RC.. 1606 M0	716



Шестигранный ключ



Втулка



Вставка монтажная



Рычаг



Зажимной винт



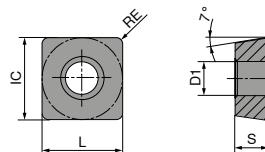
Твердосплавная опорная пластина R

70 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
Для артикула

74 551 512 / 74 552 512	SW2,5	175	197	191	178	208	215
74 551 712 / 74 552 712	SW2,5	175	197	191	178	208	215
74 551 716 / 74 552 716	SW3	176	196	192	387	390	384

SCGT / SCMT / SCMX

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
SC.T 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SC.. 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



SCGT / SCMT

-CF05 CTEP110	-CF55 CTEP110	-SF TCM10	-SF TCM407	-SF CTCP125	-SMF CTCP115	-SMF CTCP135
DRAGONSkin	DRAGONSkin			DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
F CERMET SCGT	F CERMET SCMT	F CERMET SCGT	F CERMET SCGT	F SCMT	F SCMT	F SCMT
76 261 ...	76 260 ...	70 271 ...	70 271 ...	76 269 ...	76 267 ...	76 267 ...
ISO	RE mm					
09T304EN	0,4	004	004	902	504	304
09T308EN	0,8	006	006	904	506	306
120408EN	0,8			852	518	718
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

SCMT / SCMX

-SM CTCK110	-SM CTCK120	-SM CTCP115	-SM CTCP125	-SM CTCP135	CTCP135
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin
M SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMX
70 268 ...	70 268 ...	76 268 ...	76 268 ...	76 268 ...	76 182 ...
ISO	RE mm				
09T304EN	0,4	004	504	504	704
09T308EN	0,8	006	506	506	706
120408EN	0,8	018	518	518	718
120412EN	1,2	020	520	520	718
P	○	○	●	●	●
M	●	●	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

SCMT

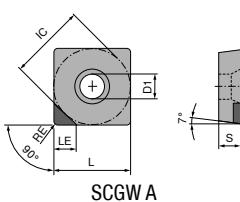
ISO	RE mm		NEW	-M55 CTCM120	NEW	-M55 CTPM125	NEW	-M55 CTCM130
09T308EN	0,8			DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin		
120408EN	0,8			(○)	(○)	(○)		
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

SCGT

ISO	RE mm		NEW	-25P H210T	NEW	-25P CTPX710	NEW	-27 CTPX715	-27 H10T	-27 CWN15
09T304FN	0,4			DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin				
09T308FN	0,8			(○)	(○)	(○)				
120408FN	0,8									
P										
M										
K										
N										
S										
H										
O										

SCGW

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
SCGW 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SCGW 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



SCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

NEW

CBN
SCGW

71 426 ...

ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм
09T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5
09T304FN	0,4			A (1)	3,5
09T308FN	0,8			A (1)	3,4
09T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,4
120404FN	0,4			A (1)	3,5
120404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5
120408FN	0,8			A (1)	3,4
120408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,4

10100

10000

10200

10300

10400

10500

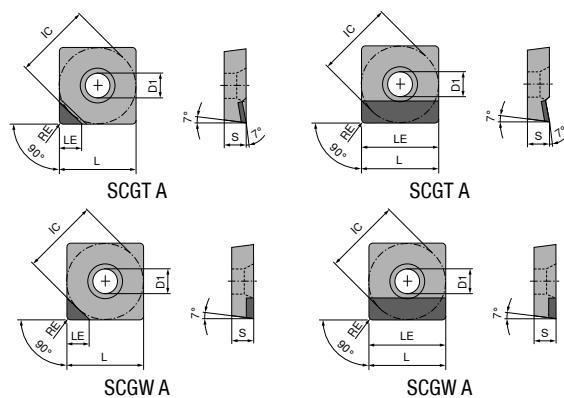
10600

10700

P	
M	
K	•
N	
S	•
H	
O	

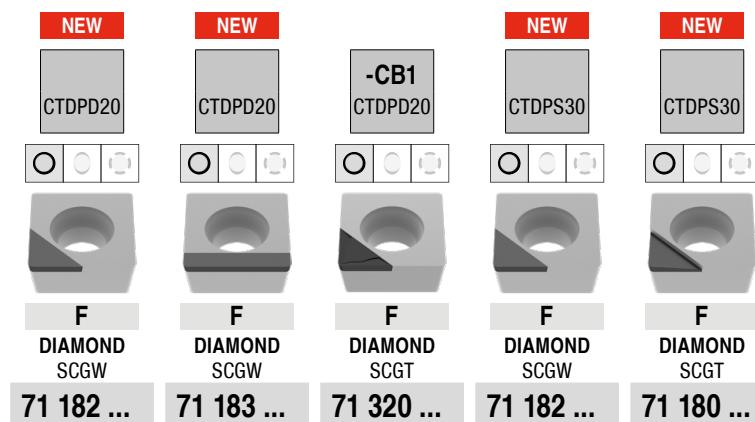
SCGW / SCGT

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SCG. 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SCG. 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



SCGW / SCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 182 ...	71 183 ...	71 320 ...	71 182 ...	71 180 ...
09T304FN	0,4	A (1)	9,52			10001		
09T304FN	0,4	A (1)	4,40				114	20601
09T308FN	0,8	A (1)	4,30	10101			118	20101
09T308FN	0,8	A (1)	9,52		10101			
09T312FN	1,2	A (1)	4,20	10201				20201
120404FN	0,4	A (1)	12,70		10201			
120404FN	0,4	A (1)	4,40	10301			20601	20001
120408FN	0,8	A (1)	4,30	10401		10301		
120408FN	0,8	A (1)	12,70			10401		
120412FN	1,2	A (1)	12,70		10501			
120412FN	1,2	A (1)	4,20				20601	20101

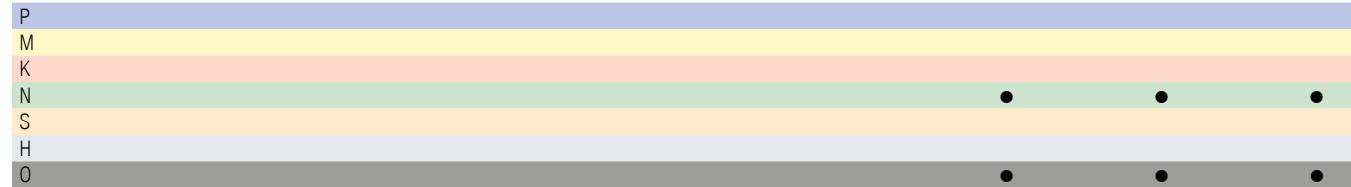
P								
M								
K								
N		•		•		•		•
S								
H								
O	•		•		•		•	•

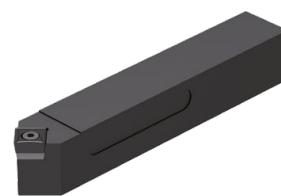
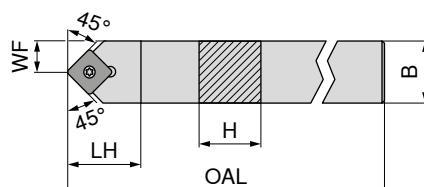
SCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm
09T304FN	0,4	A (1)	4,4
09T308FN	0,8	A (1)	9,5
09T308FN	0,8	A (1)	4,3
120408FN	0,8	A (1)	12,7
120412FN	1,2	A (1)	12,0

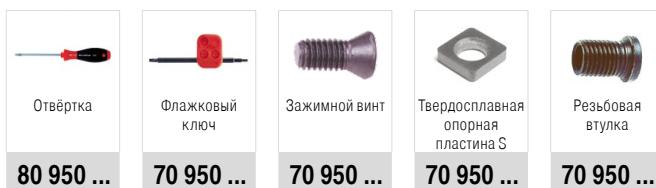


MaxiLock-S – SSDC 45° – Державка с зажимным винтом

Нейтрал.

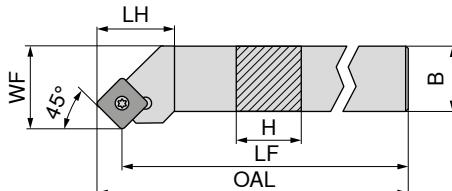
70 656 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SSDC N 1212 F09	12	12	80	16	6,0	3,2	SC.. 09T3..	012
SSDC N 1616 H09	16	16	100	20	8,0	3,2	SC.. 09T3..	016
SSDC N 2020 K09	20	20	125	20	10,0	3,2	SC.. 09T3..	020
SSDC N 1616 H12	16	16	100	25	8,0	5	SC.. 1204..	116
SSDC N 2020 K12	20	20	125	25	10,0	5	SC.. 1204..	120
SSDC N 2525 M12	25	25	150	25	12,5	5	SC.. 1204..	125

Комплектующие
Для артикула

70 656 012		113						
70 656 016			398	113	113	167	171	
70 656 020			398	113	113	167	171	
70 656 116			398	114	114	168	170	
70 656 120			398	114	114	168	170	
70 656 125			398	114	114	168	170	

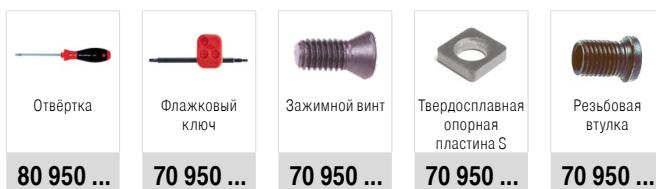
9

MaxiLock-S – SSSC 45° – Державка с зажимным винтом

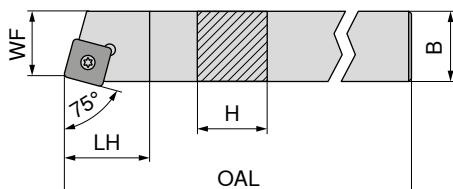
На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев. **70 661 ...** Прав. **70 660 ...**

Обозначение по ISO	H mm	B mm	LF mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SSSC R/L 1212 F09	12	12	80	86,40	18	16	3,2	SC.. 09T3..	012
SSSC R/L 1616 H09	16	16	100	106,40	20	20	3,2	SC.. 09T3..	016
SSSC R/L 2020 K09	20	20	125	131,40	20	25	3,2	SC.. 09T3..	020
SSSC R/L 1616 H12	16	16	100	108,63	25	20	5	SC.. 1204..	116
SSSC R/L 2020 K12	20	20	125	133,63	25	25	5	SC.. 1204..	120
SSSC R/L 2525 M12	25	25	150	158,63	25	32	5	SC.. 1204..	125
SSSC R 3225 P12	32	25	170	178,63	25	32	5	SC.. 1204..	132

Комплектующие
Для артикула

70 661 012 / 70 660 012		113							
70 661 016 / 70 660 016			398	113	113	167	171		
70 661 020 / 70 660 020			398	113	113	167	171		
70 661 116 / 70 660 116			398	114	114	168	170		
70 661 120 / 70 660 120			398	114	114	168	170		
70 661 125 / 70 660 125			398	114	114	168	170		
70 660 132			398	114	114	168	170		

MaxiLock-S – SSBC 75° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 665 ...

Прав.

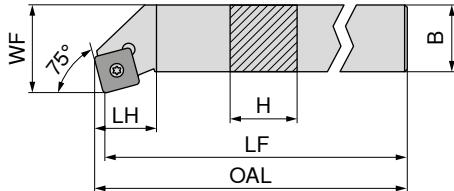
70 664 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
SSBC R/L 1616 H09	16	16	100	20	13	3,2	SC.. 09T3..	016	016
SSBC R 2020 K09	20	20	125	20	17	3,2	SC.. 09T3..	020	020
SSBC R/L 2020 K12	20	20	125	20	17	5	SC.. 1204..	12000 ¹⁾	120
SSBC R/L 2525 M12	25	25	150	20	22	5	SC.. 1204..	125	125

1) Никелированная

Комплектующие
Для артикула

70 664 016 / 70 665 016	113	398	113	167	171
70 664 020	113	398	113	167	171
70 664 120 / 70 665 12000	113	398	114	168	170
70 664 125 / 70 665 125	113	398	114	168	170

MaxiLock-S – SSKC 75° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

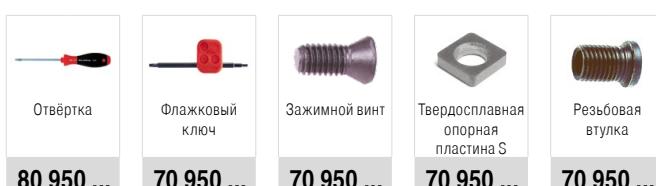
Лев.

70 669 ...

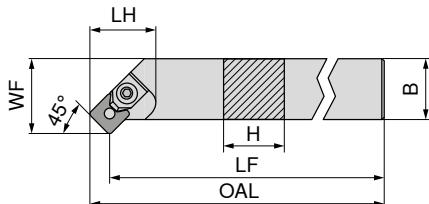
Прав.

70 668 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	LF mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SSKC R/L 1616 H09	16	16	100	102,3	22	20	3,2	SC.. 09T3..	016
SSKC R/L 2020 K09	20	20	125	127,3	22	25	3,2	SC.. 09T3..	020
SSKC R 2020 K12	20	20	125	127,3	23	25	5	SC.. 1204..	120
SSKC R 2525 M12	25	25	150	153,3	23	32	5	SC.. 1204..	125

Комплектующие
Для артикула

70 668 016 / 70 669 016	113	398	113	167	171
70 668 020 / 70 669 020	113	398	113	167	171
70 668 120	113	398	114	168	170
70 668 125	113	398	114	168	170

MaxiLock-P – MSSC 45° – Державка с прижимом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 589 ...

Прав.

70 588 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	LF mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
MSSC R/L 2020 K12	20	20	125	133,65	32	25	5	SCMX 1204	020	020
MSSC R/L 2525 M12	25	25	150	158,65	28	32	5	SCMX 1204	025	025
MSSC R/L 3225 P12	32	25	170	178,65	28	32	5	SCMX 1204	032	032



Отвёртка



Установочный штифт



Прижим



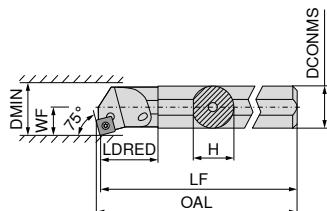
Клин



Твердосплавная опорная пластина S

80 950 ...**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...**Комплектующие
для артикула

70 588 020 / 70 589 020	T20	114	153	159	150	140
70 588 025 / 70 589 025	T20	114	153	159	150	140
70 588 032 / 70 589 032	T20	114	153	159	150	140

MaxiLock-S – SSKC 75° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
										70 725 ...	70 724 ...
A16M SSKC R/L 09	16	15,0	150	152,4	29	11	20	3,2	SC.. 09T3..	216	216
A20Q SSKC R/L 09	20	18,5	180	182,4	32	13	25	3,2	SC.. 09T3..	220	220
A25R SSKC R/L 09	25	23,0	200	202,4	36	17	32	3,2	SC.. 09T3..	225	225



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

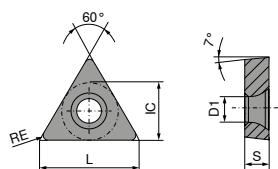
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

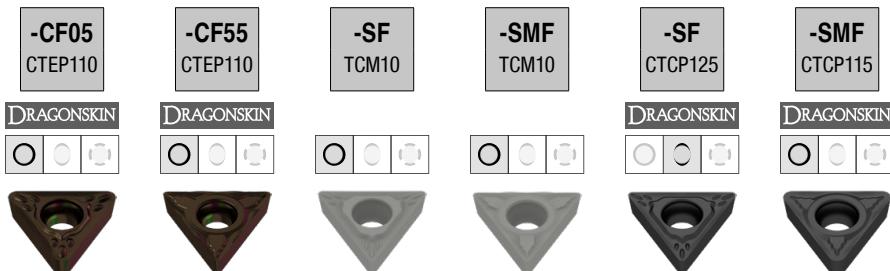
70 724 216 / 70 725 216	T15	113	M3,5x7,2	110
70 724 220 / 70 725 220	T15	113	M3,5x8,6	304
70 724 225 / 70 725 225	T15	113	M3,5x8,6	304

TCGT / TCMT

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
TCMT 0902..	9,6	2,38	2,50	5,56
TC.T 1102..	11,0	2,38	2,80	6,35
TC.T 16T3..	16,5	3,97	4,40	9,52
TCMT 2204..	22,0	4,76	5,16	12,70



TCGT / TCMT



F CERMET TCGT	F CERMET TCMT	F CERMET TCGT	F CERMET TCMT	F TCMT	F TCMT
76 272 ...	76 266 ...	70 273 ...	70 284 ...	76 275 ...	76 284 ...

ISO	RE мм						
110202EN	0,2		014		900		
110204EN	0,4		016	016	902		
110208EN	0,8		018			902	
16T304EN	0,4		028		906		
16T308EN	0,8			030		528	328
P		●		●		●	●
M		○		○		○	
K		○		○		○	○
N							
S							
H							
O							

TCMT / TCGT

-SMF CTCP135		-SM CTCP135		-SM CTCK110		-SM CTCK120		-SM CTCP115		-SM CTCP125	
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
F TCMT	M TCGT	M TCMT	M TCMT								
76 284 ...	76 270 ...	70 274 ...	70 274 ...	76 274 ...	76 274 ...	76 274 ...	76 274 ...	504	704		
ISO	RE mm										
090204EN	0,4										
110202EN	0,2										
110204EN	0,4										
110208EN	0,8		718								
16T304EN	0,4										
16T308EN	0,8										
16T312EN	1,2										
220408EN	0,8										
P	●	●	○	○	●	●	●				
M	○	○									○
K			●	●							
N											
S											
H											
O											

9

TCMT

NEW -M25 CTCM120		NEW -M25 CTPM125		NEW -M25 CTCM130		NEW -M55 CTCM120		-M55 CTPM125		NEW -M55 CTCM130	
DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
F TCMT	F TCMT	F TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT	M TCMT
75 217 ...	75 217 ...	75 217 ...	75 218 ...	10400	204	31600	11600	216	31600	230	33000
ISO	RE mm										
090204EN	0,4										
110204EN	0,4		11600		216		31600		11600		31600
16T304EN	0,4		12800		228		32800		13000		33000
16T308EN	0,8		13000		230		33000				
P	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K											
N											
S											
H											
O											

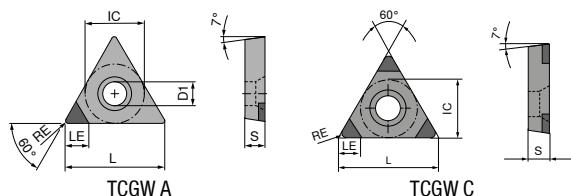
TCGT

NEW

		-27 H10T	-27 CWN15	-27 CTPX715
ISO	RE mm			
110202FN	0,2	600	300	
110204FN	0,4	602	302	81600
16T302FN	0,2	604	304	
16T304FN	0,4	606	306	
16T308FN	0,8	608	308	83000
P				●
M			○	●
K		○		○
N		●	●	●
S				●
H				
O		○		○

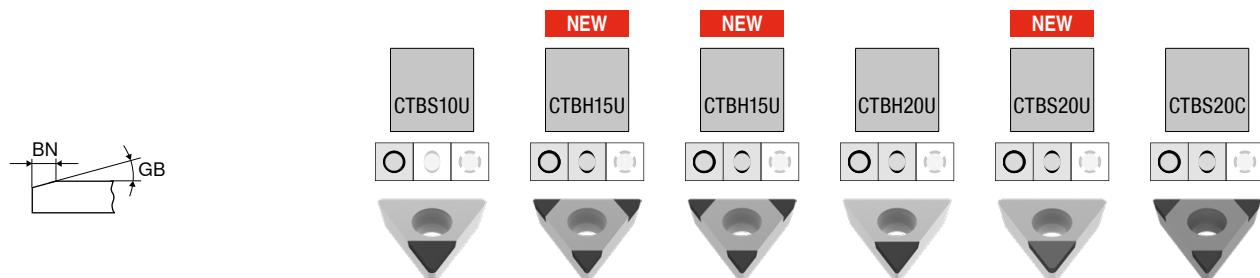
TCGW

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
TCGW 0902..	9,6	2,38	2,5	5,56
TCGW 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCGW 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



TCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

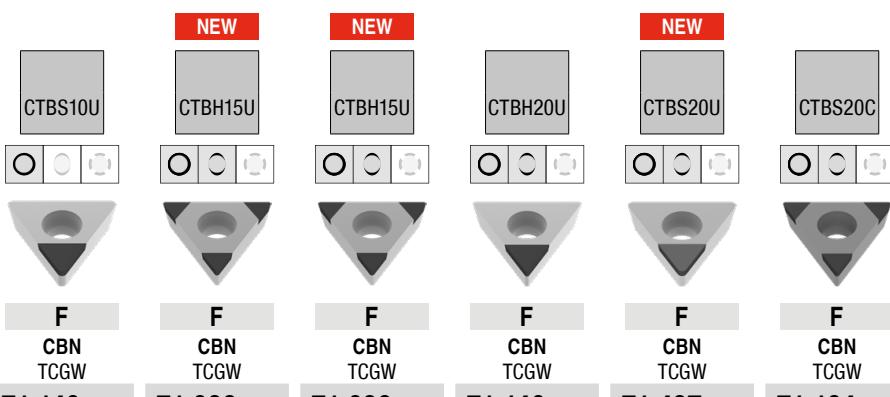
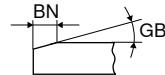


ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм	F		F		F		F		F		F	
						CBN TCGW	71 140 ...	CBN TCGW	71 028 ...	CBN TCGW	71 029 ...	CBN TCGW	71 140 ...	CBN TCGW	71 427 ...	CBN TCGW	71 164 ...
090202SN	0,2	0,09	10°	C (3)	2,6												120
090202SN	0,2	0,11	15°	C (3)	2,6												130
090202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,8	300											140
090202TN	0,2	0,15	20°	C (3)	2,6												150
090202SN	0,2	0,16	20°	C (3)	2,6												
090202FN	0,2			A (1)	3,8												
090202EN	0,2			C (3)	2,6												
090204SN	0,4	0,09	10°	C (3)	2,2												121
090204SN	0,4	0,11	15°	C (3)	2,2												131
090204TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,5	302											
090204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5												
090204SN	0,4	0,16	20°	C (3)	2,2												151
090204TN	0,4	0,17	25°	C (3)	2,2												161
090204FN	0,4			A (1)	3,5	202											111
090204EN	0,4			C (3)	2,2												
090208SN	0,8	0,09	10°	C (3)	1,8												122
090208SN	0,8	0,11	15°	C (3)	1,8												132
090208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0												
090208TN	0,8	0,15	20°	C (3)	1,8												142
090208EN	0,8			C (3)	1,8												162
090208TN	0,8	0,17	25°	C (3)	1,8												
110202SN	0,2	0,09	10°	C (3)	2,9												123
110202SN	0,2	0,11	15°	C (3)	2,9												133
110202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,8	306											
110202TN	0,2	0,15	20°	C (3)	2,9												143
110202SN	0,2	0,16	20°	C (3)	2,9												153
110202FN	0,2			A (1)	3,8	206											
110204SN	0,4	0,09	10°	C (3)	2,5												124
110204SN	0,4	0,11	15°	C (3)	2,5												134
110204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5	308											
110204TN	0,4	0,15	20°	C (3)	2,5												144
110204SN	0,4	0,16	20°	C (3)	2,5												154
110204TN	0,4	0,17	25°	C (3)	2,5												164
110204FN	0,4			A (1)	3,5	208											
110204EN	0,4			C (3)	2,5												114

P																	
M																	
K						●									●		
N																	
S						●									●		
H															●		
O																	

TCGW

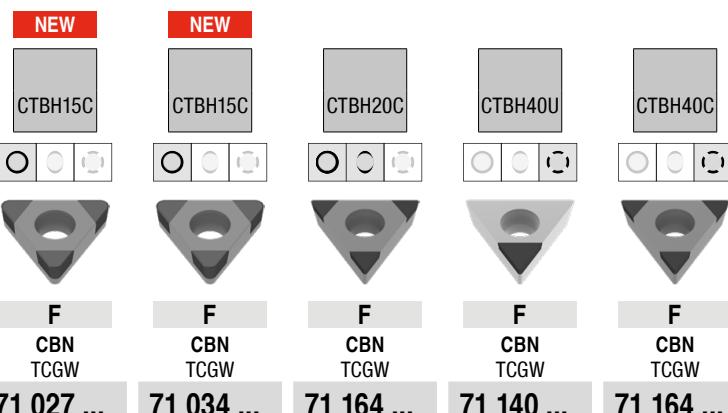
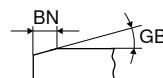
▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



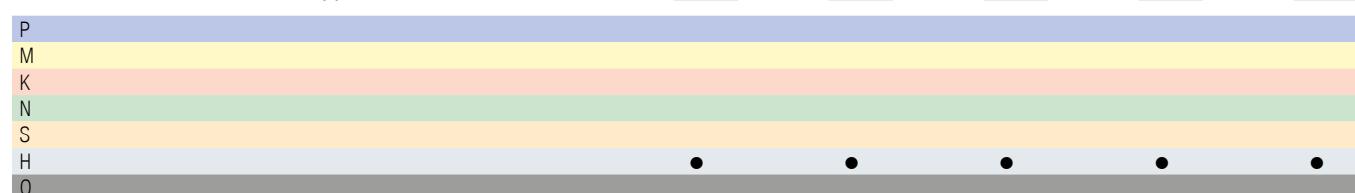
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)		LE mm	71 140 ...	71 028 ...	71 029 ...	71 140 ...	71 427 ...	71 164 ...
				C	(3)							
110208SN	0,8	0,09	10°	C	(3)	2,1						125
110208SN	0,8	0,11	15°	C	(3)	2,1						135
110208TN	0,8	0,12	20°	A	(1)	3,0	310					
110208TN	0,8	0,15	20°	C	(3)	2,1						145
110208TN	0,8	0,17	25°	C	(3)	2,1						165
110208FN	0,8			A	(1)	3,0	210					117
16T304SN	0,4	0,09	10°	C	(3)	3,2						126
16T304SN	0,4	0,11	15°	C	(3)	3,2						136
16T308SN	0,8	0,09	10°	C	(3)	2,7						127
16T308SN	0,8	0,11	15°	C	(3)	2,7						137
16T308SN	0,8	0,16	20°	C	(3)	2,7						157
16T308TN	0,8	0,17	25°	C	(3)	2,7						167
16T308EN	0,8			C	(3)	2,7						
P												
M												
K					●					●		●
N												
S				●						●		●
H						●		●		●		
O												

TCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

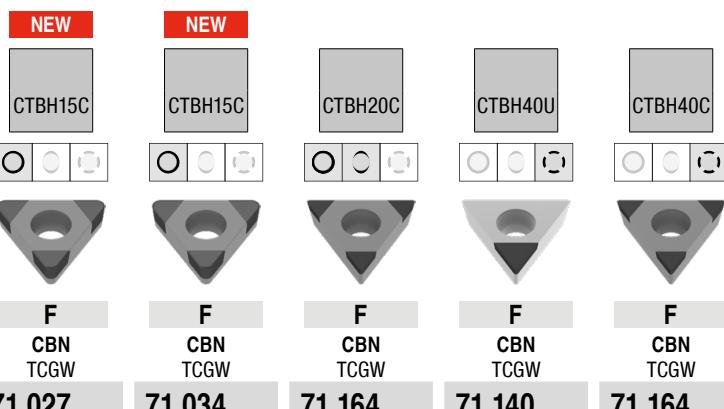
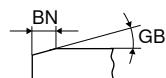


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm					
090202SN	0,2	0,11	15°	C (3)	2,6					
090202SN	0,2	0,09	20°	C (3)	2,6		30214			
090202TN	0,2	0,09	20°	C (3)	2,6			250		
090202TN	0,2	0,11	25°	C (3)	2,6					330
090202TN	0,2	0,12	25°	A (1)	3,8					320
090202FN	0,2			A (1)	3,8					340
090202FN	0,2			C (3)	2,6					
090202EN	0,2			C (3)	2,6		00200			
090204SN	0,4	0,11	15°	C (3)	2,2	30414		241		
090204TN	0,4	0,09	20°	C (3)	2,2					321
090204SN	0,4	0,09	25°	C (3)	2,2					351
090204TN	0,4	0,11	25°	C (3)	2,2					341
090204TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5				902	
090204EN	0,4			C (3)	2,2	00400		221	802	
090204FN	0,4			A (1)	3,5					
090204TN	0,4	0,14	25°	C (3)	2,2			261		
090204SN	0,4	0,15	25°	C (3)	2,2			271		
090204TN	0,4	0,14	30°	C (3)	2,2					361
090204SN	0,4	0,16	30°	C (3)	2,2					371
090208SN	0,8	0,09	10°	C (3)	1,8			232		
090208SN	0,8	0,11	15°	C (3)	1,8	30614		242		
090208SN	0,8	0,09	20°	C (3)	1,8			252		
090208TN	0,8	0,14	20°	C (3)	1,8					362
090208SN	0,8	0,09	25°	C (3)	1,8					352
090208TN	0,8	0,11	25°	C (3)	1,8					342
090208TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0	00600			904	
090208EN	0,8			C (3)	1,8					312
110202FN	0,2			A (1)	3,8				806	
110202SN	0,2	0,11	15°	C (3)	2,9		31414			
110202SN	0,2	0,09	20°	C (3)	2,9			253		333
110202TN	0,2	0,09	20°	C (3)	2,9					323
110202TN	0,2	0,11	25°	C (3)	2,9					343
110202TN	0,2	0,12	25°	A (1)	3,8				906	
110202EN	0,2			C (3)	2,9			223		
110202FN	0,2			C (3)	2,9			213		
110202SN	0,2	0,14	25°	C (3)	2,9	31429				
110202TN	0,2	0,14	30°	C (3)	2,9					363
110204FN	0,4			A (1)	3,5				808	
110204SN	0,4	0,09	10°	C (3)	2,5					
110204SN	0,4	0,11	15°	C (3)	2,5		31614		234	
110204TN	0,4	0,09	20°	C (3)	2,5			244		
110204SN	0,4	0,09	25°	C (3)	2,5					324
110204TN	0,4	0,11	25°	C (3)	2,5					354
110204TN	0,4	0,12	25°	A (1)	3,5				908	
110204EN	0,4			C (3)	2,5			224		
110204TN	0,4	0,14	25°	C (3)	2,5			264		
110204FN	0,4			C (3)	2,5			214		



TCGW

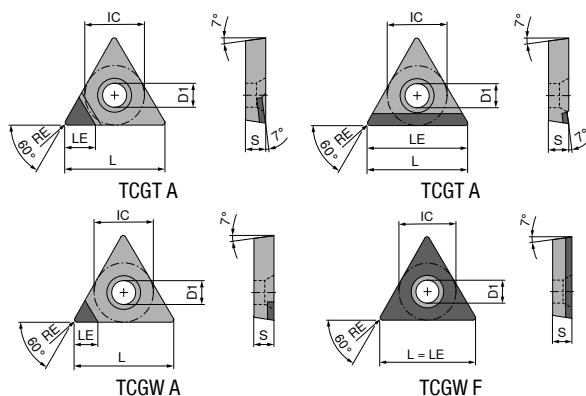
▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm		F CBN TCGW				
110204SN	0,4	0,14	25°	C (3)	2,5						
110204SN	0,4	0,15	25°	C (3)	2,5		31629		274		
110204TN	0,4	0,14	30°	C (3)	2,5						364
110204SN	0,4	0,16	30°	C (3)	2,5						374
110208SN	0,8	0,09	10°	C (3)	2,1						
110208SN	0,8	0,11	15°	C (3)	2,1	31814					
110208SN	0,8	0,09	20°	C (3)	2,1						
110208TN	0,8	0,09	20°	C (3)	2,1						325
110208SN	0,8	0,09	25°	C (3)	2,1						355
110208TN	0,8	0,12	25°	A (1)	3,0					910	
110208EN	0,8			C (3)	2,1						315
110208TN	0,8	0,14	25°	C (3)	2,1				265		
110208SN	0,8	0,14	25°	C (3)	2,1	31829					
110208TN	0,8	0,14	30°	C (3)	2,1						365
110208SN	0,8	0,16	30°	C (3)	2,1						375
16T304SN	0,4	0,09	20°	C (3)	3,2						336
16T304SN	0,4	0,09	25°	C (3)	3,2						356
16T304TN	0,4	0,11	25°	C (3)	3,2						346
16T304SN	0,4	0,15	25°	C (3)	3,2				276		
16T304TN	0,4	0,14	30°	C (3)	3,2						366
16T304SN	0,4	0,17	35°	C (3)	3,2						386
16T304FN	0,4			C (3)	3,2				216		
16T304EN	0,4			C (3)	3,2				226		
16T308SN	0,8	0,11	15°	C (3)	2,7						247
16T308SN	0,8	0,09	20°	C (3)	2,7						337
16T308SN	0,8	0,09	25°	C (3)	2,7						357
16T308TN	0,8	0,11	25°	C (3)	2,7						347
16T308TN	0,8	0,14	25°	C (3)	2,7				267		
16T308SN	0,8	0,15	25°	C (3)	2,7				277		
16T308TN	0,8	0,14	30°	C (3)	2,7						367
16T308SN	0,8	0,16	30°	C (3)	2,7						377
16T308SN	0,8	0,18	30°	C (3)	2,7				287		
16T308EN	0,8			C (3)	2,7				227		317
P											
M											
K											
N											
S											
H						●	●	●	●	●	
O											

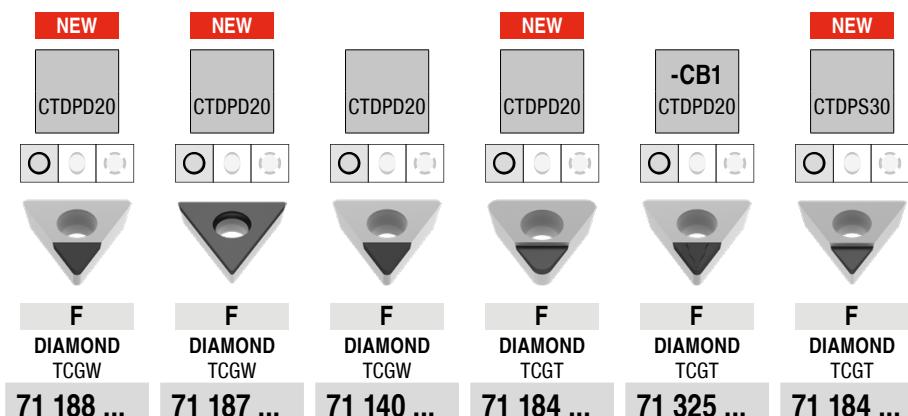
TCGW / TCGT

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TCG. 0902..	9,6	2,38	2,5	5,56
TCG. 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCG. 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52

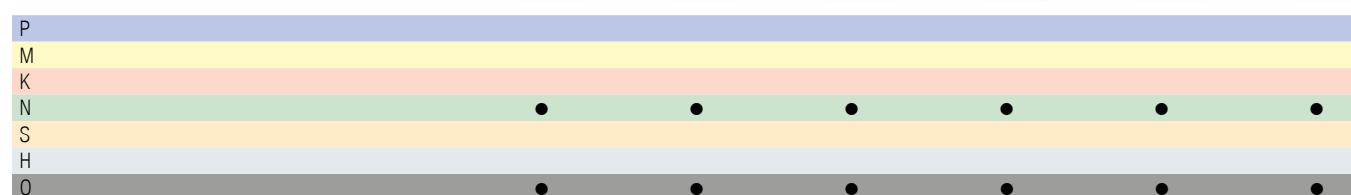


TCGW / TCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

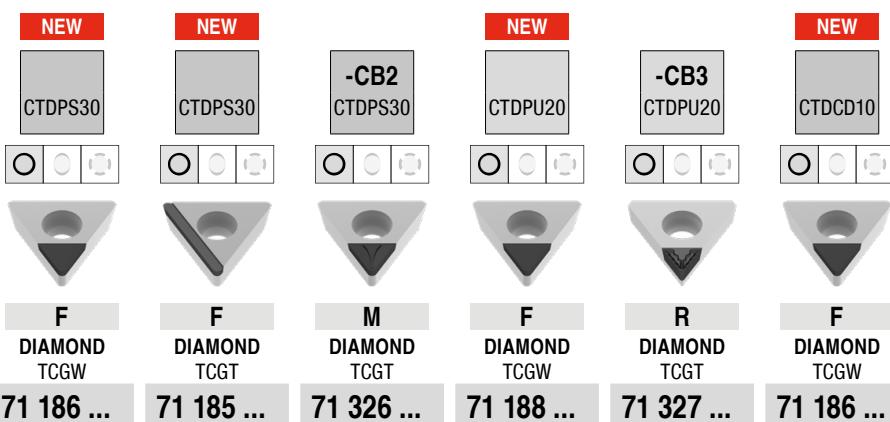


ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 188 ...	71 187 ...	71 140 ...	71 184 ...	71 325 ...	71 184 ...
090202FN	0,2	A (1)	3,7				100		
090204FN	0,4	A (1)	3,4				102		
090208FN	0,8	A (1)	3,0				104		
090208FN	0,8	A (1)	9,6	10001			10001		
110202FN	0,2	A (1)	3,7				106		
110202FN	0,2	F	11,0		10001		10101		122
110204FN	0,4	A (1)	3,4				108		
110204FN	0,4	F	11,0		10101		10201		124
110204FN	0,4	A (1)	11,0				110		
110208FN	0,8	A (1)	3,0				10301		
110208FN	0,8	A (1)	11,0	10201					
16T304FN	0,4	A (1)	4,6				112		
16T304FN	0,4	A (1)	16,5		10301		10401		134
16T308FN	0,8	A (1)	4,2				114		
16T308FN	0,8	A (1)	16,5		10401		10501		13600
16T312FN	1,2	A (1)	3,8				11600		

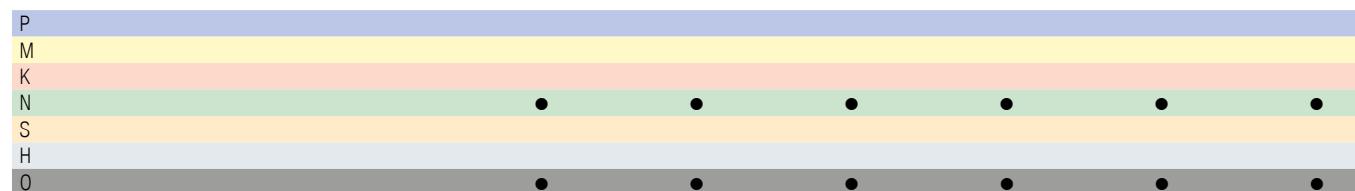


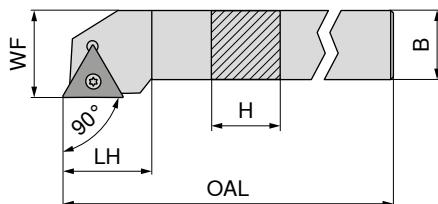
TCGW / TCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm						
090202FN	0,2	A (1)	3,7		20001				
090204FN	0,4	A (1)	3,4				212		
090204FN	0,4	A (1)	9,6			20001	214		
110202FN	0,2	A (1)	2,6						
110202FN	0,2	A (1)	3,7		20101				40001
110204FN	0,4	A (1)	2,3				222		
110204FN	0,4	A (1)	3,4		20201		224		40101
110204FN	0,4	A (1)	11,0			20101		30001	
110208FN	0,8	A (1)	2,0			20201			40201
110208FN	0,8	A (1)	11,0						
16T304FN	0,4	A (1)	2,3				234		40301
16T304FN	0,4	A (1)	4,6						
16T304FN	0,4	A (1)	16,5		20301				
16T308FN	0,8	A (1)	2,0						40401
16T308FN	0,8	A (1)	4,2					238	
16T308FN	0,8	A (1)	16,5		20401				



MaxiLock-S – STGC 90° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение



Лев. 70 677 ... Прав. 70 676 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
STGC R/L 1010 E09	10	10	70	12	12	1	TC.. 0902	010	010
STGC R/L 1212 F11	12	12	80	15	16	1,2	TC.. 1102	012	012
STGC R/L 1616 H16	16	16	100	22	20	3,2	TC.. 16T3	016	016
STGC R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	3,2	TC.. 16T3	020	020
STGC R/L 2525 M16	25	25	150	22	32	3,2	TC.. 16T3	025	025

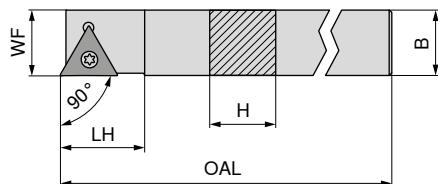
Отвёртка	80 950 ...	Флажковый ключ	70 950 ...	Зажимной винт	70 950 ...	Твердосплавная опорная пластина Т	70 950 ...	Резьбовая втулка	70 950 ...
	109 110								
	398								
	398								
	398								

Комплектующие
Для артикула

70 676 010 / 70 677 010	
70 676 012 / 70 677 012	
70 676 016 / 70 677 016	
70 676 020 / 70 677 020	
70 676 025 / 70 677 025	

MaxiLock-S – STAC 90° – Державка с зажимным винтом

▲ Для автоматов фасонно-продольного точения



На изображениях показано правостороннее исполнение

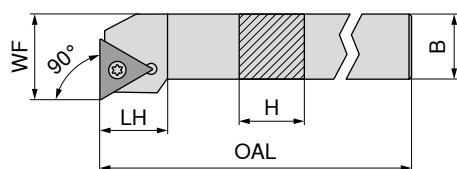
Лев. 70 769 ... Прав. 70 768 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
STAC R/L 1010 K09	10	10	125	12	10	1	TC.. 0902	010	010
STAC R/L 1212 K11	12	12	125	15	12	1,2	TC.. 1102	012	012
STAC R 1414 K11	14	14	125	15	14	1,2	TC.. 1102	014	014

Отвёртка	80 950 ...	Зажимной винт	70 950 ...
	T07	109 M2,2x5	111
	T08	110 M2,5x6	112
	T08	110 M2,5x6	112

Комплектующие
Для артикула

70 769 010 / 70 768 010	
70 769 012 / 70 768 012	
70 768 014	

MaxiLock-S – STFC 90° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 673 ...

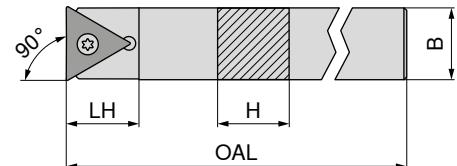
Прав.

70 672 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
STFC R/L 1212 F11	12	12	80	15	16	1,2	TC.. 1102	012	012
STFC R/L 1616 H16	16	16	100	20	20	3,2	TC.. 16T3	016	016
STFC R/L 2020 K16	20	20	125	20	25	3,2	TC.. 16T3	020	020
STFC R/L 2525 M16	25	25	150	20	32	3,2	TC.. 16T3	025	025

Комплектующие
Для артикула

70 673 012 / 70 672 012
70 673 016 / 70 672 016
70 673 020 / 70 672 020
70 673 025 / 70 672 025

**MaxiLock-S – STCC 90° – Державка с зажимным винтом**

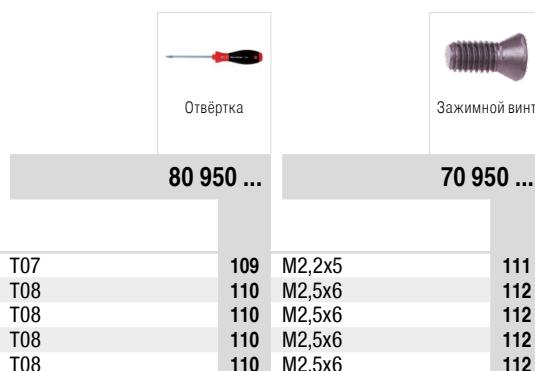
Нейтрал.

70 782 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
STCC N 0808 K09	8	8	125	11	1	TC.. 0902	008	
STCC N 1010 K11	10	10	125	15	1,2	TC.. 1102	010	
STCC N 1212 K11	12	12	125	15	1,2	TC.. 1102	012	
STCC N 1414 K11	14	14	125	21	1,2	TC.. 1102	014	
STCC N 1616 K11	16	16	125	24	1,2	TC.. 1102	016	

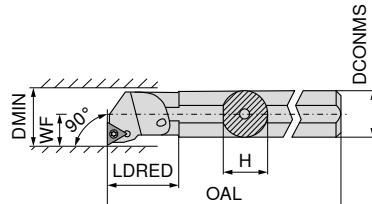
Комплектующие
Для артикула

70 782 008
70 782 010
70 782 012
70 782 014
70 782 016



MaxiLock-S – STFC 90° – Расточная державка с зажимным винтом

- ▲ A... = с каналами для СОЖ
- ▲ S... = без каналов для СОЖ



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 729 ...

Прав.

70 728 ...

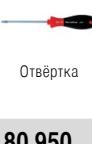
Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A10H STFC R/L 09	10	9,5	100	19	7	13	1	TC.. 0902	210	210
A12K STFC R/L 11	12	11,5	125	22	9	16	1,2	TC.. 1102	212	212
A16M STFC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	TC.. 1102	216	216
S16R STFC R 11	16	15,0	200		11	21	1,2	TC.. 1102	016	
A20Q STFC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	TC.. 1102	220	220
S20S STFC R 11	20	18,0	250		13	25	1,2	TC.. 1102	020	
A25R STFC R/L 16	25	24,0	200	36	17	32	3,2	TC.. 16T3	225	225
A32S STFC R/L 16	32	31,0	250	50	22	40	3,2	TC.. 16T3	232	232
A40T STFC R/L 16	40	39,0	300	60	27	50	3,2	TC.. 16T3	240	240



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина ТРезьбовая
втулка**70 950 ...****70 950 ...****70 950 ...****Комплектующие
Для артикула**

70 729 210 / 70 728 210	M2,2x5	111		
70 729 212 / 70 728 212	M2,5x6	112		
70 729 216 / 70 728 216	M2,5x6	112		
70 728 016	M2,5x6	112		
70 729 220 / 70 728 220	M2,5x6	112		
70 728 020	M2,5x6	112		
70 729 225 / 70 728 225	M3,5x11	113	169	M3,5
70 729 232 / 70 728 232	M3,5x11	113	169	M3,5
70 729 240 / 70 728 240	M3,5x11	113	169	M3,5
				171



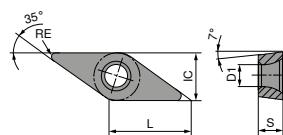
Отвёртка

Флагковый
ключ**80 950 ...****70 950 ...****Комплектующие
Для артикула**

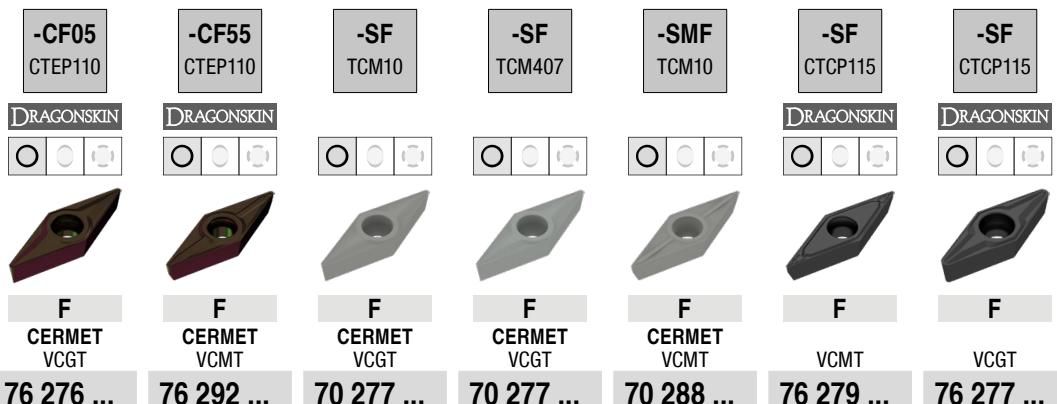
70 729 210 / 70 728 210	T07	109		
70 729 212 / 70 728 212	T08	110		
70 729 216 / 70 728 216	T08	110		
70 728 016	T08	110		
70 729 220 / 70 728 220	T08	110		
70 728 020	T08	110		
70 729 225 / 70 728 225	T15/SW	398		
70 729 232 / 70 728 232	T15/SW	398		
70 729 240 / 70 728 240	T15/SW	398		

VCGT / VCMT / VCET

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
VCET 1103..	11,1	3,18	2,8	6,35
VC.T 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
V.C.T 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52
VCGT 2205..	22,1	5,56	5,5	12,70

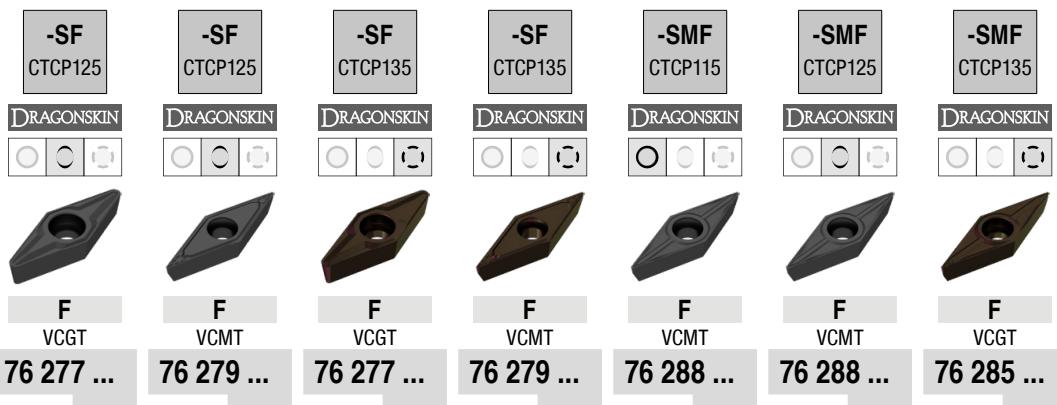


VCGT / VCMT



ISO	RE мм	P	M	K	N	S	H	O
110301EN	0,1	●	○	○				
110302EN	0,2	014	○	○				
110304EN	0,4	016	○	○				
110308EN	0,8							314 316 318
160404EN	0,4	028	○	○				
160408EN	0,8	030	028	030	900	850	900	328 330
					892 894 896	844 846	896	

VCGT / VCMT



ISO	RE мм	P	M	K	N	S	H	O
110302EN	0,2	●	○	○				
110304EN	0,4	514	○	○				
110308EN	0,8	516	○	○				
160404EN	0,4	518	○	○				
160408EN	0,8	528	○	○				714
		530			714 716 718			
						316	516	
						328 330	528 530	

VCMT

-SMF CTCP135	-SM CTCK110	-SM CTCK120	-SM CTCP115	-SM CTCP125	-SM CTCP135
DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN
					
					
F VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT
76 288 ...	70 278 ...	70 278 ...	76 278 ...	76 278 ...	76 278 ...
ISO	RE mm				
110304EN	0,4	716			
160404EN	0,4	728	028	528	328
160406EN	0,6			329	528
160408EN	0,8	730	030	530	330
160412EN	1,2		032	532	33200
P	●	○	○	●	●
M	○				○
K		●	●	○	○
N					
S					
H					
O					

VCMT

9

NEW	-M25 CTCM120	NEW	-M25 CTPM125	NEW	-M25 CTCM130	NEW	-M55 CTCM120	NEW	-M55 CTPM125	NEW	-M55 CTCM130
DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN	DRAGOSKIN
											
F VCMT	F VCMT	F VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT						
75 219 ...	75 219 ...	75 219 ...	75 220 ...	75 220 ...	75 220 ...						
ISO	RE mm										
160404EN	0,4	12800	228	32800	12800	228	32800				
160408EN	0,8	13000	23000	33000	13000	230	33000				
P	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K											
N											
S				○							
H											
O											

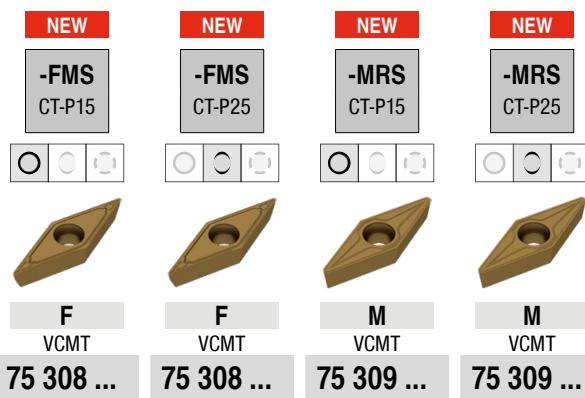
VCGT / VCMT

		NEW	-25P H210T	-25P CTPX710	-25Q H210T	-27 H10T	-27 CWN15	NEW	-27 CTPX715	NEW	-29 H216T
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		F VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCMT	
		70 282 ...	70 282 ...	70 282 ...	70 280 ...	70 280 ...	70 280 ...	70 280 ...	70 280 ...	70 247 ...	
ISO	RE mm										
110302FN	0,2		638		71400			606	306	81400	
110304FL	0,4			640		71600		670	308	81600	
110304FN	0,4						680	610	310		
110304FR	0,4										
110308FN	0,8										
160404EN	0,4										62800
160404FN	0,4		642		72800			612	312	82800	
160408EN	0,8			644		73000		614	314	83000	63000
160408FN	0,8					73200		616	316		63200
160412EN	1,2										
160412FN	1,2		646								
220530FN	3,0		648		75000			618			
P					●					●	
M				●					○	●	
K		○			○		○		○	○	
N		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
S		○	●	○					●		
H											
O		○		○		○	○		○	○	

VCET

		NEW	-F05 CTPX710	DRAGONSKIN		F VCET	76 255 ...
ISO	RE mm						
1103005FN	0,05						11400
1103015FN	0,15						11800
110301FN	0,10						11600
110302FN	0,20						12000
110304FN	0,40						12200
P						●	
M						●	
K							
N						●	
S						●	
H							
O							

VCMT



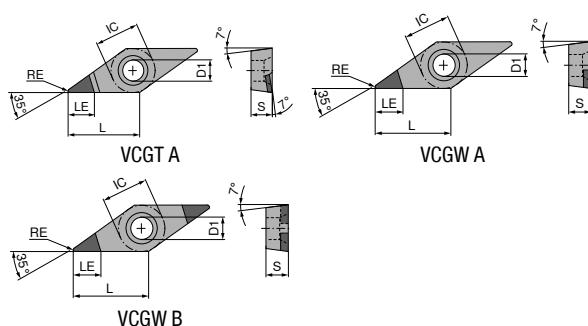
F VCMT F VCMT M VCMT M VCMT

75 308 ... 75 308 ... 75 309 ... 75 309 ...

ISO	RE mm				
110304EN	0,4		01609	11609	
160404EN	0,4		02809	12809	02809
160408EN	0,8		03009	13009	12809
P		●		●	●
M		○		○	○
K					
N					
S					
H					
O					

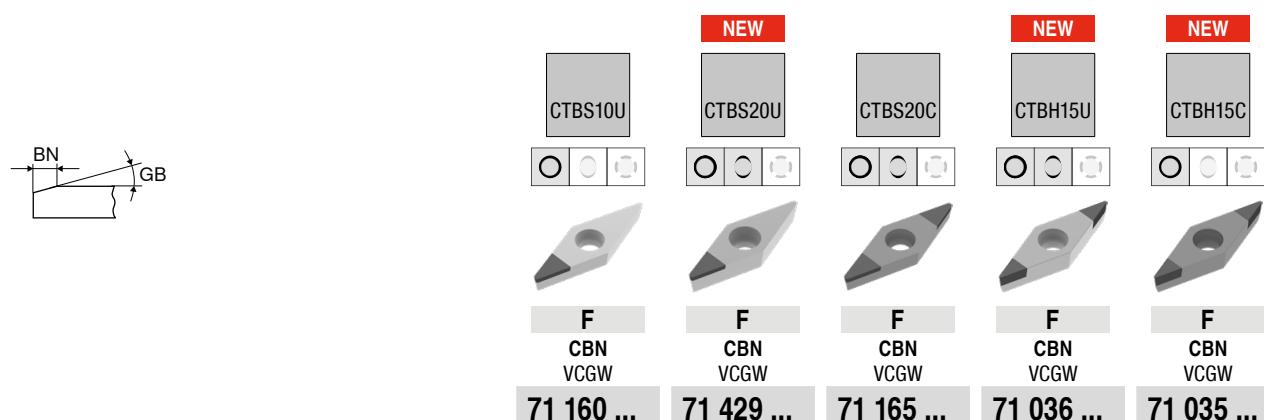
VCGW / VCGT

Обозначение	L мм	S мм	D1 мм	IC мм
VCG. 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCG. 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52
VCGW 0702..	6,9	2,38	2,2	3,97

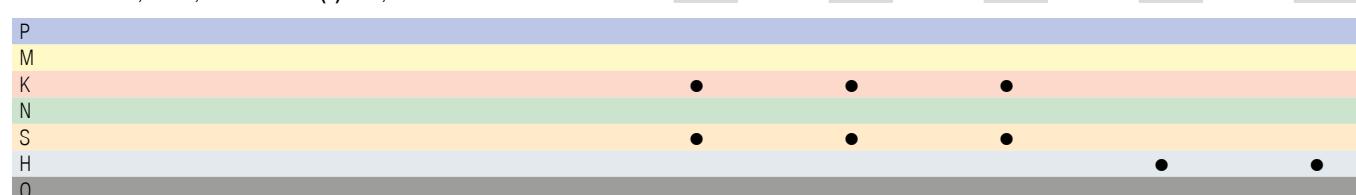


VCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

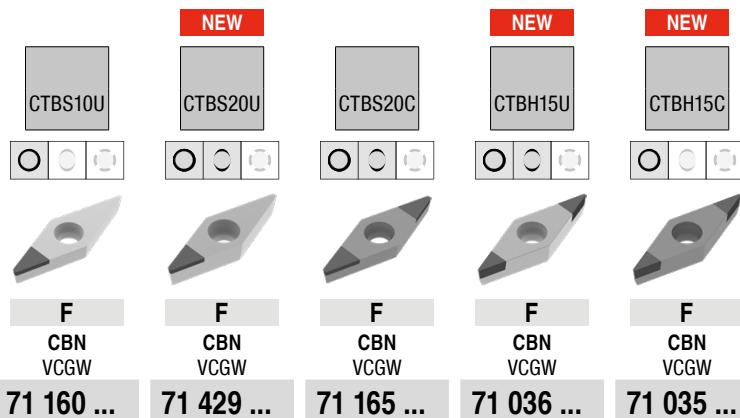
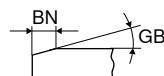


ISO	RE мм	BN мм	GB	TCE (NOI)	LE мм					
110302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4					
110302TN	0,2	0,12	15°	A (1)	4,7					
110302FN	0,2			A (1)	4,7					
110302TN	0,2	0,12	20°	A (1)	4,7	200				
110302SN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,4	300				
110302EN	0,2			B (2)	3,4					
110304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1					
110304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1					
110304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	4,5	302				
110304TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,1					
110304SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,1					
110304SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1					
110304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,1					
110304FN	0,4			A (1)	4,5	202				
110304EN	0,4			B (2)	3,1					
110308SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,5					
110308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,5					
110308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	4,2	304				
110308SN	0,8	0,16	20°	B (2)	2,5					
110308SN	0,8	0,14	25°	B (2)	3,1					
110308SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,5					
110308TN	0,8	0,17	25°	B (2)	2,5					
110308SN	0,8	0,18	25°	B (2)	2,5					
110308FN	0,8			A (1)	4,2	204				
110308EN	0,8			B (2)	2,5					
160402SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,4					
160402TN	0,2	0,12	20°	A (1)	5,3	305				
160404SN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,4					
160402RN	0,2			B (2)	3,4					
160402FN	0,2			A (1)	5,3	205				
160402SN	0,2	0,14	25°	B (2)	3,4					
160404SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1					
160404SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1					



VCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

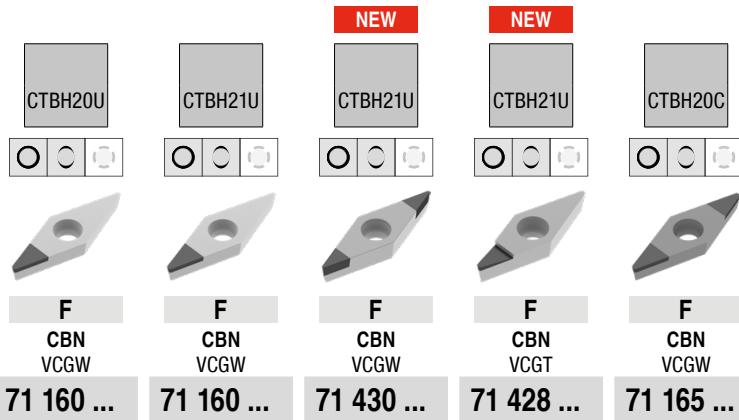
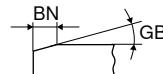


ISO	RE mm	BN mm	GB mm	TCE (NOI)	LE mm	CBN VCGW				
						71 160 ...	71 429 ...	71 165 ...	71 036 ...	71 035 ...
160404TN	0,4	0,12	15°	A (1)	5,0					
160404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	5,0	306		20100		
160404TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,1					
160404SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,1					
160404RN	0,4			B (2)	3,4					
160404SN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1	206				
160404SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,1					
160404FN	0,4			A (1)	5,0					
160404RN	0,4			B (2)	3,1					
160408SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,5					
160408SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,5	308				
160408TN	0,8	0,12	15°	A (1)	4,4		20200			
160408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	4,4					
160408SN	0,8	0,16	20°	B (2)	2,5					
160408SN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,5					
160408TN	0,8	0,17	25°	B (2)	2,5					
160408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	2,5	208				
160408EN	0,8			B (2)	2,5					
160408FN	0,8			A (1)	4,4					
160408RN	0,8			B (2)	2,5				24000	24000

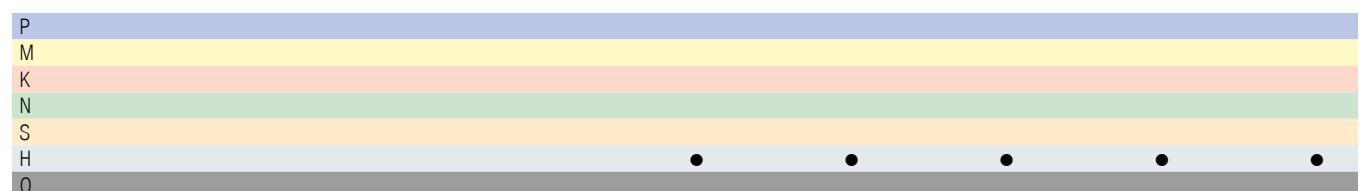
P										
M										
K				•		•		•		
N										
S				•		•		•		
H									•	
O										•

VCGW / VCGT

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



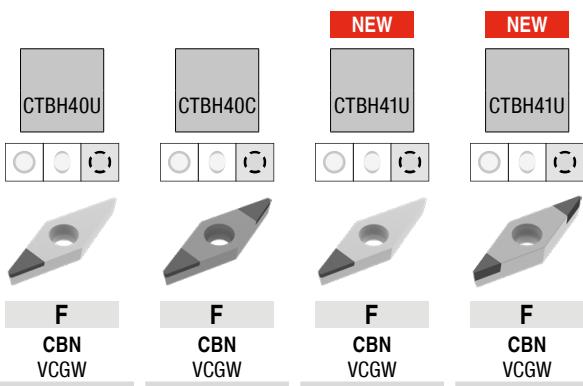
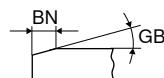
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm					
070202TN	0,2	0,13	25°	A (1)	3,5			55000		
070204FN	0,4			A (1)	3,2			45000		
110302TN	0,2	0,12	20°	A (1)	4,7	500				
110302TN	0,2	0,13	25°	B (2)	3,5	400 ¹⁾			40100	
110302FN	0,2			A (1)	4,7				40000	
110302FN	0,2			B (2)	3,5					
110304FN	0,4			A (1)	3,2					40000
110304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1					251
110304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	4,5	502				
110304TN	0,4	0,13	25°	B (2)	3,2				40300	
110304TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1					261
110304SN	0,4	0,15	25°	B (2)	3,1					271
110304FN	0,4			B (2)	3,2				40200	
110304EN	0,4			B (2)	3,1					221
110304FN	0,4			A (1)	4,5	402 ¹⁾				
110304FN	0,4			B (2)	3,1					211
110308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,5					242
110308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,5					252
110308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	4,2	504				
110308TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,5					262
110308SN	0,8	0,15	25°	B (2)	2,5					272
110308SN	0,8	0,18	30°	B (2)	2,5					282
110308FN	0,8			A (1)	4,2	404 ¹⁾				
110308EN	0,8			B (2)	2,5					222
160402FN	0,2			A (1)	3,5			43000		
160402TN	0,2	0,12	20°	A (1)	5,3	505		52000		
160402TN	0,2	0,13	25°	A (1)	3,5				40400	
160402TN	0,2	0,13	25°	B (2)	3,5	405 ¹⁾				
160402FN	0,2			A (1)	5,3					
160404SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1					24400
160404SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1					255
160404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	5,0	506				
160404TN	0,4	0,13	25°	B (2)	3,2				40600	
160404FN	0,4			B (2)	3,2				40500	
160404TN	0,4	0,13	25°	A (1)	3,2			52200		
160404TN	0,4	0,14	25°	B (2)	3,1					265
160404FN	0,4			A (1)	3,2			41200		
160404EN	0,4			B (2)	3,1					225
160404FN	0,4			A (1)	5,0	406 ¹⁾				
160404FN	0,4			B (2)	3,1					215
160408SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,5					246
160408SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,5					256
160408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	4,4	508				
160408TN	0,8	0,13	25°	B (2)	2,8				40800	
160408TN	0,8	0,14	25°	B (2)	2,5					266
160408SN	0,8	0,15	25°	B (2)	2,5					276
160408SN	0,8	0,18	30°	B (2)	2,5					286
160408FN	0,8			A (1)	4,4	408 ¹⁾				
160408FN	0,8			B (2)	2,8				40700	
160408EN	0,8			B (2)	2,5					226
160412TN	1,2	0,12	20°	A (1)	3,9	510				



1) Обработка до 60 HRC

VCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



F CBN VCGW F CBN VCGW F CBN VCGW F CBN VCGW

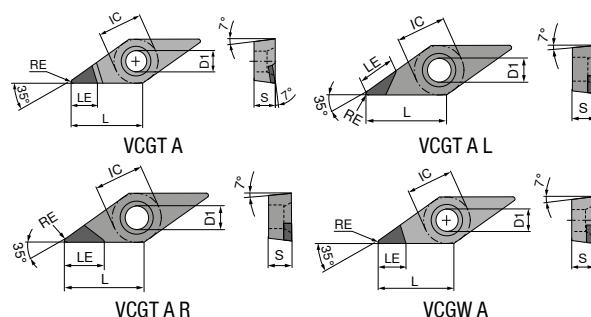
71 160 ... 71 165 ... 71 429 ... 71 430 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm				
070202FN	0,2			A (1)	3,5				
070204FN	0,4			A (1)	3,2				
110302FN	0,2	0,12	25°	A (1)	4,7	800			
110302TN	0,2	0,12	25°	A (1)	4,7	900			
110302FN	0,2			B (2)	3,5				70000
110304SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1				
110304SN	0,4	0,09	25°	B (2)	3,1				
110304TN	0,4	0,11	25°	B (2)	3,1				
110304TN	0,4	0,12	25°	A (1)	4,5	902			
110304TN	0,4	0,14	30°	B (2)	3,1				
110304SN	0,4	0,17	35°	B (2)	3,1				
110304FN	0,4			A (1)	4,5	802			
110304FN	0,4			B (2)	3,2				70100
110308SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,5				
110308SN	0,8	0,09	25°	B (2)	2,5				
110308TN	0,8	0,11	25°	B (2)	2,5				
110308TN	0,8	0,14	30°	B (2)	2,5				
110308SN	0,8	0,16	30°	B (2)	2,5				
110308SN	0,8	0,17	35°	B (2)	2,5				
110308FN	0,8			A (1)	4,2	804			
110308EN	0,8			B (2)	2,5				312
160402FN	0,2			A (1)	5,3	805			
160402FN	0,2			A (1)	3,5				70200
160402TN	0,2	0,12	25°	A (1)	5,3	905			
160402FN	0,2			B (2)	3,5				70200
160404SN	0,4	0,09	20°	B (2)	3,1				
160404SN	0,4	0,09	25°	B (2)	3,1				
160404TN	0,4	0,11	25°	B (2)	3,1				
160404TN	0,4	0,12	25°	A (1)	5,0	906			
160404TN	0,4	0,08	30°	A (1)	3,2				
160404TN	0,4	0,14	30°	B (2)	3,1				
160404SN	0,4	0,17	35°	B (2)	3,1				
160404FN	0,4			A (1)	3,2				70400
160404FN	0,4			A (1)	5,0	806			
160404FN	0,4			B (2)	3,2				70300
160408SN	0,8	0,09	20°	B (2)	2,5				
160408SN	0,8	0,09	25°	B (2)	2,5				
160408TN	0,8	0,11	25°	B (2)	2,5				
160408TN	0,8	0,12	25°	A (1)	4,4	908			
160408TN	0,8	0,14	30°	B (2)	2,5				
160408SN	0,8	0,16	30°	B (2)	2,5				
160408SN	0,8	0,17	35°	B (2)	2,5				
160408EN	0,8			B (2)	2,5				
160408FN	0,8			A (1)	4,4	808			
160408FN	0,8			A (1)	2,8				70500
160408FN	0,8			B (2)	2,8				70400
160412TN	1,2	0,12	25°	A (1)	3,9	90900			

P									
M									
K									
N									
S									
H						•	•	•	•
O									

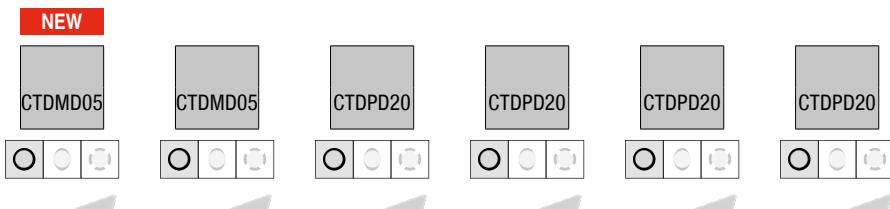
VCGT / VCGW

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCG. 0702..	6,9	2,38	2,2	3,97
VCG. 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCG. 1103..	11,1	3,18	2,8	6,35
VCG. 1303..	13,3	3,18	3,4	7,94
VCG. 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



VCGT / VCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



F
DIAMOND
VCGT F
DIAMOND
VCGW F
DIAMOND
VCGW F
DIAMOND
VCGT F
DIAMOND
VCGT F
DIAMOND
VCGT

71 189 ... 71 160 ... 71 160 ... 71 062 ... 71 063 ... 71 064 ...

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 189 ...	71 160 ...	71 160 ...	71 062 ...	71 063 ...	71 064 ...
070202FN	0,2	A (1)			50001				
070204FN	0,4	A (1)			50101				
110301FN	0,1	A (1)	5,4						
110302FN	0,2	A (1)	3,0						
110302FN	0,2	A (1)	4,6		50201				
110304FN	0,4	A (1)	3,0						
110304FN	0,4	A (1)	3,9		50301				
110304FR	0,4	A (1)	6,5						
110304FL	0,4	A (1)	6,5						
110308FN	0,8	A (1)	3,3						
110308FR	0,8	A (1)	6,0						
110308FL	0,8	A (1)	6,0						
160401FN	0,1	A (1)	6,0						
160402FN	0,2	A (1)	5,9						
160402FN	0,2	A (1)			50401				
160404FN	0,4	A (1)	5,5						
160404FR	0,4	A (1)	7,5						
160404FN	0,4	A (1)			50501				
160404FL	0,4	A (1)	7,5						
160408FN	0,8	A (1)	5,0						
160408FR	0,8	A (1)	7,0						
160408FN	0,8	A (1)			50601				
160408FL	0,8	A (1)	7,0						
160412FN	1,2	A (1)	4,5						
160412FR	1,2	A (1)	7,0						
160412FL	1,2	A (1)	7,0						

P									
M									
K									
N		●		●		●		●	
S									
H									
O	●		●		●		●		●

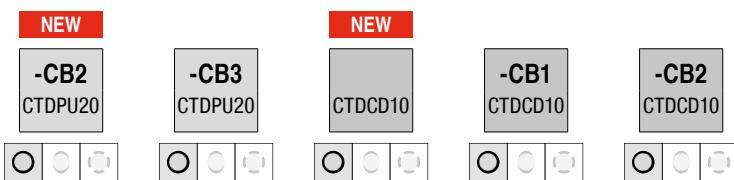
VCGT / VCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

	NEW	NEW		NEW
	-CB1 CTDPD20	CTDPS30	CTDPS30	-CB1 CTDPS30
	F DIAMOND VCGT	F DIAMOND VCGW	F DIAMOND VCGT	F DIAMOND VCGT
	71 330 ...	71 191 ...	71 189 ...	71 330 ...
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	
070201FN	0,1	A (1)	3,8	
070202FN	0,2	A (1)	3,6	20001
070204FN	0,4	A (1)	3,2	20101
110301FN	0,1	A (1)	5,4	11000
110302FN	0,2	A (1)	4,6	112
110304FN	0,4	A (1)	3,9	114
110308FN	0,8	A (1)	3,3	
130302FN	0,2	A (1)	5,9	
160401FN	0,1	A (1)	6,0	20601
160402FN	0,2	A (1)	5,9	13200
160404FN	0,4	A (1)	5,5	134
160408FN	0,8	A (1)	5,0	138
160412FN	1,2	A (1)	4,5	14000
P				
M				
K				
N		●	●	●
S				
H				
O		●	●	●

VCGT / VCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

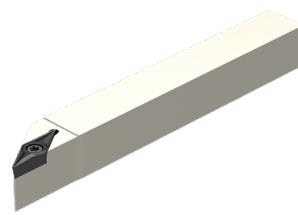
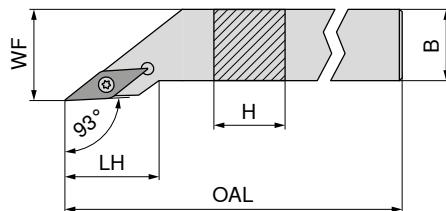


M DIAMOND VCGT **R DIAMOND VCGT** **F DIAMOND VCGW** **F DIAMOND VCGT** **M DIAMOND VCGT**

71 190 ... **71 332 ...** **71 191 ...** **71 330 ...** **71 331 ...**

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm					
110301FN	0,1	A (1)	3,0					
110302FN	0,2	A (1)	3,0					
110304FN	0,4	A (1)	3,0					
110304FN	0,4	A (1)	3,9					
110308FN	0,8	A (1)	3,0					
160402FN	0,2	A (1)	3,0					
160404FN	0,4	A (1)	3,0					
160404FN	0,4	A (1)	5,5	30001	214	40001	31000	312
160408FN	0,8	A (1)	3,0			40101	312	314
160412FN	1,2	A (1)	3,0			40201	314	314
						40301	32200	33200
						40401	32400	334
						40501	32600	338
							32800	34000



MaxiLock-S – SVJC 93° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 697 ...

Прав.

70 696 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SVJC R/L 1212 F11	12	12	80	21,5	16	1,2	VC.. 1103	012	012
SVJC R/L 1616 H11	16	16	100	21,5	20	1,2	VC.. 1103	016	016
SVJC R/L 2020 K11	20	20	125	23,0	25	1,2	VC.. 1103	020	020
SVJC R/L 2525 M11	25	25	150	25,5	32	1,2	VC.. 1103	025	025
SVJC R/L 2020 K16	20	20	125	29,5	25	3,2	VC.. 1604	120	120
SVJC R/L 2525 M16	25	25	150	32,5	32	3,2	VC.. 1604	125	125
SVJC R/L 3225 P16	32	25	170	32,5	32	3,2	VC.. 1604	132	132



Отвёртка



Флажковый ключ



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина V



Резьбовая втулка

80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Пластина

VC.. 1103

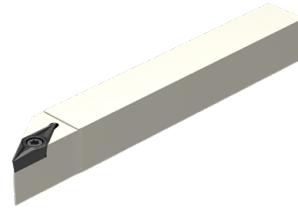
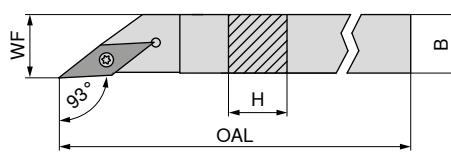
110

VC.. 1604

398

112 113 107 171

9

MaxiLock-S – SVJC 93° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 697 ...

Прав.

70 696 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
SVJC R/L 0808 H11	8	8	100	8	1,2	VC.. 1103	008	008
SVJC R/L 1010 H11	10	10	100	10	1,2	VC.. 1103	010	010
SVJC R/L 1212 H11	12	12	100	12	1,2	VC.. 1103	112	112
SVJC R/L 1616 K11	16	16	125	16	1,2	VC.. 1103	116	116



Отвёртка



Зажимной винт



80 950 ...



70 950 ...

Комплектующие
Пластина

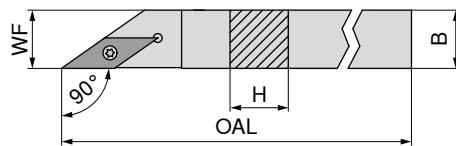
VC.. 1103

110

112

MaxiLock-S – SVAC 90° – Державка с зажимным винтом

▲ Для автоматов фасонно-продольного токения



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
SVAC R/L 0808 H11	8	8	100	8	1,2	VC.. 1103
SVAC R/L 1010 H11	10	10	100	10	1,2	VC.. 1103
SVAC R/L 1212 H11	12	12	100	12	1,2	VC.. 1103

Лев. 70 695 ... Прав. 70 694 ...

008 008
010 010
012 012



Отвёртка



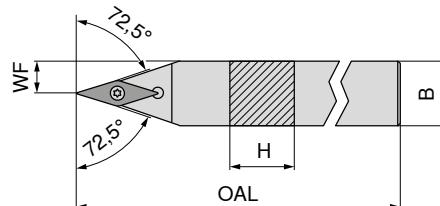
Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 694 008 / 70 695 008	T08	110	M2,5x6	112
70 694 010 / 70 695 010	T08	110	M2,5x6	112
70 694 012 / 70 695 012	T08	110	M2,5x6	112

MaxiLock-S – SVVC 72,5° – Державка с зажимным винтом

Нейтрал.

70 692 ...

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина	
SVVC N 1212 F11	12	12	80	6,0	1,2	VC.. 1103	012
SVVC N 1616 H11	16	16	100	8,0	1,2	VC.. 1103	016
SVVC N 2020 K11	20	20	125	10,0	1,2	VC.. 1103	020
SVVC N 2525 M11	25	25	150	12,5	1,2	VC.. 1103	025
SVVC N 2020 K16	20	20	125	10,0	3,2	VC.. 1604	120
SVVC N 2525 M16	25	25	150	12,5	3,2	VC.. 1604	125
SVVC N 3225 P16	32	25	170	12,5	3,2	VC.. 1604	132



Отвёртка



Флажковый ключ



Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина VРезьбовая
втулка

80 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

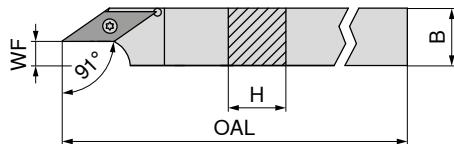
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 692 012	110	112			
70 692 016	110	112			
70 692 020	110	112			
70 692 025	110	112			
70 692 120		398	113	107	171
70 692 125		398	113	107	171
70 692 132		398	113	107	171

MaxiLock-S – SVXC 91° – Державка с зажимным винтом

▲ Для автоматов фасонно-продольного токения



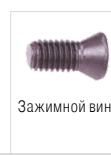
На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
SVXC R/L 1010 H11	10	10	100	3,4	1,2	VC.. 1103
SVXC R/L 1212 H11	12	12	100	5,4	1,2	VC.. 1103
SVXC R/L 1616 K11	16	16	125	8,9	1,2	VC.. 1103
SVXC R/L 2020 K16	20	20	125	10,4	3,2	VC.. 1604

Лев. 70 691 ... Прав. 70 690 ...



Отвёртка



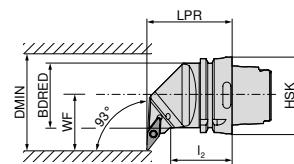
Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
для артикула

70 691 010 / 70 690 010	T08	110	M2,5x6	112
70 691 012 / 70 690 012	T08	110	M2,5x6	112
70 691 016 / 70 690 016	T08	110	M2,5x6	112
70 691 020 / 70 690 020	T15	113	M3,5x11	113

MaxiLock-S – SVUC 93° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина
HSK T63 SVUC R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604

Лев. 74 557 ... Прав. 74 558 ...



Флажковый ключ



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина V



Резьбовая втулка

70 950 ...

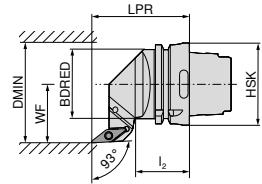
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
для артикула

74 558 516 / 74 557 516	T15/SW	398	M3,5x11	113	107	M3,5	171
-------------------------	--------	-----	---------	-----	-----	------	-----

MaxiLock-S – SVJC 93° – Державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 SVJC R/L 16	HSK-T 63	75	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604	74 556 ...	74 555 ...



Флажковый ключ



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина V



Резьбовая втулка

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

74 555 516 / 74 556 516

T15/SW

398

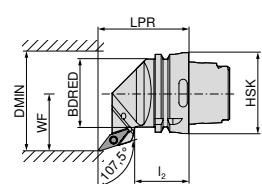
M3,5x11

113

107

M3,5

171

MaxiLock-S – SVHC 107,5° – Державка с зажимным винтом

9

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 SVHC R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604	74 554 ...	74 553 ...



Флажковый ключ



Зажимной винт



Твердосплавная опорная пластина V



Резьбовая втулка

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

74 553 516 / 74 554 516

T15/SW

398

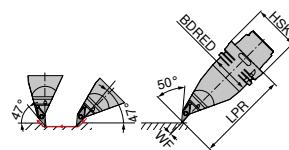
M3,5x11

113

107

M3,5

171

MaxiLock-S – SVMC 50° – Державка с зажимным винтом

Лев.

74 560 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина		
HSK T63 SVMC L 16	HSK-T 63	130	53	0	3.2	VC.. 1604		516



Флажковый ключ

70 950 ...

Зажимной винт

70 950 ...

Твердосплавная опорная пластина V

70 950 ...

Резьбовая втулка

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула
74 560 516

T15/SW

398 M3,5x11

113

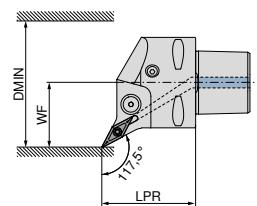
107 M3,5

171

MaxiLock-S – SVPC 117,5° – Державка с зажимным винтом

Комплект поставки:

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 671 ...**NEW**

Прав.

84 670 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling		
PSC40 SVPC R/L 50050-16	PSC 40	50	27	50	3	VC.. 1604	DC	01695	01695
PSC50 SVPC R/L 65060-16	PSC 50	60	35	65	3	VC.. 1604	DC	01694	01694
PSC63 SVPC R/L 80065-16	PSC 63	65	45	80	3	VC.. 1604	DC	01693	01693

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → **стр. 42.**

Зажимной винт

84 950 ...

Комплектующие
Адаптер
PSC 40
PSC 50
PSC 63

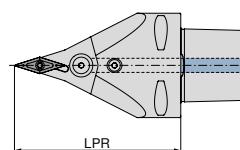
27600

27600

27600

MaxiLock-S – SVVC 72,5° – Державка с зажимным винтом**Комплект поставки:**

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения

**NEW**

Нейтрал.

84 678 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling	
PSC63 SVVC N 0100-16	PSC 63	100	3	VC.. 1604	DC	01693
PSC63 SVVC N 0130-16	PSC 63	130	3	VC.. 1604	DC	11693

В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → **стр. 42.**

Зажимной винт

84 950 ...

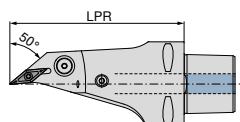
27600

Комплектующие
Адаптер
PSC 63

9

MaxiLock-S – SVMC 50° – Державка с зажимным винтом**Комплект поставки:**

Без комплекта системы высокоеффективного охлаждения

**NEW**

Нейтрал.

84 681 ...

Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Поддержка Direct Cooling	
PSC63 SVMC L 0130-16	PSC 63	130	3	VC.. 1604	DC	11693

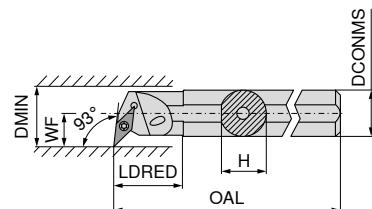
В качестве опции доступен комплект системы высокоеффективного охлаждения с номером артикула 84 950 27400 → **стр. 42.**

Зажимной винт

84 950 ...

27600

Комплектующие
Адаптер
PSC 63

MaxiLock-S – SVUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 745 ...

Прав.

70 744 ...

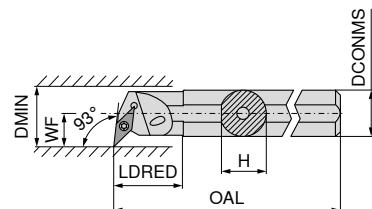
Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A16M SVUC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	VC.. 1103	216	216
A20Q SVUC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	VC.. 1103	220	220
A25R SVUC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32	1,2	VC.. 1103	225	225
A32S SVUC R/L 16	32	30,0	250	50	22	40	3,2	VC.. 1604	232	232
A40T SVUC R/L 16	40	38,0	300	60	27	50	3,2	VC.. 1604	240	240

Комплектующие
Для артикула

70 744 216 / 70 745 216	110
70 744 220 / 70 745 220	110
70 744 225 / 70 745 225	110
70 744 232 / 70 745 232	398
70 744 240 / 70 745 240	398

MaxiLock-S – SVUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным хвостовиком



На изображениях показано правостороннее исполнение

Прав.

70 746 ...

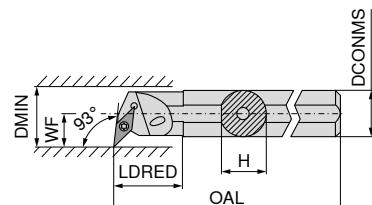
Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Прав.
E-A16M SVUC R 11	16	15	150	16,5	11	21	1,2	VC.. 1103	216
E-A20Q SVUC R 11	20	18	180	20,5	13	25	1,2	VC.. 1103	220
E-A25R SVUC R 11	25	23	200	25,5	17	31	1,2	VC.. 1103	225
E-A25R SVUC R 16	25	23	200	25,5	17	31	3,2	VC.. 1604	325
E-A32S SVUC R 16	32	30	250	32,5	22	39	3,2	VC.. 1604	325

Комплектующие
Для артикула

70 746 216	110
70 746 220	110
70 746 225	110
70 746 325	113
70 746 232	449
	449

MaxiLock-S – SVUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ Державка из твердого сплава



На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 747 ...

Прав.

70 746 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина
E16R SVUC R/L 11	16	15,0	200	34	11	20	1,2	VC.. 1103
E20S SVUC R/L 11	20	18,5	250	38	13	25	1,2	VC.. 1103



Отвёртка



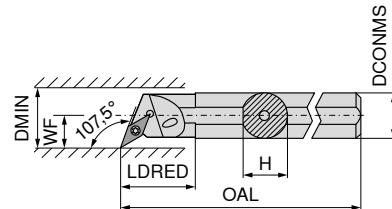
Зажимной винт

80 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 746 016 / 70 747 016	T08	110	M2,5x6	112
70 746 020 / 70 747 020	T08	110	M2,5x6	112

MaxiLock-S – SVQC 107,5° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Лев.

70 749 ...

Прав.

70 748 ...

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина
A16M SVQC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	VC.. 1103
A20Q SVQC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	VC.. 1103
A25R SVQC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32	1,2	VC.. 1103
A32S SVQC R/L 16	32	30,0	250	50	22	40	3,2	VC.. 1604
A40T SVQC R/L 16	40	38,0	300	60	27	50	3,2	VC.. 1604



Отвёртка

Флагковый
ключ

Зажимной винт

Твердосплавная
опорная
пластина VРезьбовая
втулка

80 950 ...

70 950 ...

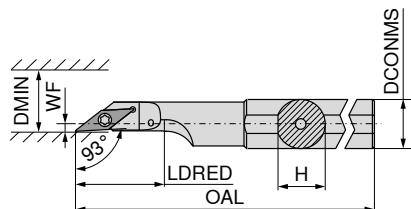
70 950 ...

70 950 ...

70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 748 216 / 70 749 216	110	216
70 748 220 / 70 749 220	110	220
70 748 225 / 70 749 225	110	225
70 748 232 / 70 749 232	398	232
70 748 240 / 70 749 240	398	240

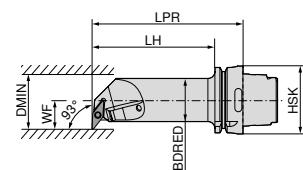
MaxiLock-S – SVJC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A16M SVJC R/L 11	16	15	150	30	2	22	1,2	VC.. 1103	70 727 ...	70 726 ...
A20M SVJC R/L 11	20	19	150	38	2	25	1,2	VC.. 1103	216	216
A25M SVJC R/L 16	25	24	150	44	2	28	3,2	VC.. 1604	220	220
									225	225

Комплектующие
Для артикула

70 727 216 / 70 726 216	110	110
70 727 220 / 70 726 220	110	112
70 727 225 / 70 726 225	113	174

MaxiLock-S – SVUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

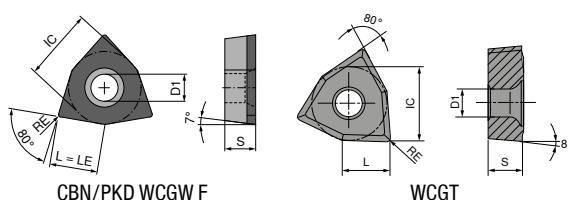
Обозначение по ISO	Адаптер	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
HSK T63 40L SVUC R/L 16	HSK-T 63	140	114	40	27	50	3.2	VC.. 1604	74 568 ...	74 567 ...

Комплектующие
Для артикула

74 567 516 / 74 568 516	T15/SW	398	M3,5x11	113	107	M3,5	171
-------------------------	--------	-----	---------	-----	-----	------	-----

WCGT / WCGW

Обозначение	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WCGW 0201..	2,70	1,58	2,3	3,97
WCGT 0201..	2,71	1,59	2,1	3,97

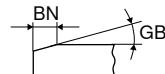


WCGT

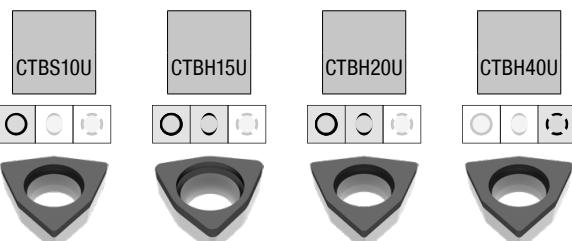
-SF TCM10	-SF CTPP430	-SF H216T
DRAGONSkin		
F CERMET WCGT	F WCGT	F WCGT
70 287 ...	70 287 ...	70 287 ...
ISO	RE mm	
020102EN	0,2	900
020104EN	0,4	902
P		●
M		○
K		○
N		○
S		○
H		○
O		○

WCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок



NEW



F CBN WCGW F CBN WCGW F CBN WCGW F CBN WCGW

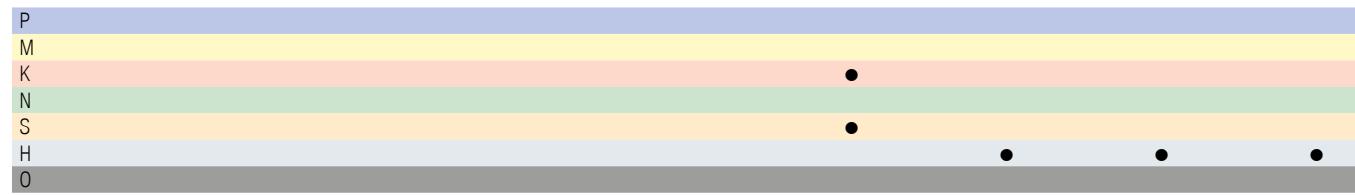
71 154 ... 71 037 ... 71 154 ... 71 154 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
020102EN	0,2			F	2,7
020102SN	0,2	0,11	15°	F	2,7
020102TN	0,2	0,12	20°	F	2,7
020102TN	0,2	0,12	25°	F	2,7
020102FN	0,2			F	2,7
020104SN	0,4	0,11	15°	F	2,7
020104TN	0,4	0,12	20°	F	2,7
020104FN	0,4			F	2,7
020104EN	0,4			F	2,7
020104TN	0,4	0,12	25°	F	2,7

200 00200 500 400 1) 900 800

30414 502 402 1) 80100 902

00400



1) Обработка до 60 HRC

WCGW

▲ TCE(NOI) = исполнение и количество режущих кромок

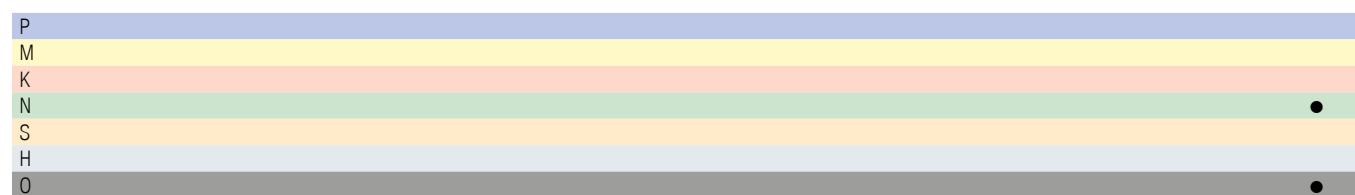


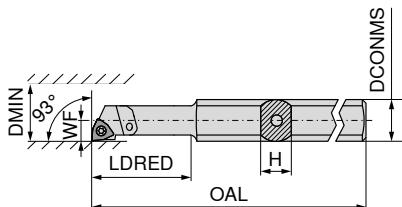
71 154 ...

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm
020102FN	0,2	F	2,7
020104FN	0,4	F	2,7

100

102



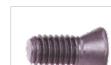
MaxiLock-S – SWUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DCONMS mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
A0508H SWUC R/L 02	7	100	24	2,9	8	5,8	0,4	WC.. 0201..	70 731 ...	70 730 ...
A0608H SWUC R/L 02	7	100	24	3,9	8	7,8	0,4	WC.. 0201..	005 006	005 006



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

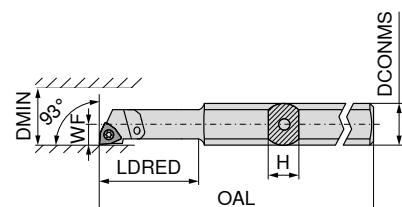
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 731 005 / 70 730 005	T06	108	M1,8x3,4	334
70 731 006 / 70 730 006	T06	108	M1,8x3,4	334

MaxiLock-S – SWUC 93° – Расточная державка с зажимным винтом

▲ С твердосплавным хвостовиком



На изображениях показано правостороннее исполнение

Обозначение по ISO	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DCONMS mm	DMIN mm	Момент затяжки Nm	Пластина	Лев.	Прав.
E-A0508H SWUC R/L 02	7	100	24	2,9	8	5,8	0,4	WC.. 0201..	005	005
E-A0608H SWUC R/L 02	7	100	24	3,9	8	7,8	0,4	WC.. 0201..	006	006
SET							0,4	WC.. 0201..	999	999



В набор входят расточные державки 70 743 005 и 70 743 006 или 70 742 005 и 70 742 006



Отвёртка



Зажимной винт

80 950 ...

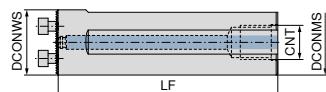
70 950 ...

Комплектующие
Для артикула

70 743 005 / 70 742 005	T06	108	M1,8x3,4	334
70 743 006 / 70 742 006	T06	108	M1,8x3,4	334

Оправка для режущей головки – цилиндрическая

- ▲ Резьбовое отверстие для внутреннего подвода СОЖ
- ▲ 3 лыски



NEW



84 194 ...

DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	CNT
25	200	25	1/4
32	218	32	3/8
40	283	40	1/2

02599
03299
04099

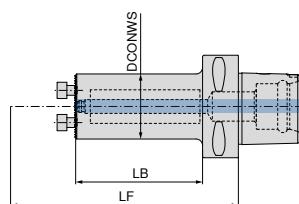
Комплектующие
Для артикула

84 194 02599	M4X12 (SW3)	30000
84 194 03299	M5X14 (SW4)	29900
84 194 04099	M6X16 (SW5)	29800

Оправка для режущей головки – антивибрационная

Комплект поставки:

С зажимными винтами



NEW

прав./лев.
84 195 ...

Адаптер	LF mm	LB mm	DCONWS mm
PSC 63	150	93	25
PSC 63	185	128	32
PSC 63	225	163	40

02593
03293
04093

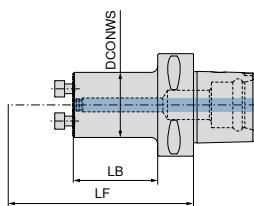
Комплектующие
Для артикула

84 195 02593	M4X12 (SW3)	30000
84 195 03293	M5X14 (SW4)	29900
84 195 04093	M6X16 (SW5)	29800

Оправка для режущей головки

Комплект поставки:

С зажимными винтами



NEW

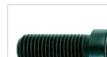


прав./лев.

84 192 ...

Адаптер	LF мм	LB мм	DCONWS мм	
PSC 40	90	35	25	02595
PSC 40	110	55	32	03295
PSC 40	120		40	04095
PSC 50	90	35	25	02594
PSC 50	110	55	32	03294
PSC 50	140	80	40	04094
PSC 63	100	43	25	02593
PSC 63	125	68	32	03293
PSC 63	140	78	40	04093
PSC 63	160	68	32	13293
PSC 63	180	118	40	14093

9



Винт

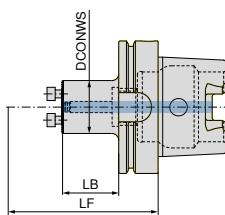
84 950 ...

Комплектующие Для артикула		
84 192 02595	M4X12 (SW3)	30000
84 192 03295	M5X14 (SW4)	29900
84 192 04095	M6X16 (SW5)	29800
84 192 02594	M4X12 (SW3)	30000
84 192 03294	M5X14 (SW4)	29900
84 192 04094	M6X16 (SW5)	29800
84 192 02593	M4X12 (SW3)	30000
84 192 03293	M5X14 (SW4)	29900
84 192 04093	M6X16 (SW5)	29800
84 192 13293	M5X14 (SW4)	29900
84 192 14093	M6X16 (SW5)	29800

Оправка для режущей головки

Комплект поставки:

С зажимными винтами



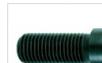
NEW



прав./лев.

84 193 ...

Адаптер	LF mm	LB mm	DCONWS mm	
HSK-T 40	90	35	25	02539
HSK-T 40	110	55	25	12539
HSK-T 40	115	60	32	03239
HSK-T 40	120		40	04039
HSK-T 63	105	35	25	02537
HSK-T 63	125	64	32	03237
HSK-T 63	140	74	40	04037
HSK-T 63	160	99	32	13237
HSK-T 63	180	114	40	14037
HSK-T 100	180	111	40	04035

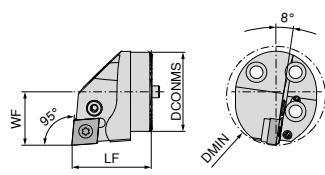


Винт

84 950 ...

Комплектующие Для артикула			
84 193 02539		M4X12 (SW3)	30000
84 193 12539		M4X12 (SW3)	30000
84 193 03239		M5X14 (SW4)	29900
84 193 04039		M6X16 (SW5)	29800
84 193 02537		M4X12 (SW3)	30000
84 193 03237		M5X14 (SW4)	29900
84 193 04037		M6X16 (SW5)	29800
84 193 13237		M5X14 (SW4)	29900
84 193 14037		M6X16 (SW5)	29800
84 193 04035		M6X16 (SW5)	29800

Режущая головка PCLN 95°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 159 ...

NEW

Прав.

84 160 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	10	CN.. 1204
32	35	40	22	10	CN.. 1204
40	40	50	27	10	CN.. 1204

02500

02500

03200

03200

04000

04000



Втулка



Зажимной винт



Рычаг

Твердосплавная
опорная
пластина

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 160 02500 / 84 159 02500

29200 M8X1/L17 SW3

28700

29000

27800

84 160 03200 / 84 159 03200

29200 M8X1/L17 SW3

28700

29000

27800

84 160 04000 / 84 159 04000

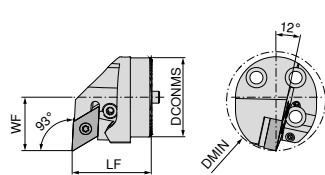
29200 M8X1/L17 SW3

28700

29000

27800

Режущая головка PDUN 93°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 161 ...

NEW

Прав.

84 162 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	5	DN.. 1104
32	35	40	22	5	DN.. 1104
32	35	40	22	5	DN.. 1506
40	40	50	27	5	DN.. 1104
40	40	50	27	5	DN.. 1506

02500

02500

03200

03200

13200

13200

04000

04000

14000

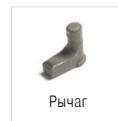
14000



Втулка



Зажимной винт



Рычаг

Твердосплавная
опорная
пластина

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 162 02500 / 84 161 02500

29300 M6/ L14 SW2,5

28800

29100

28100

84 162 03200 / 84 161 03200

29300 M6/ L14 SW2,5

28800

29100

28100

84 162 13200 / 84 161 13200

29200 M8X1/L17 SW3

28700

28900

27900

84 162 04000 / 84 161 04000

29300 M6/ L14 SW2,5

28800

29100

28100

84 162 14000 / 84 161 14000

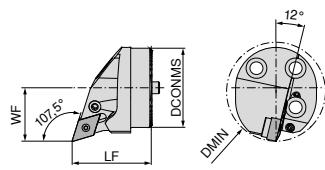
29200 M8X1/L17 SW3

28700

28900

27900

Режущая головка PDQN 107,5°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 163 ...

NEW

Прав.

84 164 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	5	DN.. 1104
32	35	40	22	5	DN.. 1104
40	40	50	27	5	DN.. 1104



Втулка



Зажимной винт



Рычаг

Твердосплавная
опорная
пластина

84 950 ...

84 950 ...

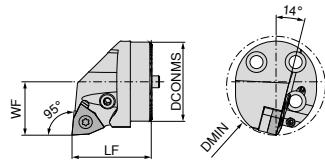
84 950 ...

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 163 02500 / 84 164 02500	29300	M6/ L14 SW2,5	28800	29100	28100
84 163 03200 / 84 164 03200	29300	M6/ L14 SW2,5	28800	29100	28100
84 163 04000 / 84 164 04000	29300	M6/ L14 SW2,5	28800	29100	28100

Режущая головка PWLN 95°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 165 ...

NEW

Прав.

84 166 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
32	35	40	22	5	WN.. 0804
40	40	50	27	5	WN.. 0804



Втулка



Зажимной винт



Рычаг

Твердосплавная
опорная
пластина

84 950 ...

84 950 ...

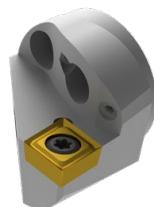
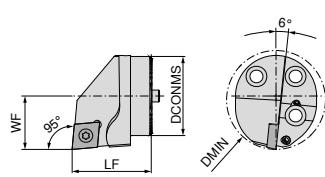
84 950 ...

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 166 03200 / 84 165 03200	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27700
84 166 04000 / 84 165 04000	29200	M8X1/L17 SW3	28700	28900	27700

Режущая головка SCLC 95°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 147 ...

NEW

Прав.

84 148 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	5	CC.. 1204
32	35	40	22	5	CC.. 1204
40	40	50	27	5	CC.. 1204

02500

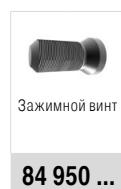
02500

03200

03200

04000

04000



Зажимной винт

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 148 02500 / 84 147 02500

27500

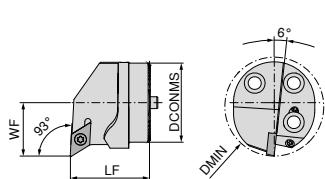
84 148 03200 / 84 147 03200

27500

84 148 04000 / 84 147 04000

27500

Режущая головка SDUC 93°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 143 ...

NEW

Прав.

84 144 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	3	DC.. 11T3
32	35	40	22	3	DC.. 11T3
40	40	50	27	3	DC.. 11T3

02500

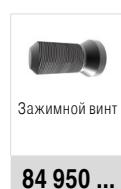
02500

03200

03200

04000

04000



Зажимной винт

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 144 02500 / 84 143 02500

27600

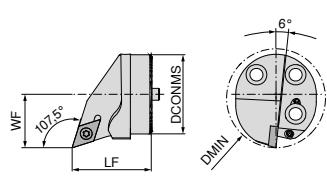
84 144 03200 / 84 143 03200

27600

84 144 04000 / 84 143 04000

27600

Режущая головка SDQC 107,5°



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 145 ...

NEW

Прав.

84 146 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	3	DC.. 11T3
32	35	40	22	3	DC.. 11T3
40	40	50	27	3	DC.. 11T3

02500

02500

03200

03200

04000

04000



Зажимной винт

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 146 02500 / 84 145 02500

27600

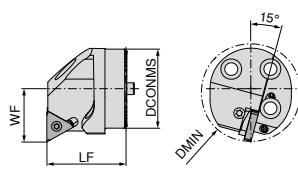
84 146 03200 / 84 145 03200

27600

84 146 04000 / 84 145 04000

27600

Головка для внутренней резьбы



На изображениях показано правостороннее исполнение

NEW

Лев.

84 167 ...

NEW

Прав.

84 168 ...

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Момент затяжки Nm	Пластина
25	35	32	17	2	16 ..
32	35	40	22	2	16 ..
40	40	50	27	2	16 ..

02500

02500

03200

03200

04000

04000



Подходящие пластины для нарезания внутренней резьбы см. в → главе 8 «Инструменты для точения резьбы», стр. 6–30

Опорная
пластина

Винт



Зажимной винт

84 950 ...

84 950 ...

84 950 ...

Комплектующие
Для артикула

84 168 02500	29500	UNC5x7,3	29700	29400
84 167 02500	29600	UNC5x7,3	29700	29400
84 168 03200	29500	UNC5x7,3	29700	29400
84 167 03200	29600	UNC5x7,3	29700	29400
84 168 04000	29500	UNC5x7,3	29700	29400
84 167 04000	29600	UNC5x7,3	29700	29400

Примеры материалов к таблицам режимов резания

	Подгруппа материалов	Индекс	Состав / микроструктура / термическая обработка	Прочность Н/мм ² / HB / HRC	Номер материала	Обозначение материала	Номер материала	Обозначение материала
P	Нелегированная сталь	P.1.1	< 0,15 % C	отожженная	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141 Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	отожженная	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718 9SMnPb28
		P.1.3		термоулучшенная	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535 C55
		P.1.4	< 0,75 % C	отожженная	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535 C55
		P.1.5		термоулучшенная	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727 45S20
	Низколегированная сталь	P.2.1		отожженная	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587 17CrNiMo6
		P.2.2		термоулучшенная	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587 17CrNiMo6
		P.2.3		термоулучшенная	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505 100Cr6
		P.2.4		термоулучшенная	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505 100Cr6
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	P.3.1		отожженная	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034 X46Cr13
		P.3.2		закаленная и отпущеная	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034 X46Cr13
		P.3.3		закаленная и отпущеная	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034 X46Cr13
	Нержавеющая сталь	P.4.1	ферритная/мартенситная	отожженная	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316 X36CrMo16
		P.4.2	мартенситная	термоулучшенная	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316 X36CrMo16
M	Нержавеющая сталь	M.1.1	аустенитная / аустенитно-ферритная	резко охлажденная	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	аустенитная	термоулучшенная	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	аустенитная / ферритная (дуплекс)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501 X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Серый чугун	K.1.1	перлитный/ферритный		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025 GG-25
		K.1.2	перлитный (мартенситный)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045 GG-45
	Чугун с шаровидным графитом	K.2.1	ферритный		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060 GGG-60
		K.2.2	перлитный		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080 GGG-80
	Ковкий чугун	K.3.1	ферритный		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045 GTW-45
		K.3.2	перлитный		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170 GTS-70-02
N	Алюминий — деформируемый сплав	N.1.1	не поддающийся упрочнению		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315 AlMg1
		N.1.2	упрочняемый	упрочненный	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315 AlMgSi1
	Алюминий — литейный сплав	N.2.1	$\leq 12\% Si$, не поддающийся упрочнению		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163 G-AlSi9Cu3
		N.2.2	$\leq 12\% Si$, упрочняемый	упрочненный	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373 G-AlSi9Mg
		N.2.3	$> 12\% Si$, не поддающийся упрочнению		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg	G-AlSi18CuNiMg
	Медь и ее сплавы (бронза/латунь)	N.3.1	автоматные сплавы, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410 CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070 CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, бесцинковая медь и электролитическая медь		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590 CuZn40Fe
	Сплавы магния	N.4.1	магний и его сплавы		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312 MgAl3Zn
S	Жаропрочные сплавы	S.1.1	на основе железа	отожженная	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865 G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		упрочненный	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876 X10NiCrAlTi32-20
	Титановые сплавы	S.2.1		отожженная	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856 NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	на основе никеля или кобальта	упрочненный	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel718)	2.4955 NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		литые	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401 G-X120Mn12
		S.3.1	чистый титан		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034 Ti99,7
		S.3.2	альфа+бета-сплавы	упрочненный	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246 Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	бета-сплавы		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410 Ti-10V-2Fe-3Al
	Н	H.1.1		закаленная и отпущеная	46–55 HRC			
		H.1.2		закаленная и отпущеная	56–60 HRC			
		H.1.3		закаленная и отпущеная	61–65 HRC			
		H.1.4		закаленная и отпущеная	66–70 HRC			
O	Неметаллические материалы	H.2.1		литой	400 HB			
		H.3.1		закаленная и отпущеная	55 HRC			
		O.1.1	термореактивные полимеры		≤ 150 N/mm ²			
		O.1.2	термопластичные полимеры		≤ 100 N/mm ²			
		O.2.1	армированные арамидным волокном		≤ 1000 N/mm ²			
		O.2.2	армированные углеродным волокном / стекловолокном		≤ 1000 N/mm ²			
		O.3.1	графит					

* Прочность на растяжение

Рекомендуемые режимы резания

	DRAGONSKIN																
	TCM407	TCM10	СТЕР110	СTCP115	СTCP125	СTCP135	СТСК110	СТСК120	СТРМ125	СТСМ120	СТСМ130	СТРХ710 -M34	СТРХ710 -25P-25Q	СТРХ715 -27	H210T	H10T/ H216T	CWN15
Индекс	V _c В М/МИН																
P.1.1	379	309	463	370	295	210	395	328	203	229	184	325	340	275			
P.1.2	328	266	404	315	250	175	344	281	171	200	152	286	300	236			
P.1.3	280	227	348	270	210	145	297	238	142	173	123	250	260	200			
P.1.4	265	213	330	250	200	135	281	223	132	164	113	238	250	188			
P.1.5	241	193	302	230	180	120	258	202	118	150	98	220	235	170			
P.2.1	336	273	413	325	260	180	352	288	176	204	157	292	300	242			
P.2.2	261	210	325	250	195	130	278	220	130	161	110	235	250	185			
P.2.3	241	193	302	230	180	120	258	202	118	150	98	220	235	170			
P.2.4	182	144	233	170	130	85	199	148	81	116	61	175	190	125			
P.3.1	281	219	344	200	170	150	273	220	142	159	124	140	150	138			
P.3.2	224	167	278	140	105	95	225	176	97	116	81	85	95	81			
P.3.3	167	114	213	85	40	35	178	131	51	73	38	30	35	24			
P.4.1	281	219	344	200	170	155			142	159	124	140	155	138			
P.4.2	253	193	311	170	135	125			119	138	103	113	130	109			
M.1.1	281	219	344			155			142	159	124	140	150	138			100
M.2.1						95			97	116	81	85	90	81			55
M.3.1						135			128	146	111	124	130	120			85
K.1.1			410	255	170		400	275							200	170	140
K.1.2			310	235	160		310	265							160	130	115
K.2.1	355	260	440	270	180		320	290							190	180	150
K.2.2	315	215	350	205	160		275	230							150	130	110
K.3.1	325	300	415	250	200		310	275							210	190	170
K.3.2	250	205	250	210	160		265	230							180	160	140
N.1.1															1840	1840	1750
N.1.2															1600	1600	1500
N.2.1															1250	1250	1200
N.2.2															1250	1250	1200
N.2.3															750	750	700
N.3.1															650	650	625
N.3.2															630	630	600
N.3.3															500	500	475
N.4.1															340	340	325
S.1.1															35	100	110
S.1.2															26	80	85
S.2.1															20	63	75
S.2.2															20	40	45
S.2.3															18	38	43
S.3.1															110	95	100
S.3.2															63	55	60
S.3.3															45	40	45
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1															140	160	130
O.1.2																	
O.2.1															150	140	105
O.2.2																	
O.3.1																	



Режимы резания в значительной степени зависят от внешних условий, таких как жесткость закрепления инструмента и заготовки, материал и тип станка! Указанные значения являются ориентировочными и в зависимости от конкретных условий могут корректироваться прим. на ±20 %!

Рекомендуемые режимы резания

	CT-P15	CT-P25	CT-P35
Индекс	V _c в м/мин		
P.1.1	290	235	165
P.1.2	250	200	140
P.1.3	215	170	115
P.1.4	200	160	110
P.1.5	185	145	100
P.2.1	260	210	145
P.2.2	200	155	105
P.2.3	185	145	95
P.2.4	135	105	65
P.3.1	160	135	120
P.3.2	115	85	75
P.3.3	65	34	26
P.4.1	160	135	120
P.4.2	140	110	100
M.1.1	150	130	120
M.2.1	125	105	75
M.3.1	140	120	110
K.1.1			
K.1.2			
K.2.1			
K.2.2			
K.3.1			
K.3.2			
N.1.1			
N.1.2			
N.2.1			
N.2.2			
N.2.3			
N.3.1			
N.3.2			
N.3.3			
N.4.1			
S.1.1			
S.1.2			
S.2.1			
S.2.2			
S.2.3			
S.3.1			
S.3.2			
S.3.3			
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1			
O.1.2			
O.2.1			
O.2.2			
O.3.1			



Режимы резания в значительной степени зависят от внешних условий, таких как жесткость закрепления инструмента и заготовки, материал и тип станка! Указанные значения являются ориентировочными и в зависимости от конкретных условий могут корректироваться прим. на ±20 %!

Обрабатываемость цветных металлов твердосплавными пластинами

	Группа материалов	Примеры материалов	Обрабатываемость алюминиевых сплавов		Примечания	
			*			
N	Чистый алюминий	не упрочняемые термической обработкой	Al 99,5	W7	5	▲ Путаная стружка
			Al 99,5	F13	4	▲ Возможно низкое качество обработанной поверхности
			Al 99	W8	5	▲ Сильное наростообразование
			Al 99	F14	4	▲ Высокая стойкость
	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой	Al Mn	W10	5	▲ Использовать охлаждение эмульсией
			Al Mn	F16	4	
			Al Mg 1	W10	5	
			Al Mg 1	F19	4	
			Al Mg 3	W18	4	
			Al Mg 3	F25	3	
			Al Mg 5	W25	4	
			Al Mg 5	F28	2	
			Al Mg 4,5 Mn	W27	4	
			Al Mg 4,5 Mn	G35	3	
O	Алюминиевые литейные сплавы	упрочняемые термической обработкой	Al Mg Si 0,5	W	4	
			Al Mg Si 0,5	F13-25	3	▲ Правильное формирование стружки при более высокой подаче
			Al Mg Si 1	W	4	
			Al Mg Si 1	F21-30	3	
			Al Mg Si Pb	F20-28	2	▲ Оптимальное стружколомание
			Al Cu Si Pb	F28-37	1	▲ Без наростообразования
			Al Cu Mg Pb	F34-37	1	▲ Высокое качество обработанной поверхности
			Al Cu Mg 1	W	3	
			Al Cu Mg 1	F33-40	2	
			Al Cu Mg 2	W	3	
K	Ковкие медные сплавы	не упрочняемые термической обработкой	Al Cu Mg 2	F40-47	2	
			Al Cu Si Mn	W	3	▲ Правильное формирование стружки
			Al Cu Si Mn	F43-46	2	▲ Высокое качество обработанной поверхности
			Al Zn Mg Cu 1,5	F50-52	2	▲ Низкая склонность к наростообразованию
			Al Sn 6 Cu		1	
			G-Al Si 12		3	
			G-Al Si 10 Mg		3	▲ Правильное формирование стружки
			G-Al Si 5 Mg		2	▲ Наростообразование
			G-Al Si 7 Mg (9 Mg)		2	▲ Более высокое содержание Si снижает стойкость
			G-Al Si Cu 3		2	▲ Сильное изнашивающее воздействие на твердый сплав
0	Неметаллические материалы		G-Al Si 6 Cu 4		2	
			G-Al Mg 3 (Mg 5)		2	
			G-Al Mg 9		2	▲ Правильное формирование стружки
			G-Al Mg 10		2	▲ Высокое качество обработанной поверхности
			G-Al Mg 3 Si (5 Si)		2	▲ Высокая стойкость
			G-Al Cu 4 Ti (Mg)		2	
			G-Al Si 12 Cu Mg Ni		2	
			Cu Ag			
			Cu As			
			Cu Cd			
L	Латунь		Cu Cd Sn			
			Cu Mg			
			Cu Mn			
			Cu Zn Al			
			Cu Sn			
			Cu Sn Zn			
			Cu Ni			
			Cu Ni Fe			
			Cu Al			
			Реактопласти			
B	Бронза		Армированные волокном пластмассы			
			Эбонит			

* 1 = хорошо обрабатывается, 5 = плохо обрабатывается

Рекомендуемые режимы резания для пластин CBN

Индекс	Материал	Прочность N/mm ^{2*} / HB / HRC	CTB S05U					
			EN		F / TN-F		TN-D	
			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
	Порошковая сталь (< HV300)							
	Порошковая сталь обыкновенного качества (> HV300)							
	Порошковая сталь высокой плотности (> HV600)							
K.1.1	Серый чугун	350 N/mm ² / 180 HB	900–1600	0,02–0,25	0,15–4,5	900–1600	0,02–0,25	0,15–4,5
K.1.2		500 N/mm ² / 260 HB	900–1600	0,02–0,25	0,15–4,5	900–1600	0,02–0,25	0,15–4,5
K.2.1	Чугун с шаровидным графитом	540 N/mm ² / 160 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5
K.2.2		845 N/mm ² / 250 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5
K.3.1	Ковкий чугун	440 N/mm ² / 130 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5
K.3.2		780 N/mm ² / 220 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5	1000–1750	0,02–0,25	0,15–4,5
S.1.1	Жаропрочные сплавы	680 N/mm ² / 200 HB						
S.1.2		950 N/mm ² / 280 HB						
S.2.1		840 N/mm ² / 250 HB						
S.2.2		1180 N/mm ² / 350 HB						
S.2.3		1080 N/mm ² / 320 HB						
S.3.1		400 N/mm ²						
S.3.2	Титановые сплавы	1050 N/mm ² / 320 HB						
S.3.3		1400 N/mm ² / 410 HB						

* Прочность на растяжение

Индекс	Материал	Прочность N/mm ^{2*} / HB / HRC	CTB S10U / CTB S10C					
			EN		F / FN		TN-D	
			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
	Порошковая сталь (< HV300)		250–750	0,02–0,25	0,02–0,4	210–550	0,08–0,35	0,1–0,4
	Порошковая сталь обыкновенного качества (> HV300)		200–700	0,02–0,25	0,02–0,4	150–400	0,08–0,35	0,1–0,4
	Порошковая сталь высокой плотности (> HV600)		150–350	0,02–0,25	0,02–0,4	100–220	0,08–0,35	0,1–0,4
K.1.1	Серый чугун	350 N/mm ² / 180 HB	900–1600	0,02–0,25	0,05–0,25	700–1200	0,08–0,35	0,08–0,4
K.1.2		500 N/mm ² / 260 HB	900–1600	0,02–0,25	0,05–0,25	700–1200	0,08–0,35	0,08–0,4
K.2.1	Чугун с шаровидным графитом	540 N/mm ² / 160 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,02–0,25	800–1250	0,08–0,35	0,08–0,4
K.2.2		845 N/mm ² / 250 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,02–0,25	800–1250	0,08–0,35	0,08–0,4
K.3.1	Ковкий чугун	440 N/mm ² / 130 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,02–0,25	800–1250	0,08–0,35	0,08–0,4
K.3.2		780 N/mm ² / 220 HB	1000–1750	0,02–0,25	0,02–0,25	800–1250	0,08–0,35	0,08–0,4
S.1.1	Жаропрочные сплавы	680 N/mm ² / 200 HB	300–700	0,02–0,25	0,02–0,4	250–400	0,08–0,35	0,08–0,4
S.1.2		950 N/mm ² / 280 HB	300–700	0,02–0,25	0,02–0,4	250–400	0,08–0,35	0,08–0,4
S.2.1		840 N/mm ² / 250 HB	300–700	0,02–0,25	0,02–0,4	250–400	0,08–0,35	0,08–0,4
S.2.2		1180 N/mm ² / 350 HB	300–700	0,02–0,25	0,02–0,4	250–400	0,08–0,35	0,08–0,4
S.2.3		1080 N/mm ² / 320 HB	300–700	0,02–0,25	0,02–0,4	250–400	0,08–0,35	0,08–0,4
S.3.1		400 N/mm ²						
S.3.2	Титановые сплавы	1050 N/mm ² / 320 HB						
S.3.3		1400 N/mm ² / 410 HB						

* Прочность на растяжение



* Рекомендации по ширине фаски: чем шире фаска, тем прочнее режущая кромка.



Режимы резания в значительной степени зависят от внешних условий, таких как жесткость закрепления инструмента и заготовки, материал и тип станка! Указанные значения являются ориентировочными и в зависимости от конкретных условий могут корректироваться прим. на ±20 %!

CCGW 120404 FN ...

CTB H15U / C1

FN

FN

1,6 - 6,4

v_c	f	a_p
0-240	0,03-0,15	0,06
240	0,03-0,15	0,07
	0,03-0,15	

Рекомендуемые режимы резания для пластин CBN

Индекс	Материал	Прочность N/mm ^{2*} / HB / HRC	CTB S20C / CTB S20U					
			EN / FN			SN-B		
			EN / FN		SN-B		SN-B	
	Порошковая сталь (< HV300)	250-750	0,02-0,25	0,02-0,4	250-700	0,04-0,25	0,03-0,4	
	Порошковая сталь обыкновенного качества (> HV300)	200-700	0,02-0,25	0,02-0,4	200-700	0,04-0,25	0,03-0,4	
	Порошковая сталь высокой плотности (> HV600)	150-350	0,02-0,25	0,02-0,4	150-350	0,04-0,25	0,03-0,4	
K.1.1	Серый чугун	350 N/mm ² / 180 HB	800-1450	0,02-0,25	0,05-0,25	700-1400	0,04-0,25	0,05-0,25
K.1.2		500 N/mm ² / 260 HB	800-1450	0,02-0,25	0,05-0,25	700-1400	0,04-0,25	0,05-0,25
K.2.1	Чугун с шаровидным графитом	540 N/mm ² / 160 HB	900-1600	0,02-0,25	0,05-0,25	800-1600	0,04-0,25	0,05-0,25
K.2.2		845 N/mm ² / 250 HB	900-1600	0,02-0,25	0,05-0,25	800-1600	0,04-0,25	0,05-0,25
K.3.1	Ковкий чугун	440 N/mm ² / 130 HB	900-1600	0,02-0,25	0,05-0,25	800-1600	0,04-0,25	0,05-0,25
K.3.2		780 N/mm ² / 220 HB	900-1600	0,02-0,25	0,05-0,25	800-1600	0,04-0,25	0,05-0,25
S.1.1	Жаропрочные сплавы	680 N/mm ² / 200 HB	200-600	0,02-0,25	0,02-0,4	200-550	0,04-0,25	0,03-0,4
S.1.2		950 N/mm ² / 280 HB	200-600	0,02-0,25	0,02-0,4	200-550	0,04-0,25	0,03-0,4
S.2.1		840 N/mm ² / 250 HB	200-600	0,02-0,25	0,02-0,4	200-550	0,04-0,25	0,03-0,4
S.2.2		1180 N/mm ² / 350 HB	200-600	0,02-0,25	0,02-0,4	200-550	0,04-0,25	0,03-0,4
S.2.3		1080 N/mm ² / 320 HB	200-600	0,02-0,25	0,02-0,4	200-550	0,04-0,25	0,03-0,4
S.3.1		400 N/mm ²						
S.3.2	Титановые сплавы	1050 N/mm ² / 320 HB						
S.3.3		1400 N/mm ² / 410 HB						

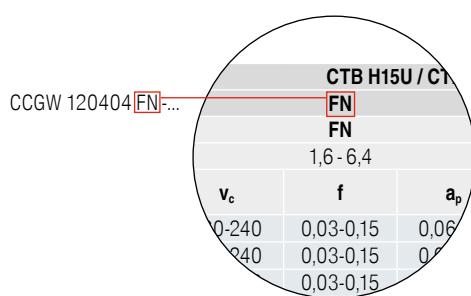
* Прочность на растяжение

Индекс	Материал	Прочность N/mm ^{2*} / HB / HRC	CTB S20C / CTB S20U					
			TN-E			SN-E		
			TN-E		SN-E		SN-E	
	Порошковая сталь (< HV300)	210-550	0,08-0,35	0,1-0,4	200-520	0,1-0,35	0,1-0,4	
	Порошковая сталь обыкновенного качества (> HV300)	150-400	0,08-0,35	0,1-0,4	130-350	0,1-0,35	0,1-0,4	
	Порошковая сталь высокой плотности (> HV600)	100-220	0,08-0,35	0,1-0,4	100-200	0,1-0,35	0,1-0,4	
K.1.1	Серый чугун	350 N/mm ² / 180 HB	550-1000	0,08-0,35	0,08-0,4	550-950	0,1-0,35	0,1-0,4
K.1.2		500 N/mm ² / 260 HB	550-1000	0,08-0,35	0,08-0,4	550-950	0,1-0,35	0,1-0,4
K.2.1	Чугун с шаровидным графитом	540 N/mm ² / 160 HB	700-1200	0,08-0,35	0,08-0,4	700-1100	0,1-0,35	0,1-0,4
K.2.2		845 N/mm ² / 250 HB	700-1200	0,08-0,35	0,08-0,4	700-1100	0,1-0,35	0,1-0,4
K.3.1	Ковкий чугун	440 N/mm ² / 130 HB	700-1200	0,08-0,35	0,08-0,4	700-1100	0,1-0,35	0,1-0,4
K.3.2		780 N/mm ² / 220 HB	700-1200	0,08-0,35	0,08-0,4	700-1100	0,1-0,35	0,1-0,4
S.1.1	Жаропрочные сплавы	680 N/mm ² / 200 HB	150-350	0,08-0,35	0,08-0,4	150-320	0,1-0,35	0,1-0,4
S.1.2		950 N/mm ² / 280 HB	150-350	0,08-0,35	0,08-0,4	150-320	0,1-0,35	0,1-0,4
S.2.1		840 N/mm ² / 250 HB	150-350	0,08-0,35	0,08-0,4	150-320	0,1-0,35	0,1-0,4
S.2.2		1180 N/mm ² / 350 HB	150-350	0,08-0,35	0,08-0,4	150-320	0,1-0,35	0,1-0,4
S.2.3		1080 N/mm ² / 320 HB	150-350	0,08-0,35	0,08-0,4	150-320	0,1-0,35	0,1-0,4
S.3.1		400 N/mm ²						
S.3.2	Титановые сплавы	1050 N/mm ² / 320 HB						
S.3.3		1400 N/mm ² / 410 HB						

* Прочность на растяжение

 * Рекомендации по ширине фаски: чем шире фаска, тем прочнее режущая кромка.

 Режимы резания в значительной степени зависят от внешних условий, таких как жесткость закрепления инструмента и заготовки, материал и тип станка! Указанные значения являются ориентировочными и в зависимости от конкретных условий могут корректироваться прим. на ±20 %!



Рекомендуемые режимы резания для пластин CBN

Индекс	Материал	Прочность	Код режущей кромки негативной пластины*		CTB H15U / CTB H15C					
			Код режущей кромки позитивной пластины*		FN		EN			
			Ra (теор.)		FN		EN			
Индекс	Материал	Прочность			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
H.1.1	Закаленная сталь	46–55 HRC	x		160–240	0,03–0,15	0,06–0,3	160–240	0,03–0,15	0,06–0,3
H.1.2		56–60 HRC	x		160–240	0,03–0,15	0,06–0,3	160–240	0,03–0,15	0,06–0,3
H.1.3		61–65 HRC	x		160–240	0,03–0,15	0,06–0,3	160–240	0,03–0,15	0,06–0,3
H.1.4		66–70 HRC	x		160–240	0,03–0,15	0,06–0,3	160–240	0,03–0,15	0,06–0,3
H.2.1	Отбеленный чугун	400 HB	x		160–240	0,03–0,15	0,06–0,3	160–240	0,03–0,15	0,06–0,3
H.3.1	Закаленный чугун	55 HRC								

Индекс	Материал	Прочность	Код режущей кромки негативной пластины*		CTB H21U / CTB H20C / CTB H21C					
			Код режущей кромки позитивной пластины*		FN		TN-C			
			Ra (теор.)		EN / FN		TN-C			
Индекс	Материал	Прочность			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
H.1.1	Закаленная сталь	46–55 HRC	x		300–380	0,04–0,25	0,05–0,5	280–350	0,04–0,15	0,05–0,5
H.1.2		56–60 HRC	x		300–380	0,04–0,25	0,05–0,5	280–350	0,04–0,15	0,05–0,5
H.1.3		61–65 HRC	x		300–380	0,04–0,25	0,05–0,5	280–350	0,04–0,15	0,05–0,5
H.1.4		66–70 HRC	x		300–380	0,04–0,25	0,05–0,5	280–350	0,04–0,15	0,05–0,5
H.2.1	Отбеленный чугун	400 HB	x		300–380	0,04–0,25	0,05–0,5	280–350	0,04–0,15	0,05–0,5
H.3.1	Закаленный чугун	55 HRC								

Индекс	Материал	Прочность	Код режущей кромки негативной пластины*		CTB H21U / CTB H20C / CTB H21C					
			Код режущей кромки позитивной пластины*		TN-E / SN-E		SN-F			
			Ra (теор.)		TN-E		TN-F / SN-E			
Индекс	Материал	Прочность			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
H.1.1	Закаленная сталь	46–55 HRC	x		210–260	0,05–0,15	0,1–0,5	180–230	0,06–0,20	0,1–0,5
H.1.2		56–60 HRC	x		210–260	0,05–0,15	0,1–0,5	180–230	0,06–0,20	0,1–0,5
H.1.3		61–65 HRC	x		210–260	0,05–0,15	0,1–0,5	180–230	0,06–0,20	0,1–0,5
H.1.4		66–70 HRC	x		210–260	0,05–0,15	0,1–0,5	180–230	0,06–0,20	0,1–0,5
H.2.1	Отбеленный чугун	400 HB	x		210–260	0,05–0,15	0,1–0,5	180–230	0,06–0,20	0,1–0,5
H.3.1	Закаленный чугун	55 HRC								

Индекс	Материал	Прочность	Код режущей кромки негативной пластины*		CTB H40U / CTB H40C / CTB H41U / CTB H41C					
			Код режущей кромки позитивной пластины*		FN / EN		SN-B / TN-B			
			Ra (теор.)		FN / EN		1,6–3,2			
Индекс	Материал	Прочность			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
H.1.1	Закаленная сталь	46–55 HRC	x		190–250	0,03–0,15	0,03–0,5	180–250	0,03–0,2	0,05–0,7
H.1.2		56–60 HRC	x		190–250	0,03–0,15	0,03–0,5	180–250	0,03–0,2	0,05–0,7
H.1.3		61–65 HRC	x		190–250	0,03–0,15	0,03–0,5	180–250	0,03–0,2	0,05–0,7
H.1.4		66–70 HRC	x		190–250	0,03–0,15	0,03–0,5	180–250	0,03–0,2	0,05–0,7
H.2.1	Отбеленный чугун	400 HB	x		190–250	0,03–0,15	0,03–0,5	180–250	0,03–0,2	0,05–0,7
H.3.1	Закаленный чугун	55 HRC								

Индекс	Материал	Прочность	Код режущей кромки негативной пластины*		CTB H40U / CTB H40C / CTB H41U / CTB H41C					
			Код режущей кромки позитивной пластины*		EN-T / SN-E		TN-E / SN-E			
			Ra (теор.)		EN-T / TN-E / SN-E		TN-F			
Индекс	Материал	Прочность			v _c	f	a _p	v _c	f	a _p
H.1.1	Закаленная сталь	46–55 HRC	x		140–200	0,05–0,15	0,08–0,5	180–230	0,05–0,25	0,1–0,5
H.1.2		56–60 HRC	x		140–200	0,05–0,15	0,08–0,5	180–230	0,05–0,25	0,1–0,5
H.1.3		61–65 HRC	x		140–200	0,05–0,15	0,08–0,5	180–230	0,05–0,25	0,1–0,5
H.1.4		66–70 HRC	x		140–200	0,05–0,15	0,08–0,5	180–230	0,05–0,25	0,1–0,5
H.2.1	Отбеленный чугун	400 HB	x		140–200	0,05–0,15	0,08–0,5	180–230	0,05–0,25	0,1–0,5
H.3.1	Закаленный чугун	55 HRC								

* Рекомендации по ширине фаски: чем шире фаска, тем прочнее режущая кромка.

Режимы резания в значительной степени зависят от внешних условий, таких как жесткость закрепления инструмента и заготовки, материал и тип станка! Указанные значения являются ориентировочными и в зависимости от конкретных условий могут корректироваться прим. на ±20%!

CTB H15U / CTB H15C									
SN-C			SN-E			RN (закругленная фаска)			
SN-C			SN-E			RN (закругленная фаска)			
0,5-1,6			0,1-0,8			0,1-0,8			
v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	
140-200	0,06-0,2	0,08-0,3	120-180	0,06-0,25	0,1-0,4	130-210	0,06-0,2	0,08-0,3	
140-200	0,06-0,2	0,08-0,3	120-180	0,06-0,25	0,1-0,4	130-210	0,06-0,2	0,08-0,3	
140-200	0,06-0,2	0,08-0,3	120-180	0,06-0,25	0,1-0,4	130-210	0,06-0,2	0,08-0,3	
140-200	0,06-0,2	0,08-0,3	120-180	0,06-0,25	0,1-0,4	130-210	0,06-0,2	0,08-0,3	
140-200	0,06-0,2	0,08-0,3	120-180	0,06-0,25	0,1-0,4	130-210	0,06-0,2	0,08-0,3	

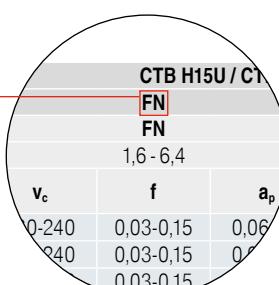
CTB H21U / CTB H20C / CTB H21C									
TN-D			TN-D / SN-D			TN-E			
SN-B			TN-D / SN-C			SN-D			
0,8-3,0			0,5-2,0			0,35-2,5			
v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	
270-330	0,06-0,25	0,05-0,5	250-320	0,06-0,25	0,08-1,0	220-290	0,05-0,15	0,08-0,5	
270-330	0,06-0,25	0,05-0,5	250-320	0,06-0,25	0,08-1,0	220-290	0,05-0,15	0,08-0,5	
270-330	0,06-0,25	0,05-0,5	250-320	0,06-0,25	0,08-1,0	220-290	0,05-0,15	0,08-0,5	
270-330	0,06-0,25	0,05-0,5	250-320	0,06-0,25	0,08-1,0	220-290	0,05-0,15	0,08-0,5	
270-330	0,06-0,25	0,05-0,5	250-320	0,06-0,25	0,08-1,0	220-290	0,05-0,15	0,08-0,5	

CTB H21U / CTB H20C / CTB H21C		
SN-G		
TN-G / SN-F		
0,1-0,5		
v _c	f	a _p
160-200	0,05-0,12	0,1-0,5
160-200	0,05-0,12	0,1-0,5
160-200	0,05-0,12	0,1-0,5
160-200	0,05-0,12	0,1-0,5
160-200	0,05-0,12	0,1-0,5

CTB H40U / CTB H40C / CTB H41U / CTB H41C									
SN-C			SN-D			TN-D			
SN-C / TN-D			SN-D			TN-D			
0,8-3,0			0,8-2,0			0,5-1,6			
v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	v _c	f	a _p	
180-240	0,04-0,15	0,03-0,5	160-220	0,04-0,15	0,03-0,5	150-210	0,04-0,25	0,08-0,5	
180-240	0,04-0,15	0,03-0,5	160-220	0,04-0,15	0,03-0,5	150-210	0,04-0,25	0,08-0,5	
180-240	0,04-0,15	0,03-0,5	160-220	0,04-0,15	0,03-0,5	150-210	0,04-0,25	0,08-0,5	
180-240	0,04-0,15	0,03-0,5	160-220	0,04-0,15	0,03-0,5	150-210	0,04-0,25	0,08-0,5	
180-240	0,04-0,15	0,03-0,5	160-220	0,04-0,15	0,03-0,5	150-210	0,04-0,25	0,08-0,5	

CTB H40U / CTB H40C / CTB H41U / CTB H41C		
TN-F / SN-F		
SN-F		
0,2-0,8		
v _c	f	a _p
130-200	0,04-0,15	0,1-0,5
130-200	0,04-0,15	0,1-0,5
130-200	0,04-0,15	0,1-0,5
130-200	0,04-0,15	0,1-0,5
130-200	0,04-0,15	0,1-0,5

CCGW 120404 FN...



Рекомендуемые режимы резания для алмазных режущих материалов CTD PD20/PS30/PD20/CD10

Индекс	Группа материалов		$a_p = 0,04-0,4 \text{ mm}$		$a_p = 0,4-1,0 \text{ mm}$		$a_p = 0,4-2,5 \text{ mm}$		
			Шероховатость поверхности R_z в мкм	2,5-5,0	5,0-10	Шероховатость поверхности R_z в мкм	2,5-5,0	5,0-10	Шероховатость поверхности R_z в мкм
N.1.1 N.1.2	Алюминиевые ковкие сплавы без Si $f=0,05-0,5 \text{ мм/об}$	○ Сплав v_c в м/мин	CTD ...	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-2500	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-2500	CTD ...	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-2000	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-1600	CTD ...
		○ Сплав v_c в м/мин			PD20 / CD10 400-2500		PD20 / CD10 400-2000		PD20 / CD10 400-1600
		○ Сплав v_c в м/мин		PD20 / PU20 400-2500	PD20 / PU20 400-2500	PD20 / PU20 400-2000	PD20 / PU20 400-2000	PD20 / PU20 400-1600	PD20 / PU20 400-1600
N.2.1	Алюминиевые ковкие сплавы $Si\leq 12\%$ - закаленные или $Si=12-20\%$ - незакаленные $f=0,05-0,5 \text{ мм/об}$	○ Сплав v_c в м/мин	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-2000	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-2200	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-1800	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-2000	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-1500	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-1800	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 600-1800
		○ Сплав v_c в м/мин	PD20 / PU20 / CD10 400-2000	PD20 / PU20 / CD10 400-2200	PD20 / PU20 / CD10 400-1800	PD20 / PU20 / CD10 600-2000	PS30 / PU20 / CD10 400-1500	PS30 / PU20 / CD10 400-1800	PS30 / PU20 / CD10 400-1800
		○ Сплав v_c в м/мин	PS30 600-2000	PS30 600-2200	PS30 600-1800	PS30 600-2000	PS30 600-1500	PS30 600-1500	PS30 / PU20 / CD10 400-1800
N.2.2 N.2.3	Алюминиевые литейные сплавы $Si=12-20\%$ $f=0,05-0,5 \text{ мм/об}$	○ Сплав v_c в м/мин	PU20 / CD10 / MD05 800-1200	PU20 / CD10 / MD05 400-1800	PU20 / CD10 / MD05 700-1000	PU20 / CD10 / MD05 400-1500	PU20 / CD10 / MD05 600-900	PU20 / CD10 / MD05 400-1200	PU20 / CD10 / MD05 400-1200
		○ Сплав v_c в м/мин		PU20 / CD10 600-1800		PU20 / CD10 600-1500		PU20 / CD10 600-1200	PU20 / CD10 600-1200
		○ Сплав v_c в м/мин		PU20 600-1800		PU20 600-1500			
N.3.1 N.3.2 N.3.3	Медные и ковкие сплавы $f=0,05-0,5 \text{ мм/об}$	○ Сплав v_c в м/мин	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-1800	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 300-1600	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-1600	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 300-1600	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-1400	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-1500	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 400-1500
		○ Сплав v_c в м/мин	PU20 / CD10 300-1500	PD20 / PU20 / CD10 300-1500	PD20 / PU20 / CD10 400-1600	PS30 / PU20 / CD10 300-1500	PD20 / PU20 / CD10 400-1500	PD20 / PU20 / CD10 300-1400	PD20 / PU20 / CD10 300-1400
		○ Сплав v_c в м/мин		PD20 / PU20 300-1800		PS30 / PU20 300-1700	PD20 / PU20 300-1600	PS30 / PU20 200-1300	
O.1.1 O.1.2	Пластмассы без наполнителя (акриловое стекло) $f=0,05-0,7 \text{ мм/об}$	○ Сплав v_c в м/мин		PD20 / CD10 / MD05 400-1200		PD20 / CD10 / MD05 300-1000			PS30 / CD10 / MD05 200-1000
		○ Сплав v_c в м/мин		PD20 / CD10 300-1200		PD20 / CD10 200-1000			PS30 / CD10 200-900
		○ Сплав v_c в м/мин		PD20 / CD10 400-1200		PD20 / CD10 300-1000			PD20 / CD10 200-1000
O.2.1 O.2.2	Пластмассы с наполнителем (GFK, CFK) $f=0,05-0,7 \text{ мм/об}$	○ Сплав v_c в м/мин	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 500-1000		PS30 / PU20 / CD10 / MD05 400-900	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 300-900	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 300-800	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 200-1200	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 200-1200
		○ Сплав v_c в м/мин	PS30 / PU20 / CD10 400-900		PS30 / PU20 / CD10 300-800	PS30 / PU20 / CD10 200-900	PS30 / PU20 / CD10 200-800	PS30 / PU20 / CD10 200-1400	PS30 / PU20 / CD10 200-1400
		○ Сплав v_c в м/мин	PU20 500-1000		PU20 400-800	PU20 300-1000	PU20 300-800		
O.3.1	Графит	Сплав v_c в м/мин	PD20 / PS30 / PU20 / CD10 100-3000		PD20 / PS30 / PU20 / CD10 100-3000			PD20 / PS30 / PU20 / CD10 100-3000	

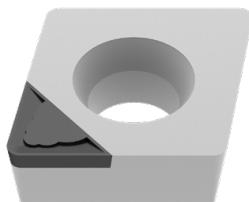
○ Непрерывное резание

○ Обработка с неравномерным припуском

○ Обработка с ударом

Рекомендуемые режимы резания для стружколома СВ

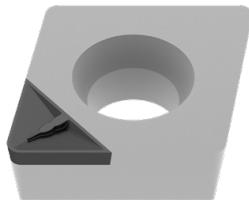
-CB1



Радиус при вершине	3D-геометрия стружколома -CB1			
	a_p в мм		f_z в мм/об	
	мин.	макс.	мин.	макс.
0,1 mm	0,05	0,30	0,02	0,05
0,2 mm	0,06	0,40	0,03	0,08
0,4 mm	0,10	0,80	0,04	0,15
0,8 mm	0,15	1,00	0,08	0,20
1,2 mm	0,30	1,50	0,12	0,25

- ▲ Чистовая и финишная обработка
- ▲ Острая геометрия режущей кромки
- ▲ Глубина резания a_p : 0,05–1,5 мм
- ▲ Минимальное усилие резания для максимальной точности
- ▲ Для обработки тонкостенных и нестабильных заготовок

-CB2

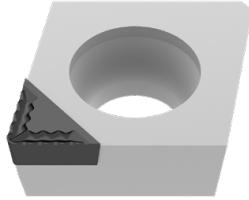


Радиус при вершине	3D-геометрия стружколома -CB2			
	a_p в мм		f_z в мм/об	
	мин.	макс.	мин.	макс.
0,2 mm	0,50	0,80	0,08	0,12
0,4 mm	0,60	1,50	0,08	0,20
0,8 mm	0,70	1,50	0,15	0,30
1,2 mm	0,80	2,00	0,20	0,40

- ▲ Получистовая и чистовая обработка
- ▲ Негативная геометрия режущей кромки
- ▲ Глубина резания a_p : 0,5–2,0 мм
- ▲ Высокое качество обработанной поверхности с обеспечением жестких допусков
- ▲ Для обработки крупногабаритных заготовок, а также для работы в стабильных условиях

9

-CB3



Радиус при вершине	3D-геометрия стружколома -CB3			
	a_p в мм		f_z в мм/об	
	мин.	макс.	мин.	макс.
0,4 mm	1,00	3,00	0,10	0,20
0,8 mm	1,00	3,00	0,15	0,35

- ▲ Умеренная и черновая обработка
- ▲ Стружколом с выраженной геометрией
- ▲ Глубина резания a_p : 1,0–3,0 мм
- ▲ Требуется жесткое закрепление заготовки
- ▲ Необходимо обеспечить охлаждение

Рекомендуемые режимы резания для пластин без задних углов

Обозначение	-CF20 (кермет)						-F50						
	f			a _p			f			a _p			
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	
	мм/об			мм			мм/об			мм			
CN.. 090304							0,06	0,15	0,25	0,2	0,5	1,5	
CN.. 090308							0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
CN.. 120404	0,05	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5	
CN.. 120408	0,07	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
CN.. 120412							0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6	
CN.. 120416													
CN.. 160608													
CN.. 160612													
CN.. 160616													
CN.. 160624													
CN.. 190608													
CN.. 190612													
CN.. 190616													
CN.. 190624													
CN.. 250924													
	CN.. 110402						0,04	0,10	0,20	0,1	0,4	2,3	
	CN.. 110404	0,05	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5
	CN.. 110408	0,07	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0
	CN.. 110412							0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6
	CN.. 150404							0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5
	CN.. 150408							0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0
	CN.. 150412							0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6
	CN.. 150416												
	CN.. 150604	0,05	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5
	CN.. 150608	0,07	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0
	CN.. 150612	0,10	0,20	0,30	0,5	0,7	1,5	0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6
	CN.. 150616												
	SN.. 090308						0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
	SN.. 120404						0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5	
	SN.. 120408						0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
	SN.. 120412						0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6	
	SN.. 120416												
	SN.. 150608												
	SN.. 150612												
	SN.. 150616												
	SN.. 190612												
	SN.. 190616												
	SN.. 190624												
	SN.. 250724												
	SN.. 250924												
	TN.. 110304						0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5	
	TN.. 110308						0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
	TN.. 160404	0,05	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5
	TN.. 160408	0,07	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0
	TN.. 160412	0,10	0,20	0,30	0,5	0,7	1,5	0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6
	TN.. 220404												
	TN.. 220408												
	TN.. 220412												
	TN.. 220416												
	VN.. 160404						0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5	
	VN.. 160408						0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
	VN.. 160412												
	WN.. 060404	0,05	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5
	WN.. 060408	0,07	0,15	0,25	0,3	0,5	1,5	0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0
	WN.. 060412												
	WN.. 080404						0,06	0,15	0,25	0,2	0,6	1,5	
	WN.. 080408						0,10	0,20	0,30	0,4	1,0	2,0	
	WN.. 080412						0,14	0,25	0,35	0,6	1,4	2,6	
	WN.. 080416												

Острая

Стабильная

Обозначение	-TFQ						-XU						-M50					
	f			a _p			f			a _p			f			a _p		
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.
	мм/об			мм			мм/об			мм			мм/об			мм		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404	0,10	0,15	0,35	0,4	1,0	3,0	0,08	0,15	0,25	0,3	1,5	2,5	0,10	0,20	0,30	0,4	2,0	5,0
CN.. 120408	0,10	0,25	0,50	0,5	1,5	4,0	0,13	0,25	0,35	0,6	2,0	3,0	0,15	0,25	0,40	0,6	2,0	5,0
CN.. 120412	0,15	0,30	0,70	0,8	2,0	5,0	0,15	0,30	0,45	0,9	2,0	3,5	0,20	0,30	0,50	1,0	2,0	5,0
CN.. 120416																		
CN.. 160608																		
CN.. 160612																		
CN.. 160616																		
CN.. 160624																		
CN.. 190608																		
CN.. 190612																		
CN.. 190616																		
CN.. 190624																		
CN.. 250924																		
DN.. 110402																		
DN.. 110404																		
DN.. 110408																		
DN.. 110412																		
DN.. 150404																		
DN.. 150408																		
DN.. 150412																		
DN.. 150416																		
DN.. 150604	0,10	0,15	0,30	0,4	1,0	3,0	0,08	0,15	0,25	0,3	1,5	2,5	0,10	0,20	0,30	0,4	2,0	5,0
DN.. 150608	0,10	0,25	0,40	0,5	1,5	4,0	0,13	0,25	0,35	0,6	2,0	3,0	0,15	0,25	0,40	0,6	2,0	5,0
DN.. 150612																		
DN.. 150616																		
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408																		
SN.. 120412																		
SN.. 120416																		
SN.. 150608																		
SN.. 150612																		
SN.. 150616																		
SN.. 190612																		
SN.. 190616																		
SN.. 190624																		
SN.. 250724																		
SN.. 250924																		
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404																		
TN.. 160408																		
TN.. 160412																		
TN.. 220404																		
TN.. 220408																		
TN.. 220412																		
TN.. 220416																		
VN.. 160404																		
VN.. 160408																		
VN.. 160412																		
WN.. 060404	0,10	0,18	0,35	0,4	0,8	3,0												
WN.. 060408	0,10	0,20	0,50	0,5	1,5	3,0												
WN.. 060412																		
WN.. 080404																		
WN.. 080408	0,10	0,25	0,50	0,5	1,5	4,0	0,08	0,15	0,25	0,3	1,5	2,5	0,10	0,20	0,30	0,4	1,5	4,0
WN.. 080412	0,15	0,30	0,70	0,8	2,0	5,0	0,13	0,22	0,35	0,6	2,0	3,0	0,15	0,25	0,40	0,6	1,5	4,0
WN.. 080416																		

Острая

Стабильная



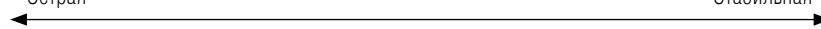
Информацию о диапазонах режимов резания стружколомов, которая не приведена в этом обзоре, можно найти на → стр. 220–227

Рекомендуемые режимы резания для пластин без задних углов

Обозначение	-TMQ						-M70					
	f			a _p			f			a _p		
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.
	мм/об			мм			мм/об			мм		
CN.. 090304												
CN.. 090308												
CN.. 120404												
CN.. 120408	0,20	0,40	0,65	0,8	3,0	5,0	0,20	0,30	0,45	0,8	3,0	6,0
CN.. 120412	0,25	0,50	0,85	1,0	3,0	6,0	0,25	0,40	0,60	1,2	3,0	6,0
CN.. 120416							0,30	0,45	0,70	1,6	3,0	6,0
CN.. 160608							0,20	0,30	0,45	0,8	4,0	8,0
CN.. 160612							0,25	0,40	0,60	1,2	4,0	8,0
CN.. 160616							0,30	0,45	0,70	1,6	4,0	8,0
CN.. 160624							0,40	0,70	1,20	2,4	4,0	8,0
CN.. 190608							0,20	0,30	0,45	0,8	4,5	9,0
CN.. 190612							0,25	0,40	0,60	1,2	4,5	9,0
CN.. 190616							0,30	0,45	0,70	1,6	4,5	9,0
CN.. 190624							0,40	0,70	1,20	2,4	4,5	9,0
CN.. 250924							0,40	0,70	1,20	2,4	6,0	13,0
DN.. 110402												
DN.. 110404												
DN.. 110408							0,20	0,25	0,45	0,8	2,0	5,0
DN.. 110412							0,25	0,35	0,60	1,2	2,0	5,0
DN.. 150404												
DN.. 150408							0,20	0,25	0,45	0,8	2,5	6,0
DN.. 150412							0,25	0,35	0,60	1,2	2,5	6,0
DN.. 150416							0,30	0,40	0,70	1,6	2,5	6,0
DN.. 150604												
DN.. 150608	0,15	0,30	0,50	0,8	2,5	5,0	0,20	0,25	0,45	0,8	2,5	6,0
DN.. 150612	0,20	0,40	0,60	1,0	3,0	5,0	0,25	0,35	0,60	1,2	2,5	6,0
DN.. 150616							0,30	0,40	0,70	1,6	2,5	6,0
SN.. 090308												
SN.. 120404												
SN.. 120408							0,20	0,30	0,50	0,8	3,0	6,0
SN.. 120412							0,25	0,40	0,65	1,2	3,0	6,0
SN.. 120416							0,30	0,45	0,70	1,6	3,0	6,0
SN.. 150608												
SN.. 150612							0,25	0,40	0,65	1,2	4,0	8,0
SN.. 150616							0,30	0,45	0,75	1,6	4,0	8,0
SN.. 190612							0,25	0,40	0,65	1,2	4,5	9,0
SN.. 190616							0,30	0,45	0,75	1,6	4,5	9,0
SN.. 190624							0,40	0,70	1,20	2,4	4,5	9,0
SN.. 250724												
SN.. 250924							0,40	0,70	1,20	2,4	6,0	13,0
TN.. 110304												
TN.. 110308												
TN.. 160404												
TN.. 160408							0,20	0,25	0,45	0,8	2,5	6,0
TN.. 160412							0,25	0,35	0,60	1,2	2,5	6,0
TN.. 220404							0,15	0,20	0,30	0,4	3,0	7,0
TN.. 220408							0,20	0,25	0,45	0,8	3,0	7,0
TN.. 220412							0,25	0,35	0,60	1,2	3,0	7,0
TN.. 220416							0,30	0,40	0,70	1,6	3,0	7,0
VN.. 160404												
VN.. 160408												
VN.. 160412												
WN.. 060404							0,20	0,30	0,45	0,8	2,0	4,0
WN.. 060408							0,25	0,40	0,60	1,2	2,0	4,0
WN.. 060412												
WN.. 080404												
WN.. 080408	0,20	0,30	0,65	0,8	3,0	5,0	0,20	0,30	0,45	0,8	2,5	5,0
WN.. 080412	0,25	0,40	0,85	1,0	3,0	6,0	0,25	0,40	0,60	1,2	2,5	5,0
WN.. 080416							0,30	0,45	0,70	1,6	2,5	5,0

Острая

Стабильная



Указанные режимы резания являются ориентировочными. Рекомендуется их адаптация к действительным условиям.

Обозначение	-R28						-R58						-R88						
	f			a _p			f			a _p			f			a _p			
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	
	мм/об			мм			мм/об			мм			мм/об			мм			
CN.. 090304																			
CN.. 090308																			
CN.. 120404																			
CN.. 120408	0,25	0,35	0,55	0,8	3,0	7,0	0,25	0,45	0,70	1,0	3,0	7,0							
CN.. 120412	0,30	0,45	0,70	1,0	3,0	7,0	0,30	0,55	0,85	1,5	3,0	7,0							
CN.. 120416	0,30	0,60	0,90	1,5	3,0	7,0	0,35	0,65	1,00	2,0	3,0	7,0							
CN.. 160608																			
CN.. 160612	0,30	0,45	0,70	1,0	4,0	9,0	0,30	0,55	0,85	1,5	4,0	9,0							
CN.. 160616	0,35	0,60	0,90	1,5	4,0	9,0	0,35	0,65	1,00	2,0	4,0	9,0							
CN.. 160624							0,40	0,75	1,20	2,5	4,0	9,0	0,40	0,70	1,20	2,0	5,0	9,0	
CN.. 190608																			
CN.. 190612	0,30	0,45	0,70	1,0	5,5	12,0	0,35	0,55	0,85	1,5	5,5	12,0							
CN.. 190616	0,35	0,60	0,90	1,5	5,5	12,0	0,40	0,65	1,00	2,0	5,5	12,0	0,40	0,70	1,00	2,0	5,0	12,0	
CN.. 190624	0,35	0,65	1,00	2,0	5,5	12,0	0,40	0,75	1,20	2,5	5,5	12,0	0,40	0,70	1,20	2,0	5,0	12,0	
CN.. 250924							0,45	0,80	1,30	2,5	8,0	16,0	0,60	1,00	1,50	3,5	10,0	18,0	
DN.. 110402																			
DN.. 110404																			
DN.. 110408																			
DN.. 110412																			
DN.. 150404																			
DN.. 150408																			
DN.. 150412																			
DN.. 150416																			
DN.. 150604																			
DN.. 150608																			
DN.. 150612	0,25	0,45	0,70	1,0	2,5	6,0	0,30	0,50	0,80	1,5	2,5	6,0							
DN.. 150616	0,30	0,60	0,85	1,5	2,5	6,0	0,35	0,60	0,90	2,0	2,5	6,0							
SN.. 090308																			
SN.. 120404																			
SN.. 120408								0,25	0,45	0,70	1,0	3,0	7,0						
SN.. 120412								0,30	0,55	0,85	1,5	3,0	7,0						
SN.. 120416																			
SN.. 150608																			
SN.. 150612	0,30	0,35	0,70	1,0	4,0	9,0	0,30	0,55	0,85	1,5	4,0	9,0							
SN.. 150616	0,35	0,60	0,90	1,5	4,0	9,0	0,35	0,65	1,00	2,0	4,0	9,0							
SN.. 190612								0,35	0,55	0,85	1,5	5,5	12,0						
SN.. 190616	0,35	0,60	0,90	1,5	5,5	12,0	0,40	0,65	1,00	2,0	5,5	12,0	0,40	0,70	1,00	2,0	5,0	12,0	
SN.. 190624								0,40	0,75	1,20	2,0	5,5	12,0	0,40	0,70	1,20	2,0	5,0	12,0
SN.. 250724	0,35	0,65	1,00	2,0	7,0	16,0	0,45	0,80	1,30	2,5	8,0	16,0	0,60	1,00	1,50	3,5	10,0	18,0	
SN.. 250924	0,35	0,65	1,00	2,0	7,0	16,0	0,45	0,80	1,30	2,5	8,0	16,0	0,60	1,00	1,50	3,5	10,0	18,0	
TN.. 110304																			
TN.. 110308																			
TN.. 160404																			
TN.. 160408																			
TN.. 160412																			
TN.. 220404																			
TN.. 220408																			
TN.. 220412								0,30	0,50	0,80	1,5	3,0	7,0						
TN.. 220416	0,30	0,55	0,85	1,5	3,0	7,0													
VN.. 160404																			
VN.. 160408																			
VN.. 160412																			
WN.. 060404																			
WN.. 060408																			
WN.. 060412																			
WN.. 080404																			
WN.. 080408																			
WN.. 080412																			
WN.. 080416																			

Острая

Стабильная



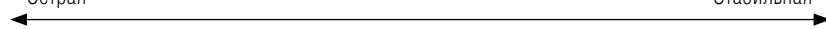
Информацию о диапазонах режимов резания стружколомов, которая не приведена в этом обзоре, можно найти на → стр. 220–227

Рекомендуемые режимы резания для пластин без задних углов

Обозначение	-F30						-M30					
	f			a _p			f			a _p		
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.
	мм/об			мм			мм/об			мм		
CN.. 090304												
CN.. 090308												
CN.. 120404	0,05	0,15	0,25	0,4	1,0	2,0						
CN.. 120408	0,10	0,22	0,35	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	2,0	4,5
CN.. 120412							0,20	0,30	0,50	1,2	2,5	5,0
CN.. 120416							0,25	0,35	0,55	1,6	2,5	5,0
CN.. 160608												
CN.. 160612												
CN.. 160616												
CN.. 160624												
CN.. 190608												
CN.. 190612												
CN.. 190616												
CN.. 190624												
CN.. 250924												
DN.. 110402												
DN.. 110404	0,05	0,15	0,25	0,4	1,0	2,0						
DN.. 110408	0,10	0,20	0,35	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	2,0	4,5
DN.. 110412							0,20	0,30	0,50	1,2	2,0	4,5
DN.. 150404												
DN.. 150408												
DN.. 150412												
DN.. 150416												
DN.. 150604	0,05	0,15	0,25	0,4	1,0	2,0						
DN.. 150608	0,10	0,20	0,35	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	2,0	5,5
DN.. 150612							0,20	0,30	0,50	1,2	2,0	5,5
DN.. 150616												
SN.. 090308												
SN.. 120404	0,10	0,15	0,30	0,4	1,0	2,0						
SN.. 120408	0,15	0,20	0,40	0,8	1,5	2,5	0,20	0,25	0,45	1,0	2,0	4,5
SN.. 120412	0,15	0,20	0,40	1,2	1,8	2,5	0,25	0,30	0,50	1,2	2,0	5,0
SN.. 120416												
SN.. 150608												
SN.. 150612												
SN.. 150616												
SN.. 190612												
SN.. 190616												
SN.. 190624												
SN.. 250724												
SN.. 250924												
TN.. 110304												
TN.. 110308												
TN.. 160404	0,05	0,15	0,25	0,4	1,0	2,0						
TN.. 160408	0,10	0,15	0,35	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	2,0	4,5
TN.. 160412							0,20	0,30	0,50	1,2	2,0	4,5
TN.. 220404												
TN.. 220408												
TN.. 220412												
TN.. 220416												
VN.. 160404	0,08	0,10	0,20	0,4	1,0	2,0						
VN.. 160408	0,10	0,15	0,30	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	1,5	4,0
VN.. 160412												
WN.. 060404	0,05	0,15	0,25	0,4	1,0	2,0						
WN.. 060408	0,10	0,20	0,30	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	1,5	3,5
WN.. 060412							0,20	0,30	0,45	1,2	1,5	4,0
WN.. 080404	0,05	0,15	0,25	0,4	1,0	2,0						
WN.. 080408	0,10	0,20	0,35	0,8	1,5	2,5	0,15	0,25	0,40	1,0	2,0	4,5
WN.. 080412							0,20	0,30	0,50	1,2	2,0	5,0
WN.. 080416												

Острая

Стабильная



Обозначение	-M60						-M34					
	f			a _p			f			a _p		
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.
	мм/об			мм			мм/об			мм		
CN.. 090304												
CN.. 090308												
CN.. 120404												
CN.. 120408	0,25	0,30	0,50	1,5	2,5	6,0	0,08	0,12	0,18	1,0	1,5	3,0
CN.. 120412	0,30	0,35	0,55	2,0	3,0	6,0	0,10	0,15	0,35	1,0	1,8	3,5
CN.. 120416	0,30	0,40	0,60	2,0	3,0	6,0	0,13	0,20	0,40	1,5	2,0	4,0
CN.. 160608												
CN.. 160612	0,30	0,35	0,55	2,0	3,0	8,0						
CN.. 160616												
CN.. 160624												
CN.. 190608												
CN.. 190612												
CN.. 190616												
CN.. 190624												
CN.. 250924												
DN.. 110402												
DN.. 110404												
DN.. 110408												
DN.. 110412												
DN.. 150404							0,08	0,12	0,18	0,8	1,2	2,5
DN.. 150408							0,10	0,15	0,30	1,0	1,8	3,5
DN.. 150412							0,13	0,20	0,38	1,5	2,0	4,0
DN.. 150416												
DN.. 150604												
DN.. 150608	0,25	0,30	0,45	1,5	2,5	6,0	0,10	0,15	0,30	1,0	1,8	3,5
DN.. 150612	0,30	0,40	0,55	1,5	2,5	6,0	0,13	0,20	0,38	1,5	2,0	4,0
DN.. 150616												
SN.. 090308												
SN.. 120404												
SN.. 120408	0,30	0,35	0,50	1,5	2,0	6,0	0,15	0,25	0,40	1,0	2,0	4,0
SN.. 120412	0,30	0,40	0,55	2,0	2,5	6,0	0,15	0,25	0,45	1,5	2,5	4,5
SN.. 120416	0,30	0,40	0,60	2,0	2,5	6,0						
SN.. 150608												
SN.. 150612												
SN.. 150616												
SN.. 190612												
SN.. 190616												
SN.. 190624												
SN.. 250724												
SN.. 250924												
TN.. 110304												
TN.. 110308												
TN.. 160404												
TN.. 160408	0,25	0,25	0,45	1,5	2,5	5,0	0,10	0,15	0,35	1,0	2,0	4,0
TN.. 160412	0,30	0,30	0,55	2,0	2,5	5,5						
TN.. 220404							0,10	0,15	0,35	1,0	2,0	4,0
TN.. 220408							0,13	0,20	0,40	1,5	2,5	4,0
TN.. 220412												
TN.. 220416							0,15	0,25	0,45	2,0	2,5	4,5
VN.. 160404							0,07	0,10	0,18	0,8	1,2	2,0
VN.. 160408							0,10	0,15	0,20	1,0	1,5	2,5
VN.. 160412							0,13	0,18	0,25	1,5	1,8	3,0
WN.. 060404												
WN.. 060408	0,25	0,30	0,45	1,5	2,0	4,0						
WN.. 060412	0,30	0,35	0,50	2,0	2,5	4,5						
WN.. 080404												
WN.. 080408	0,25	0,30	0,50	1,5	2,0	5,0	0,10	0,15	0,35	1,0	2,0	4,0
WN.. 080412	0,30	0,35	0,55	2,0	2,5	5,5	0,13	0,20	0,40	1,5	2,0	4,0
WN.. 080416												

Острая

Стабильная



Информацию о диапазонах режимов резания стружколомов, которая не приведена в этом обзоре, можно найти на → стр. 220–227

Рекомендуемые режимы резания для пластин с задними углами

Обозначение	-CF05						-SF					
	f			a _p			f			a _p		
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.
	мм/об			мм			мм/об			мм		
CC.. 060200							0,02	0,035	0,05	0,1	0,4	1,5
CC.. 060201							0,02	0,035	0,05	0,2	0,4	1,5
CC.. 060202	0,03	0,08	0,12	0,1	0,3	1,3	0,03	0,1	0,15	0,2	0,4	1,5
CC.. 060204	0,05	0,10	0,12	0,1	0,3	1,3	0,05	0,1	0,2	0,2	0,6	1,5
CC.. 060208							0,05	0,125	0,2	0,2	1	1,5
CC.. 09T300							0,02	0,035	0,05	0,2	0,75	2
CC.. 09T301							0,02	0,035	0,05	0,2	0,75	2
CC.. 09T302	0,03	0,08	0,12	0,1	0,3	1,3	0,05	0,075	0,1	0,2	0,75	2
CC.. 09T304	0,05	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,05	0,12	0,2	0,2	0,75	2
CC.. 09T308	0,06	0,13	0,25	0,2	0,4	1,3	0,05	0,125	0,25	0,4	1	2
CC.. 09T312												
CC.. 120402							0,05	0,075	0,1	0,2	0,8	2,5
CC.. 120404							0,05	0,12	0,2	0,2	1	2,5
CC.. 120408							0,08	0,15	0,25	0,4	1	2,5
CC.. 120412							0,08	0,15	0,25	0,4	1,5	2,5
DC.. 070205												
DC.. 070201												
DC.. 070205												
DC.. 070202	0,03	0,08	0,12	0,1	0,3	1,3	0,03	0,1	0,15	0,1	0,4	1,5
DC.. 070204	0,05	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,05	0,12	0,2	0,2	0,6	1,5
DC.. 070208												
DC.. 11T3005												
DC.. 11T301												
DC.. 11T3015												
DC.. 11T302	0,03	0,08	0,12	0,1	0,3	1,3	0,05	0,12	0,2	0,2	0,7	2
DC.. 11T304	0,05	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,08	0,15	0,25	0,4	1	2
DC.. 11T308	0,06	0,13	0,25	0,2	0,4	1,3	0,08	0,15	0,25	0,4	1	2
DC.. 11T312												
RC.. 0602M0												
RC.. 0803M0												
RC.. 1003M0												
RC.. 1204M0												
RC.. 1606M0												
RC.. 2006M0												
RC.. 2507M0												
SC.. 09T304	0,05	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,05	0,12	0,2	0,2	0,7	2
SC.. 09T308	0,06	0,13	0,25	0,2	0,4	1,3	0,08	0,15	0,25	0,4	1	2
SC.. 120408							0,08	0,15	0,25	0,4	1	2,5
SC.. 120412												
TC.. 090204												
TC.. 110202	0,03	0,08	0,12	0,1	0,3	1,3	0,05	0,12	0,2	0,2	0,7	2
TC.. 110204	0,05	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,08	0,15	0,25	0,4	1	2
TC.. 110208	0,06	0,13	0,25	0,2	0,4	1,3	0,08	0,15	0,25	0,4	1	2
TC.. 16T302												
TC.. 16T304	0,05	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,05	0,12	0,2	0,2	0,8	2,5
TC.. 16T308							0,08	0,15	0,25	0,4	1	2,5
TC.. 16T312												
TC.. 220408												
VC.. 1103005												
VC.. 110301												
VC.. 1103015												
VC.. 110302	0,03	0,06	0,12	0,1	0,3	1,3	0,02	0,08	0,15	0,1	0,4	1,5
VC.. 110304	0,05	0,08	0,22	0,2	0,4	1,3	0,05	0,1	0,2	0,2	0,6	1,5
VC.. 110308							0,08	0,12	0,22	0,4	1	1,5
VC.. 160402												
VC.. 160404	0,05	0,08	0,22	0,2	0,4	1,3	0,05	0,1	0,2	0,2	0,7	2
VC.. 160408	0,06	0,10	0,22	0,2	0,4	1,3	0,08	0,12	0,22	0,4	1	2
VC.. 160412												
VC.. 220530												
WC.. 020102							0,02	0,075	0,1	0,1	0,4	1
WC.. 020104							0,02	0,1	0,2	0,1	0,6	1,5

1

Указанные режимы резания являются ориентировочными. Рекомендуется их адаптация к действительным условиям.

Обозначение	-CF55						-SMF						-SM						
	f			a _p			f			a _p			f			a _p			
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	
	мм/об			мм			мм/об			мм			мм/об			мм			
CC.. 060200																			
CC.. 060201																			
CC.. 060202																			
CC.. 060204	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	0,7	2	0,08	0,17	0,3	0,4	0,8	2,5	
CC.. 060208				0,1	0,17	0,27	0,6	1	2	0,12	0,2	0,35	0,8	1	2,5				
CC.. 09T300																			
CC.. 09T301																			
CC.. 09T302																			
CC.. 09T304	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	0,8	2,5	0,08	0,17	0,3	0,4	1	3	
CC.. 09T308	0,06	0,15	0,25	0,2	0,5	1,3	0,1	0,17	0,27	0,6	1	2,5	0,12	0,2	0,35	0,8	1,2	3	
CC.. 09T312													0,15	0,22	0,4	1,2	1,5	3	
CC.. 120402																			
CC.. 120404	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	1	3	0,08	0,17	0,3	0,4	1,2	3,5	
CC.. 120408				0,1	0,17	0,27	0,6	1,2	3	0,12	0,2	0,35	0,8	1,5	3,5				
CC.. 120412													0,15	0,22	0,4	1,2	2	3,5	
DC.. 0702005																			
DC.. 070201																			
DC.. 0702015																			
DC.. 070202	0,03	0,10	0,12	0,1	0,4	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	0,8	2,5	0,04	0,12	0,2	0,2	0,6	2,5	
DC.. 070204	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	0,7	2	0,08	0,17	0,3	0,4	0,8	2,5	
DC.. 070208				0,1	0,17	0,27	0,6	1	2	0,12	0,2	0,3	0,8	1	2,5				
DC.. 11T3005																			
DC.. 11T301																			
DC.. 11T3015																			
DC.. 11T302																			
DC.. 11T304	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	0,8	2,5	0,8	0,17	0,3	0,4	1	3	
DC.. 11T308	0,06	0,15	0,25	0,2	0,5	1,3	0,1	0,17	0,27	0,6	1,2	2,5	0,12	0,2	0,35	0,8	1,2	3	
DC.. 11T312													0,15	0,22	0,4	1,2	1,7	3	
RC.. 0602M0														0,2	0,3	0,5	0,2	0,5	1,5
RC.. 0803M0														0,2	0,3	0,6	0,2	0,6	2
RC.. 1003M0														0,25	0,4	0,7	0,2	0,7	2,5
RC.. 1204M0														0,3	0,5	0,8	0,2	0,8	3
RC.. 1606M0							0,15	0,3	0,6	0,25	2	3,5	0,4	0,6	1	0,3	1	3,5	
RC.. 2006M0														0,5	0,8	1,2	0,4	1,2	4
RC.. 2507M0														0,6	0,9	1,4	0,6	2	5
SC.. 09T304	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,25	0,3	0,8	2,5	0,08	0,17	0,3	0,4	1	3	
SC.. 09T308	0,06	0,15	0,25	0,2	0,5	1,3	0,1	0,17	0,27	0,6	1	2,5	0,12	0,2	0,35	0,8	1,2	3	
SC.. 120408				0,1	0,17	0,27	0,6	1,2	3	0,12	0,2	0,35	0,8	1,5	3,5				
SC.. 120412													0,15	0,22	0,4	1,2	2	3,5	
TC.. 090204														0,08	0,12	0,2	0,4	0,8	2
TC.. 110202														0,08	0,1	0,2	0,4	0,6	3
TC.. 110204	0,05	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,1	0,17	0,27	0,6	1	2,5	0,12	0,2	0,35	0,8	1,2	3	
TC.. 110208				0,1	0,17	0,27	0,6	1	2,5	0,12	0,2	0,35	0,8	1,2	3				
TC.. 16T302																			
TC.. 16T304							0,07	0,15	0,25	0,3	1	3	0,08	0,17	0,3	0,4	1,2	3,5	
TC.. 16T308	0,06	0,15	0,25	0,2	0,5	1,3	0,1	0,17	0,27	0,6	1,2	3	0,12	0,2	0,35	0,8	1,5	3,5	
TC.. 16T312													0,15	0,22	0,4	1,2	1,7	3,5	
TC.. 220408													0,12	0,2	0,35	0,8	2,5	6	
VC.. 1103005																			
VC.. 110301																			
VC.. 1103015																			
VC.. 110302							0,05	0,1	0,18	0,2	0,5	2							
VC.. 110304	0,05	0,10	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,23	0,3	0,7	2							
VC.. 110308																			
VC.. 160402																			
VC.. 160404	0,05	0,10	0,22	0,2	0,5	1,3	0,07	0,15	0,23	0,3	0,8	2,5	0,08	0,17	0,25	0,4	1	3	
VC.. 160408	0,06	0,12	0,22	0,2	0,5	1,3	0,1	0,17	0,27	0,6	1	2,5	0,12	0,2	0,3	0,8	1,2	3	
VC.. 160412													0,15	0,22	0,32	1,2	1,5	3	
VC.. 220530																			
WC.. 020102																			
WC.. 020104																			

Острая

Стабильная



Информацию о диапазонах режимов резания стружколомов, которая не приведена в этом обзоре, можно найти на → стр. 220–227

Рекомендуемые режимы резания для пластин с задними углами

Обозначение	-SMQ						-M25					
	f			a _p			f			a _p		
	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.	мин.	реком.	макс.
	мм/об			мм			мм/об			мм		
CC.. 060200												
CC.. 060201												
CC.. 060202												
CC.. 060204							0,06	0,13	0,20	0,2	1,1	2,0
CC.. 060208												
CC.. 09T300												
CC.. 09T301												
CC.. 09T302												
CC.. 09T304	0,10	0,25	0,4	0,4	2	4	0,06	0,14	0,22	0,2	1,2	2,2
CC.. 09T308	0,15	0,30	0,5	0,8	2	4	0,10	0,20	0,30	0,4	1,8	3,2
CC.. 09T312												
CC.. 120402												
CC.. 120404	0,10	0,25	0,4	0,4	2	4						
CC.. 120408	0,15	0,30	0,5	0,8	2	4						
CC.. 120412												
DC.. 0702005												
DC.. 070201												
DC.. 0702015												
DC.. 070202							0,04	0,09	0,13	0,1	0,9	1,6
DC.. 070204	0,10	0,18	0,25	0,4	1,5	3	0,06	0,12	0,18	0,2	1,1	2,0
DC.. 070208												
DC.. 11T3005												
DC.. 11T301												
DC.. 11T3015												
DC.. 11T302							0,04	0,10	0,16	0,1	1,1	2,0
DC.. 11T304	0,10	0,25	0,4	0,4	2	4	0,06	0,14	0,22	0,2	1,2	2,2
DC.. 11T308	0,15	0,30	0,5	0,8	2	4	0,10	0,20	0,30	0,4	1,8	3,2
DC.. 11T312												
RC.. 0602MO												
RC.. 0803MO												
RC.. 1003MO												
RC.. 1204MO												
RC.. 1606MO												
RC.. 2006MO												
RC.. 2507MO												
SC.. 09T304												
SC.. 09T308												
SC.. 120408												
SC.. 120412												
TC.. 090204												
TC.. 110202												
TC.. 110204							0,06	0,13	0,20	0,2	1,2	2,2
TC.. 110208												
TC.. 16T302												
TC.. 16T304							0,06	0,14	0,22	0,2	1,6	3,0
TC.. 16T308							0,10	0,20	0,30	0,4	1,9	3,4
TC.. 16T312												
TC.. 220408												
VC.. 1103005												
VC.. 110301												
VC.. 1103015												
VC.. 110302												
VC.. 110304												
VC.. 110308												
VC.. 160402												
VC.. 160404							0,06	0,13	0,20	0,2	1,2	2,2
VC.. 160408							0,10	0,15	0,25	0,4	1,4	3,0
VC.. 160412												
VC.. 220530												
WC.. 020102												
WC.. 020104												

Острая Стабильная



Указанные режимы резания являются ориентировочными. Рекомендуется их адаптация к действительным условиям.

A horizontal scale with two arrows at the ends. The left arrow points to the word 'Острая' (Sharp). The right arrow points to the word 'Стабильная' (Stable).

Инфор

cuttingtools.ceratizit.com

09 | 217

Область применения пластин CBN

Режущий материал	Выбор по материалу/ твердость по ISO				
	Чугуны	Порошковая сталь	Жаропрочные сплавы	Материалы повышенной твердости	
	K	P	S	H	
Высокое содержание PCBN	Содержание PCBN	Связующий элемент	Область применения	Вид обработки	
	CTB S05U	90 %		Закаленный чугун (NiHard), серый чугун	От непрерывного до сильно прерывистого резания
	CTB S10C	95 %		Серый чугун (GG252), спеченная порошковая сталь, суперсплавы	
	CTB S10U	95 %		Серый чугун, порошковая сталь, жаропрочные сплавы	От непрерывного до умеренно прерывистого резания
Низкое содержание PCBN	CTB S20C	90 %		Чугун с шаровидным графитом, порошковая сталь, жаропроченные сплавы	20 20 20
	CTB H15C	40 %	TiN	Закаленная сталь от 32 HRC	Непрерывное резание
	CTB H15U	40 %	TiN		
	CTB H20C	65 %	TiCN	48–62 HRC	
	CTB H21C	65 %	TiCN	52–65 HRC	20
	CTB H21U	65 %	TiCN	52–65 HRC	20
	CTB H40C	55 %	TiN	48–65 HRC	40
	CTB H40U	65 %	TiN	54–65 HRC	40
	CTB H41C	65 %	TiN	48–65 HRC	40
	CTB H41U	65 %	TiN	54–65 HRC	40

CBN – Следующее поколение

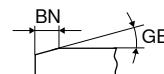
Многослойная технология

Уникальная запатентованная система, при которой за один процесс на твердосплавный стержень с двух сторон наносятся слои CBN, во-первых, значительно снижает стоимость режущей кромки, а во-вторых, позволяет использовать улучшенные сплавы CBN.

Специализированная подготовка кромок! Для достижения максимальной эффективности в любой ситуации пластины CBN могут иметь до восьми различных конфигураций кромок.

Тестовые пластины CBN

Тестовая пластина CNGA была специально разработана, чтобы можно было **быстро и эффективно** найти наилучшую модификацию кромок для соответствующего случая применения. Пластина снабжена четырьмя различными модификациями кромок. Режущая кромка с максимальной производительностью показывает величину фаски на режущей кромке.



Артикул	Обозначение	Фаски (BN x GB)				
		Режущая кромка 1	Режущая кромка 2	Режущая кромка 3	Режущая кромка 4	
290	CNGA 120408XN_L2 CTBS20C	009B (0,09 mm x 10°)	011C (0,11 mm x 15°)	014D (0,14 mm x 20°)	018F (0,18 mm x 30°)	
292	CNGA 120408XN_L2 CTBH20C	009D (0,09 mm x 20°)	011E (0,11 mm x 25°)	014F (0,14 mm x 30°)	018F (0,18 mm x 30°)	
294	CNGA 120408XN_L2 CTBH40C	009D (0,09 mm x 20°)	011E (0,11 mm x 25°)	013E (0,13 mm x 25°)	014F (0,14 mm x 30°)	

Алмаз в качестве инструментального материала



Обеспечивает

- ▲ Оптимальное качество обработанной поверхности
- ▲ Заготовки без заусенцев
- ▲ Высокая стойкость
- ▲ Минимальные усилия резания
- ▲ Высокая эксплуатационная надежность

Полный ассортимент черновых, чистовых и зачистных пластин для обработки алюминия, цветных металлов, пластмасс и т. д.

Режущие материалы

	CTD CD10 (CVD)	CTD PD20 (PKD)	CTD PU20 (PKD)	CTD PS30 (PKD)
Характеристики	Мелкозернистый сплав (N10)	Мелкозернистый сплав (N20)	Крупнозернистый сплав (N20)	Крупнозернистый сплав (N30)
Материал	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Превосходная острота режущих кромок ▲ Незначительные усилия резания ▲ Очень жесткие допуски ▲ Максимальная износостойкость при более высокой прочности ▲ Высокая теплопроводность 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Хорошая острота режущих кромок ▲ Сила резания ниже, чем у PDC-S ▲ Жесткие допуски ▲ Ниже износостойкость, но выше прочность 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Хорошая острота режущих кромок ▲ Малые усилия резания ▲ Жесткие допуски ▲ Высокая износостойкость при одновременно высокой прочности 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Хорошая острота режущих кромок ▲ Малые усилия резания ▲ Жесткие допуски ▲ Износостойкость меньше, чем у PDC, но выше прочность

9

Геометрия режущих кромок

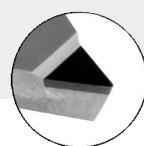
Нейтральный передний угол:

- ▲ Выше сила резания
- ▲ Выше температура в зоне резания
- ▲ Выше качество обработанной поверхности
- ▲ Для более стабильных заготовок



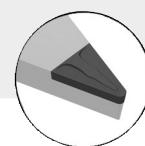
Положительный передний угол:

- ▲ Меньше сила резания
- ▲ Ниже температура в зоне резания
- ▲ Небольшое снижение качества обработанной поверхности
- ▲ Для нестабильных заготовок
- ▲ Выше точность



Геометрии стружколомов СВ:

- ▲ Надежный контроль стружкообразования
- ▲ Идеально подходит для низколегированных алюминиевых сплавов
- ▲ Для обработки F | M | R



Рекомендации по применению алмаза

- ▲ Использование СОЖ, как правило, не требуется, но оно облегчает отвод стружки
- ▲ Учитывайте химические реакции с карбидообразующими элементами (PCD)
- ▲ Учитывайте тепловые взаимодействия и критическую температуру:
PCD: 600 °C, CVD: 700 °C
- Работайте с охлаждением в зависимости от материала.

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

Основная область применения: сталь и чугун, дополнительная область применения: нержавеющие стали

Без задних углов

Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	a_p mm	f mm	Геометрия
-CF / -CF20		СТЕР110 / ТСМ10				
	▲ Геометрия для чистовой обработки	СТЕР110 / ТСМ10				CN..
	▲ Острая режущая кромка для снижения силы резания	СТЕР110 / ТСМ10				DN..
	▲ Хороший контроль стружкообразования даже при малой глубине резания					TN..
						WN..
-F40		СТСР125	СТСР125			
	▲ Чистовая геометрия для обработки сталей	СТСР125	СТСР125			VN..
	▲ Хороший контроль стружкообразования					
	▲ Идеально подходит для профильной обработки					
-F50		СТСР115 / СТСР125	СТСР115 / СТСР125 / СТСР135	СТСР135		
	▲ Чистовая геометрия для точной обработки		СТСР135	СТСР135		CN..
	▲ Сталь и нержавеющие стали					DN..
	▲ Очень хороший контроль стружкообразования					SN..
	▲ Высокое качество обработанной поверхности					TN..
						VN..
						WN..
-TFQ		СТЕР110 / СТСР115	СТСР115 / СТСР125			
	▲ Геометрия с зачистной режущей кромкой	СТЕР110				CN..
	▲ От чистовой до получистовой обработки	СТЕР110 / СТСР115	СТСР115 / СТСР125			DN..
	▲ Большие подачи					WN..
	▲ Высокое качество обработанной поверхности					
-XU		СТСР115 / СТСР125	СТСР115 / СТСР125	СТСР125		
	▲ От чистовой обработки до легкой черновой обработки	СТСР115	СТСР115 / СТСР125			CN..
	▲ Универсальная геометрия стружколома					DN..
	▲ Профильная обработка					VN..
	▲ Отличная деформация стружки					WN..
	▲ Малые усилия резания					
-FMS		СТ-Р15 / СТ-Р25	СТ-Р15 / СТ-Р25	СТ-Р25		
	▲ От чистовой до получистовой обработки	СТ-Р15 / СТ-Р25	СТ-Р25			CN..
	▲ Очень хороший контроль стружкообразования	СТ-Р15 / СТ-Р25	СТ-Р15 / СТ-Р25			DN..
	▲ Универсальная геометрия стружколома					VN..
	▲ Малые усилия резания					WN..

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

Без задних углов

Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	Иллюстрация сечения		Геометрия
				a_p mm	f mm	

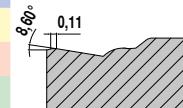
-M40

- ▲ Защищенная геометрия
- ▲ Средние подачи
- ▲ Универсальность в применении
- ▲ Хороший контроль стружкообразования

**M**

CTCP125

CTCP125

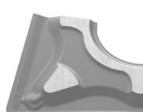


VN..

0,50-3,00 0,50-3,00

-M50

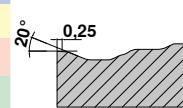
- ▲ Получистовая обработка
- ▲ Первый выбор при обработке стали
- ▲ Универсальность в применении

**M**

CTCP115 / CTCP125 / CTCK110 / CTCK120

CTCP115 / **CTCP125**

CTCP125 / CTCP135

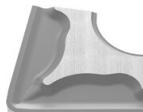


CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..

0,50-5,00 0,12-0,40

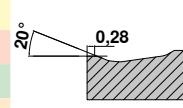
-TMQ

- ▲ Геометрия с зачистной режущей кромкой
- ▲ От легкой до средней черновой обработки
- ▲ Большие подачи
- ▲ Высокое качество обработанной поверхности

**M**

CTCP115

CTCP125



CN.. DN.. WN..

0,80-6,00 0,20-0,85

-MRS

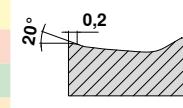
- ▲ От получистовой до черновой обработки
- ▲ Хорошо подходит для обработки по литейной корке или кованой
- ▲ Отлично работает в режиме прерывистого резания

**M****R**

CT-P15 / CT-P25 / CT-P35

CT-P15 / CT-P25 / CT-P35

CT-P25 / CT-P35



CN.. DN.. WN..

0,50-4,50 0,20-0,60

-M70

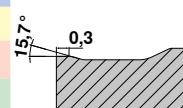
- ▲ От легкой до средней черновой обработки
- ▲ Обработка по литейной корке или кованой
- ▲ Прочная режущая кромка
- ▲ Прерывистое резание
- ▲ Литые заготовки и поковки

**M****R**

CTCK110 / CTCK120 / CTCP115

CTCP115 / CTCP125

CTCP125 / CTCP135



CN.. DN.. SN.. TN.. WN..

1,50-4,50 0,20-0,80

.NMA

- ▲ Черновая обработка
- ▲ Прочная режущая кромка
- ▲ Для материалов, дающих сегментную стружку
- ▲ Первый выбор при обработке серого чугуна

**R**

CTCK110

CTCK110 / CTCK120

CTCK120



CN.. DN.. SN.. TN.. WN..

1,50-4,50 0,20-0,80

-R28

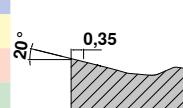
- ▲ Односторонняя черновая геометрия
- ▲ Продольное точение, подрезка торца и профильная обработка
- ▲ Для переменной глубины резания
- ▲ Стали с низкой прочностью (< 800 Н/мм²)
- ▲ Хороший контроль стружкообразования

**R**

CTCP115 / CTCP125

CTCP115 / CTCP135 / CTCP125

CTCP135



CN.. DN.. SN..

1,00-12,00 0,25-0,80

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

Без задних углов	Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	Иллюстрация сечения	a_p mm	f mm	Геометрия
-R58		CTCP115 / CTCP125 CTCP115 / CTCP125 CTCP115	CTCP115 / CTCP135 / CTCP125 CTCP125 / CTCP135 CTCP115 / CTCP125	CTCP135 CTCP135 CTCP125		1,50-12,00	0,30-1,20	CN.. DN.. SN.. TN..
-R88		CTCP115 / CTCP125 CTCP115 / CTCP125 CTCP115	CTCP115 / CTCP125 / CTCP135 CTCP125 / CTCP135 CTCP115 / CTCP125	CTCP135 CTCP135 CTCP125		3,50-16,00	0,50-1,50	SN..
Основная область применения: сталь и чугун, дополнительная область применения: нержавеющие стали								
Основная область применения: нержавеющие стали, дополнительная область применения: сталь и жаропрочные сплавы								
-F30		CTCM120 / CTPM125 CTCM120 / CTPM125	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 CTCM120 / CTPM125 / CTCM130	CTCM130 CTCM130		0,08-2,5	0,10-0,35	CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..
-M30		CTCM120 / CTPM125 CTCM120 / CTPM125	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 CTCM120 / CTPM125 / CTCM130	CTCM130 CTCM130		1,00-4,50	0,15-0,40	CN.. DN.. SN.. TN.. VN.. WN..
-M60		CTCM120 / CTPM125 CTCM120 / CTPM125	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 CTCM120 / CTPM125 / CTCM130	CTCM130 CTCM130		1,50-6,00	0,25-0,50	CN.. DN.. SN.. TN.. WN..

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

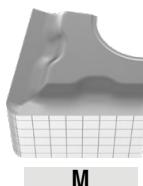
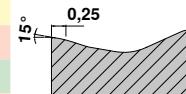
Без задних углов

Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	Иллюстрация сечения		Геометрия
				a_p mm	f mm	

Основная область применения: жаропрочные сплавы,
дополнительная область применения: нержавеющие стали

-M34

- ▲ Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов
- ▲ Острая режущая геометрия
- ▲ Низкая склонность к наростообразованию
- ▲ Малые усилия резания

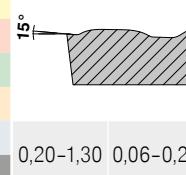
**M****CTPX710****CTPX710****CTPX710****CTPX710****CTPX710****CTPX710****CTPX710****CTPX710**CN..
DN..
SN..
VN..
WN..

0,80–3,0 0,10–0,30

С задними углами

-CF05

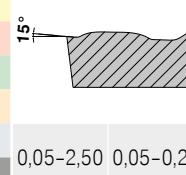
- ▲ Геометрия для чистовой обработки
- ▲ Для всех популярных стальных материалов, нержавеющих сталей и высокопрочного чугуна (GGG)
- ▲ Хороший контроль стружкообразования
- ▲ Высокое качество обработки

**F****CTEP110 / TCM407****TCM10 / TCM407**CC..
DC..
SC..
TC..
VC..

0,20–1,30 0,06–0,25

-SF

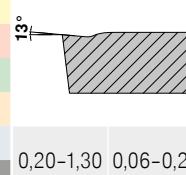
- ▲ Чистовая обработка/ профильное точение
- ▲ Хороший контроль стружкообразования
- ▲ Высокое качество обработанной поверхности
- ▲ Малые усилия резания

**F****CTCP115****CTCP125****CTCP125 / CTCP135**CC..
DC..
SC..
TC..
VC..
WC..

0,05–2,50 0,05–0,25

-CF55

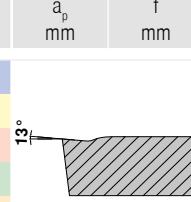
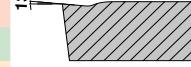
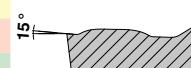
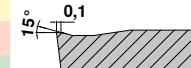
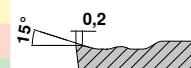
- ▲ От чистовой до получистовой обработки
- ▲ Для обычных и нержавеющих сталей
- ▲ Малые усилия резания
- ▲ Хороший контроль стружкообразования
- ▲ Высокое качество обработки

**F****M****CTEP110****TCM10 / CTEP110**CC..
DC..
SC..
TC..
VC..

0,20–1,30 0,06–0,25

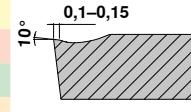
Основная область применения: сталь и чугун, дополнительная
область применения: нержавеющие стали и жаропроченные сплавы

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

С задними углами	Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом		a_p mm	f mm	Геометрия
								
-SMF	 F M	CTEP110 / CTCP115 CTEP110 CTEP110	TCM10 / CTCP125 / CTCP115 CTCP135	CTCP135 CTCP135		0,20-1,30	0,06-0,25	CC.. DC.. SC.. TC.. VC..
-FMS	 F M	CT-P15 / CT-P25 CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25 CT-P15 / CT-P25	CT-P25		0,10-2,00	0,05-0,20	CC.. DC.. VC..
-SM	 M	CTCP115 / CTCP125 CTCP115 / CTCK110 / CTCK120	CTCP125 / CTCP135 / CTCP115 CTCP135 CTCP125 / CTCK110 / CTCK120	CTCP125 / CTCP135 CTCP135 CTCK120		0,05-5,00	0,15-0,45	CC.. DC.. RC.. SC.. TC.. VC..
-SMQ	 M	CTCP115 CTCP125 / CTCP115	CTCP125 CTCP125	CTCP125 CTCP125		1,00-4,00	0,15-0,45	CC.. DC..
-MRS	 M R	CT-P15 / CT-P25 CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25 CT-P15 / CT-P25	CT-P25		0,15-3,50	0,15-0,35	CC.. DC.. VC..

Основная область применения: сталь и чугун,
дополнительная область применения: нержавеющие стали и жаропрочные сплавы

С задними углами

-M25	 F M	CTCM120 / CTPM125 CTCM120 / CTPM125	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 CTCM120 / CTPM125 / CTCM130	CTCM130 CTCM130		0,40-3,20	0,10-0,30	CC.. DC.. TC.. VC..
-M55	 M	CTCM120 / CTPM125 CTCM120 / CTPM125	CTCM120 / CTPM125 / CTCM130 CTCM120 / CTPM125 / CTCM130	CTCM130 CTCM130		0,40-4,80	0,06-0,35	CC.. DC.. SC.. TC.. VC..

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

С задними углами	Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	Иллюстрация сечения		Геометрия
					a_p mm	f mm	
-23P		H216T H216T	H216T H216T	H216T H216T		0,2-4,0 0,05-0,3	CC.. DC..
-25P		CTPX710 CTPX710 CTPX710 / H216T CTPX710	CTPX710 CTPX710 CTPX710 / H216T CTPX710	CTPX710 CTPX710 / H216T CTPX710 / CTPX710		0,50-4,50 0,05-0,60	CC.. DC.. SC.. VC..
-25Q		CTPX710 CTPX710 H210T H210T / CTPX710 H210T / CTPX710	CTPX710 CTPX710 H210T CTPX710 / CTPX710	CTPX710 CTPX710 / CTPX710 H210T / CTPX710		0,05-6,50 0,05-0,60	CC.. DC.. VC..
-27		CTPX715 CTPX715 CTPX715 / H216T CTPX715 / H216T CTPX715	CTPX715 CTPX715 CTPX715 / H216T CTPX715 / H216T CTPX715	CTPX715 CTPX715 CTPX715 / H216T CTPX715 / H216T		1,00-10,00 0,10-0,75	CC.. DC.. RC.. SC.. TC.. VC..

Основная область применения: цветные металлы,

Дополнительная область применения: нержавеющие стали, стали, жаропрочные сплавы, чугун

Стандартные геометрии стружколомов/рекомендации по применению

С задними углами

Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	Иллюстрация сечения		Геометрия
				a_p mm	f mm	

-F05

- ▲ Максимальный класс точности
- ▲ Превосходный контроль стружкообразования даже при минимальной глубине резания
- ▲ Крайне малые усилия резания

**F****CTPX710**

CTPX710

CTPX710

CTPX710

CTPX710**CTPX710****CTPX710****CTPX710**

CTPX710

CTPX710

DC..
VC..

0,10-2,50 0,02-0,25

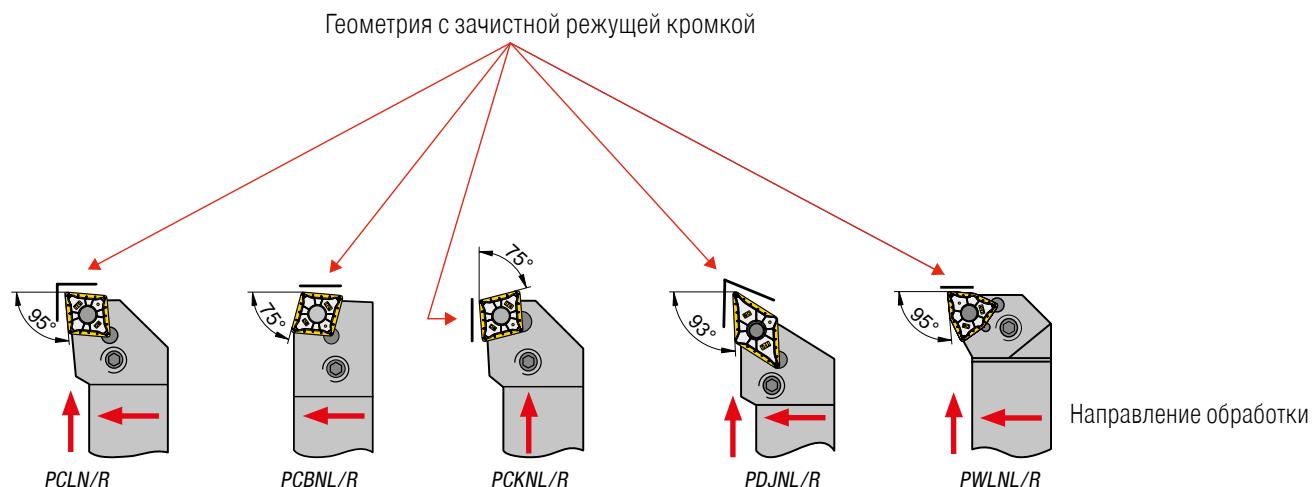
Основная область применения: жаропрочные сплавы в нержавеющие стали, дополнительная область применения: стали и цветные металлы

Дополнительные стружколомы/рекомендации по применению

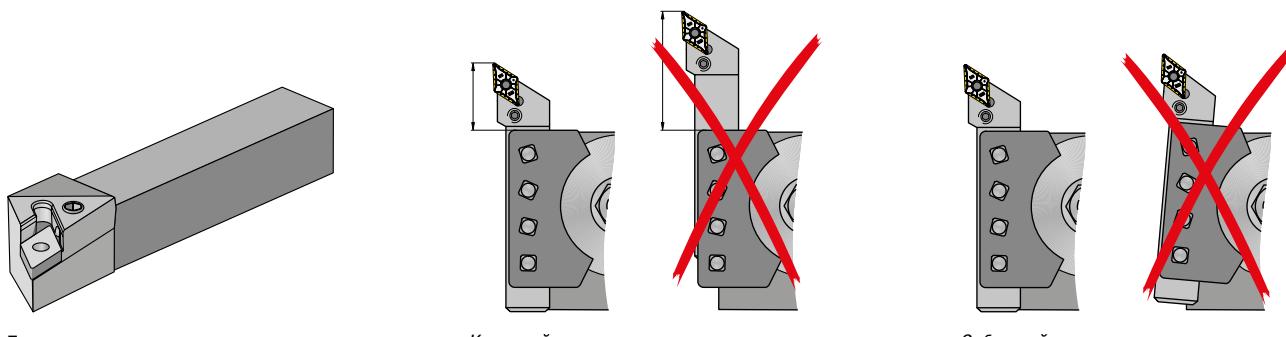
Модель	Непрерывное резание	Обработка с неравномерным припуском	Обработка с ударом	
-EN				
▲ Универсальная геометрия для обычных сталей		CTCP115 CTCP125 CTCK110	CTCP125 CTCP135 CTCK120	CTCP135 CTCP135 CTCP125
-ER EL				
▲ Выручит при неустойчивых и нестабильных условиях ▲ Может использоваться на станках малой мощности ▲ Для обычных сталей и нержавеющих материалов в качестве дополнительной области применения		CTCP125	CTCP135	

Masterfinish – Геометрия с зачистной режущей кромкой – Рекомендации

За счет использования пластин с зачистной режущей кромкой (-TFQ; -TMQ; -SMQ; -25Q) можно при низких расходах добитьсяся превосходного качества обрабатываемых поверхностей.



Все токарные пластины с зачистной режущей кромкой устанавливаются в стандартную державку ISO



Проверьте державку:

- ▲ Посадочное гнездо
- ▲ Опорная плата
- ▲ Рычаг

Короткий вылет инструмента

Соблюдайте правильное расположение инструмента

Рекомендуемые значения подачи для качественной обработанной поверхности

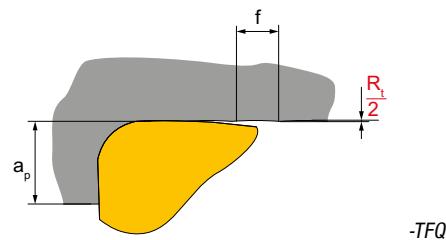
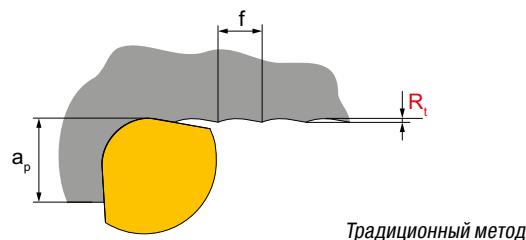
Диапазон шероховатости поверхности R_z в мкм	$R_{t\max}$	Соответствует R_a	Индекс шероховатости	ISO 1302	Радиус при вершине r_e в мм и подача f в мм/об			
					$r_e = 0,4$	$r_e = 0,8$	$r_e = 1,2$	$r_e = 1,6$
63-100	$\sqrt{R_t 100}$	12,5-25	N11	25/		0,51	0,69	0,88
40-63	$\sqrt{R_t 63}$	6,3-25	N10	12,5/	0,27	0,43	0,56	0,68
31,5-40	$\sqrt{R_t 40}$	4,9-6,3	N9	6,3/	0,25	0,37	0,49	0,57
25-31,5	$\sqrt{R_t 31,5}$	4,0-4,9			0,22	0,32	0,41	0,47
16-25	$\sqrt{R_t 25}$	2,5-4,0	N8	3,2/	0,20	0,28	0,36	0,39
10-16	$\sqrt{R_t 16}$	1,6-2,5			0,15	0,22	0,29	0,31
6,3-10	$\sqrt{R_t 10}$	1,0-1,6	N7	1,6/	0,10	0,13	0,18	0,20

Masterfinish – Геометрия с зачистной режущей кромкой – Принцип работы

Соотношение подачи с шероховатостью

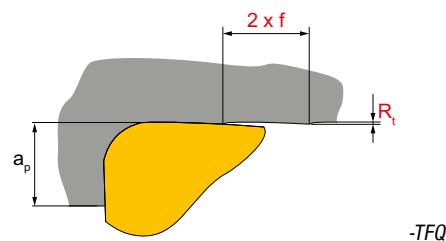
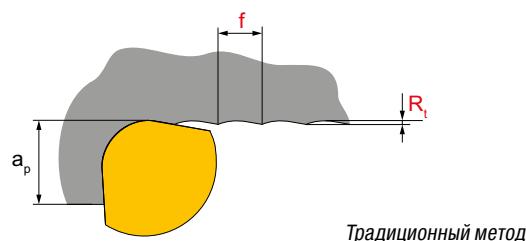
Более высокое качество обработки поверхности

При одинаковой подаче пластина с зачистной режущей кромкой достигает во много раз лучшего значения шероховатости R_t по сравнению с обычной пластиной.



Уменьшенное время обработки

Для достижения такого же значения шероховатости R_t , как стандартной пластиной, пластину с зачистной режущей кромкой можно использовать с двойной подачей (= снижение времени обработки одной детали!)



9

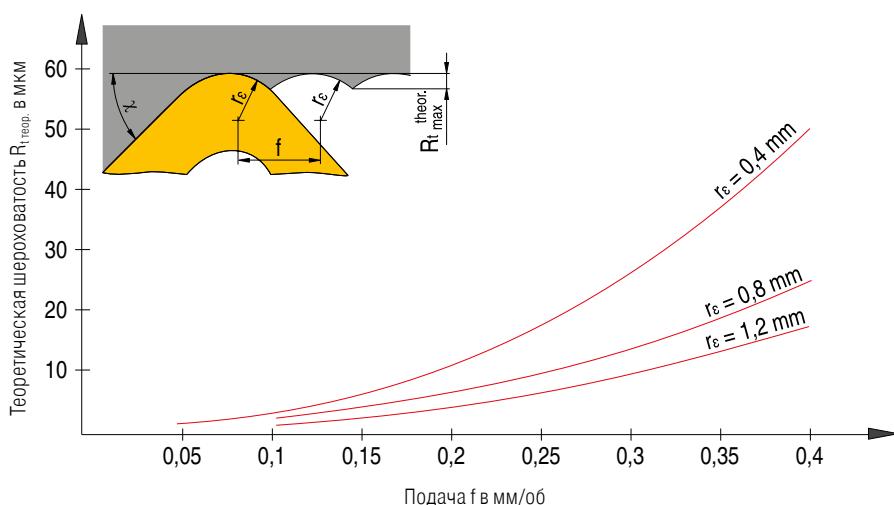
Теоретическое качество обработанной поверхности

При токарной обработке теоретическая максимальная шероховатость $R_{t\text{theor.}}$ зависит от сочетания подачи и радиуса при вершине:

$$R_{t\text{theor.}} = \left(r_e - \sqrt{r_e^2 - \frac{f^2}{4}} \right) \cdot 1000$$

Или с приближением:

$$R_{t\text{theor.}} = \frac{125 \cdot f^2}{r_e} [\mu\text{m}]$$



Система обозначений ISO для сменных пластин

Режущие пластины — метрические размеры

C	N	M	G	12	04	08	E	N	-	M50	
1	2	3	4	5	6	7	8	9		13	

Режущие пластины — дюймовые размеры

C	N	M	G	4	3	2	E	N	-	M50	
1	2	3	4	5	6	7	8	9		13	

Режущие пластины,
CBN, керамические —
метрические размеры

C	N	G	A	12	04	08	S	N	-	020D	-	B	3	-	Q	
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11	12		13	

Режущие пластины,
CBN, керамические —
дюймовые размеры

C	N	G	A	4	3	2	S	N	-	020D	-	B	3	-	Q	
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11	12		13	

1	Форма пластины
V 35°	Ромб
D 55°	
E 75°	
C 80°	
M 86°	Ромбоид
K 55°	
B 82°	
A 85°	
L 90°	
P 108°	
H 120°	
O 135°	
R -	
S 90°	
T 60°	
W 80°	
Другие формы	

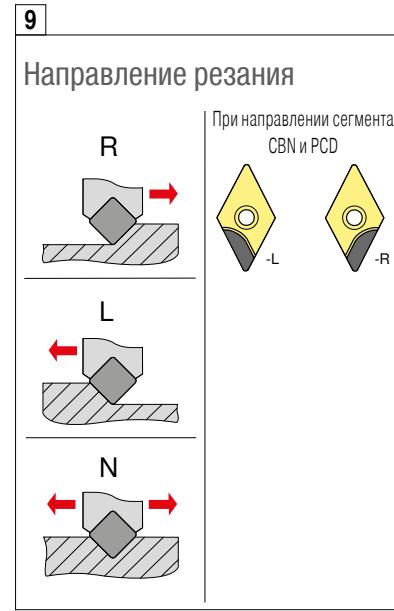
2	Задний угол
α	α
A 3°	F 25°
B 5°	G 30°
C 7°	N 0°
D 15°	P 11°
E 20°	
Не указанный в стандарте задний угол, при котором требуются особые данные.	
O	

3	Допуски
IC±	
mm	дюймы
A	0,025 .0010
F	0,013 .0005
C	0,025 .0010
H	0,013 .0005
E	0,025 .0010
G	0,025 .0010
J	0,05-0,15*.002-0,006*
K	0,05-0,15*.002-0,006*
L	0,05-0,15*.002-0,006*
M	0,05-0,15*.002-0,006*
N	0,05-0,15*.002-0,006*
U	0,08-0,25*.003-0,010*
* Зависит от размера пластины	

6	Толщина пластины
Код	
mm	дюймы
1,59	1/16
2,38	3/32
3,18	1/8
3,97	5/32
4,76	3/16
5,56	7/32
6,35	1/4
7,94	5/16
9,52	3/8
Код	
01	1
02	
03	2
T3	
04	3
05	
06	4
07	5
09	6

7	С радиусом
Код	
mm	дюймы
≤ 0,05	.0015
0,1	.004
0,2	.008
0,4	1/64
0,8	1/32
1,2	3/64
1,6	1/16
2,0	5/64
2,4	3/32
2,8	7/64
3,2	1/8
Код	
00	X0
01	0
02	.5
04	1
08	2
12	3
16	4
20	5
24	6
28	7
32	8

8	Режущая кромка
	Острая
	Скругленная
	С фаской
	С фаской и скруглением
	С двойной фаской
	С двойной фаской и скруглением
	Скругленная фаска





4

Характеристика

N		
R		
F		
A		
M, P		
G, P		
W		
T		
Q		
U		
B		
H		
C		
J		
X		Специальное исполнение
дюймы		
Изменение при IK < как 1/4"		
IK > 1/4"		IK < 1/4"
N / R / F		E
A / M / G		D
X		X

5

Длина режущей кромки

Тип	ISO	ANSI	L		d	
			мм	дюймы	мм	дюймы
C 	06	2	6,4	.250	6,35	.250
	09	3	9,7	.382	9,525	.375
	12	4	12,9	.508	12,70	.500
	16	5	16,1	.634	15,875	.625
	19	6	19,3	.760	19,05	.750
	25	8	25,8	1.016	25,4	1.000
	32	12	35,24	1.269	31,75	1.250
S 	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	09	3	9,525	.375	9,525	.375
	12	4	12,7	.500	12,7	.500
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
D 	07	2	7,7	.303	6,35	.250
	11	3	11,6	.457	9,525	.375
	15	4	15,5	.610	12,70	.500
V 	11	2	11,1	.437	6,35	.250
	16	3	16,6	.653	9,525	.375
	22	4	22,10	.870	12,70	.500

* дюймовое исполнение

Тип	ISO	ANSI	L		d	
			мм	дюймы	мм	дюймы
T 	06	1.2	6,9	.272	3,97	.156
	09	1.8	9,6	.378	5,56	.219
	11	2	11,0	.433	6,35	.250
	16	3	16,5	.650	9,525	.375
	22	4	22,	.079	12,70	.039
	27	5	27,5	1.083	15,875	.625
	33	6	33,0	1.299	19,05	.750
W 	06	3	6,5	.256	9,525	.375
	08	4	8,7	.331	12,70	.039
	10	5	10,9	.429	15,875	.625
R 	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	08	-	8,0	.315	8,0	.315
	09	3	9,52	.375	9,52	.375
	10	-	10,0	.394	10,0	.394
	12*	-	12,0	.472	12,0	.472
	12	4	12,7	.488	12,70	.488
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	16	-	16,0	.630	16,0	.630
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,0	.984	25,0	.984
	25*	-	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
	32	-	32,0	1.260	32,0	1.260

10

Исполнение фаски



	mm	дюймы		
015	0,15	.006	A	05°
020	0,20	.008	B	10°
025	0,25	.010	C	15°
050	0,50	.020	D	20°
075	0,75	.030	E	25°
100	1,00	.040	F	30°
			G	35°

1) Для режущих кромок с двойной фаской используются две буквы, напр. BE =
угол фаски 1 (y_1) = 10°
угол фаски 2 (y_2) = 25°

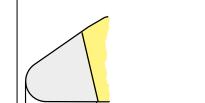
11

Кол-во режущих кромок

С одной стороны		Общая толщина	
A		T	
B		U	
C		V	
D		W	
G		X	
H		Y	
С обеих сторон		Сплошная плоскость	
K		S	
L		F	
M		E	
N			
P			
Q			

12

Длина сегмента



Прибл. указание в мм

13

Обозначение геометрии

Подробный обзор стружколомов см. на → стр. 220–227

Система обозначений ISO для державок

P C L N R 20 20 K 12 - T

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

UT50 - P C L N R -12

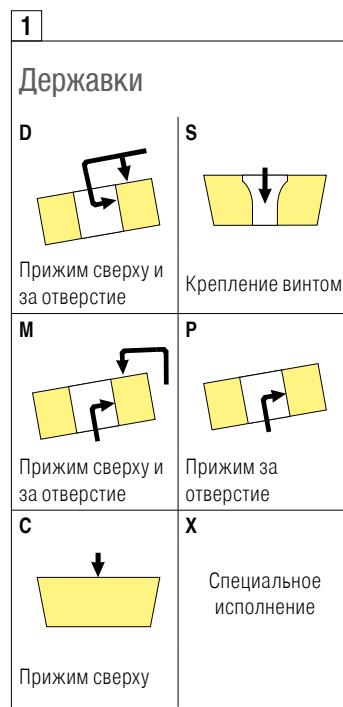
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

HSK-T63 - D C L N R -12

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

0
Система/размер
UT = UTS
согласно ISO 26622
UT40 = UTS 40 мм
UT50 = UTS 50 мм
UT63 = UTS 63 мм

HSK-T
согласно ISO 12164
HSK-T63 = 63 мм
HSK-T100 = 100 мм



2
Форма пластины

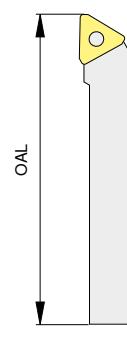
V 35°	Ромб
D 55°	
E 75°	
C 80°	
M 86°	
K 55°	Ромбоид
B 82°	
A 85°	
L 90°	
P 108°	
H 120°	
O 135°	
R -	
S 90°	
T 60°	
W 80°	

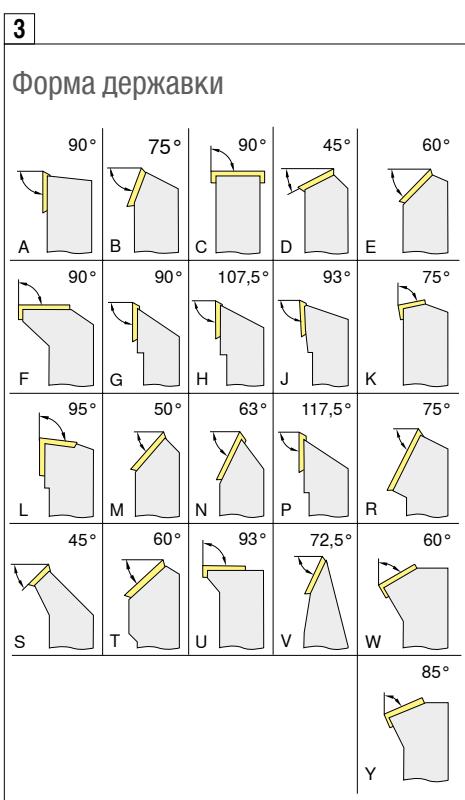
Другие формы



8
Длина инструмента

OAL		OAL	
мм	дюймы	мм	дюймы
32	4.000	A	160
40	4.500	B	170
50	5.000	C	180
60	6.000	D	200
70	7.000	E	250
80	8.000	F	300
90	5.500	G	350
100	5.625	H	400
110	5.300	J	450
125	14.000	K	500
140	6.800	L	Специальное исполнение
150	4.400	M	X



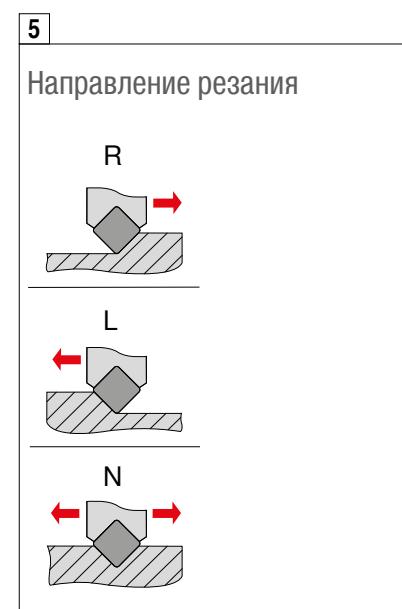


4

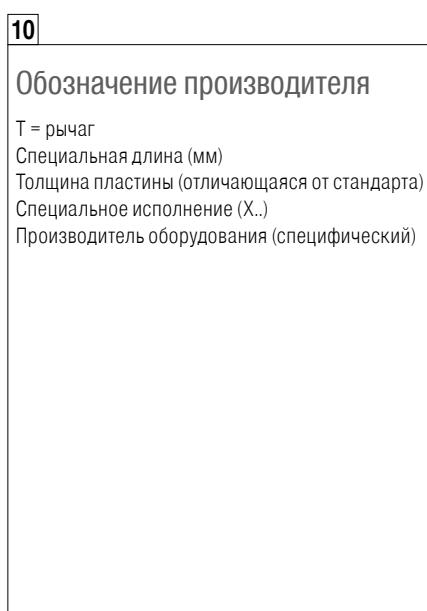
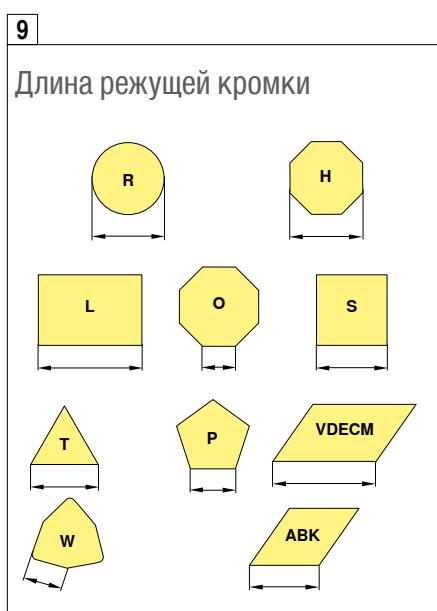
Задний угол

	α		α
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		

O Не указанный в стандарте задний угол, при котором требуются особые данные.



9



Система обозначений ISO для расточных державок

A 25 R P C L N R 12

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

UT40 - 25 G - P C L N R - 12

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

HSK-T63 - 50 Q - D C L N R - 12

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

0	Система/размер
S	UT = UTS
	согласно ISO 26622
UT40	= UTS 40 мм
UT50	= UTS 50 мм
UT63	= UTS 63 мм
H	SK-T
	согласно ISO 12164
HSK-T63	= 63 мм
HSK-T100	= 100 мм

1	Исполнение хвостовика
S	Стальной хвостовик
	Е Как С с отверстием для подачи СОЖ
A	Стальной хвостовик с отверстием для подвода СОЖ
	F Как С с гашением вибраций
B	Стальной хвостовик с гашением вибраций
	G Как С с отверстием для подачи СОЖ и гашением вибраций
D	Стальной хвостовик с отверстием для подачи СОЖ и гашением вибраций
	H Дензимет
C	Твердосплавный хвостовик со стальной головкой
	J Дензимет с отверстием для подачи СОЖ

5	Форма пластины
V 35°	Ромб
D 55°	
E 75°	
C 80°	
M 86°	
K 55°	Ромбоид
B 82°	
A 85°	
L 90°	
P 108°	
H 120°	
O 135°	
R -	
S 90°	
T 60°	
W 80°	

Другие формы



7	Задний угол
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°

О Не указанный в стандарте задний угол, при котором требуются особые данные.



2 Диаметр хвостовика

DCONMS мм	DCONMS дюймы
08	
10	
12	
16	
20	
25	
32	
40	
50	
60	

Двухзначное число, которое показывает диаметр расточкой державки в 1/16 дюйма.

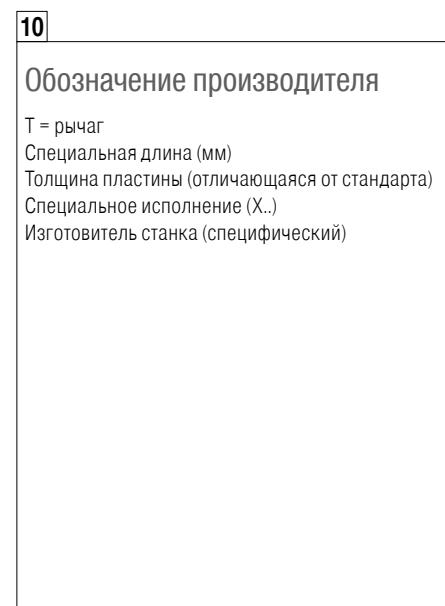
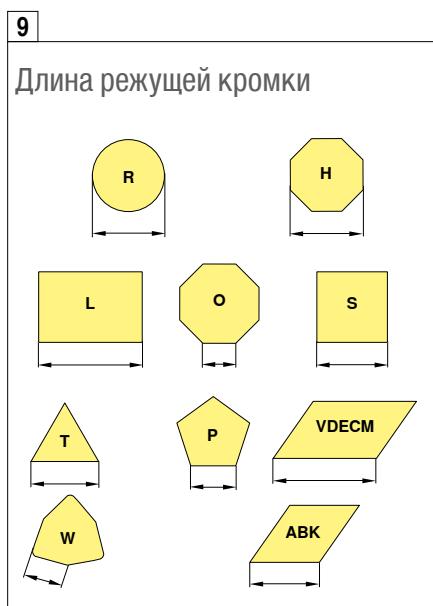
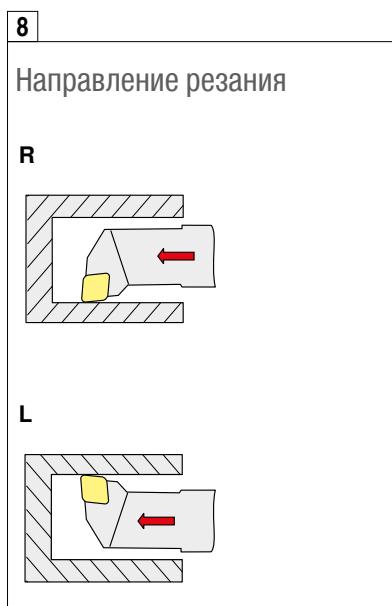
3 Длина инструмента

OAL мм	OAL дюймы	
80	3	F
100	3,5	H
110	4	J
125	4,5	K
140	5	L
150	5,5	M
160	6	N
170	6,5	P
180	6,75	Q
200	7	R
250	8	S
300	10	T
350	12	U
400	14	V
450	16	W
500	18	Y
20		X
		Специальное исполнение

OAL

4 Закрепление

D	S
Прижим сверху и за отверстие	Крепление винтом
M	P
Прижим сверху и за отверстие	Прижим за отверстие
C	X
Специальное исполнение	
	Прижим сверху



Виды износа

Износ по задней поверхности



Износ по задней поверхности: нормальный износ по истечении определенного времени обработки.

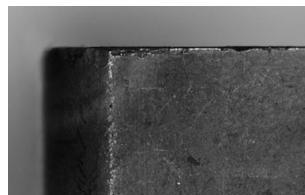
Причины

- ▲ Слишком высокая скорость резания
- ▲ Твердые сплавы со слишком низкой износостойкостью
- ▲ Неподходящая подача

Способ устранения

- ▲ Уменьшить скорость резания
- ▲ Выбрать более износостойкий твердый сплав
- ▲ Отрегулировать подачу с правильным соотношением относительно скорости резания и глубины резания

Выкрашивание



Вследствие чрезмерного механического напряжения на режущей кромке возможно выкрашивание частиц твердого сплава.

Причины

- ▲ Слишком износостойкий сплав
- ▲ Вибрации
- ▲ Слишком высокая подача или глубина резания
- ▲ Прерывистое резание
- ▲ Удар стружкой

Способ устранения

- ▲ Использовать более прочные материалы/сплавы
- ▲ Использовать пластины с отрицательной геометрией режущих кромок со стружколомом
- ▲ Оптимизировать жесткость (инструмент, заготовка)

Износ по передней поверхности



Сход нагретой стружки приводит к лункообразованию на передней поверхности пластины.

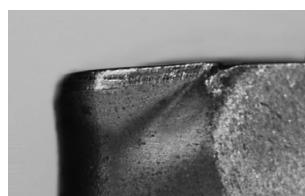
Причины

- ▲ Слишком высокая скорость резания, подача или оба фактора
- ▲ Слишком маленький передний угол
- ▲ Материал со слишком низкой износостойкостью
- ▲ Неправильный подвод СОЖ

Способ устраниния

- ▲ Уменьшить скорость резания и/или подачу
- ▲ Выбрать более износостойкий твердый сплав
- ▲ Увеличить объем СОЖ и/или давление, проверить подачу
- ▲ Использовать стойкий к лункообразованию сплав

Пластическая деформация



Высокая температура при одновременном механическом воздействии может привести к пластической деформации.

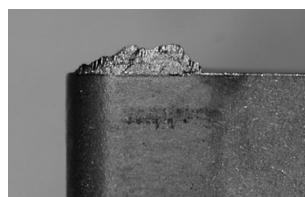
Причины

- ▲ Слишком высокая температура в зоне резания, вследствие чего размягчается материал основы
- ▲ Повреждение покрытия
- ▲ Материал со слишком низкой износостойкостью
- ▲ Неправильный подвод СОЖ

Способ устраниния

- ▲ Уменьшить скорость резания
- ▲ Выбрать более износостойкий твердый сплав
- ▲ Предусмотреть охлаждение

Наростообразование



Наплавка материала на режущей кромке возникает в случае неправильного схода стружки из-за слишком низкой температуры.

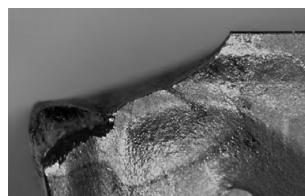
Причины

- ▲ Слишком низкая скорость резания
- ▲ Слишком маленький передний угол
- ▲ Неправильный инструментальный материал
- ▲ Отсутствует охлаждение/смазка

Способ устраниния

- ▲ Увеличить скорость резания
- ▲ Увеличить передний угол
- ▲ Использовать покрытие TiN
- ▲ Использовать более густые эмульсии

Поломка режущей пластины



В случае перегрузки возможна поломка режущей пластины.

Причины

- ▲ Перегрузка инструментального материала
- ▲ Недостаточная стабильность
- ▲ Слишком малый угол заострения

Способ устраниния

- ▲ Использовать инструмент из более прочного сплава
- ▲ Использовать защитную фаску
- ▲ Увеличить радиус скругления режущей кромки
- ▲ Выбрать пластину с более защищенной геометрией

Оптимальные результаты обработки

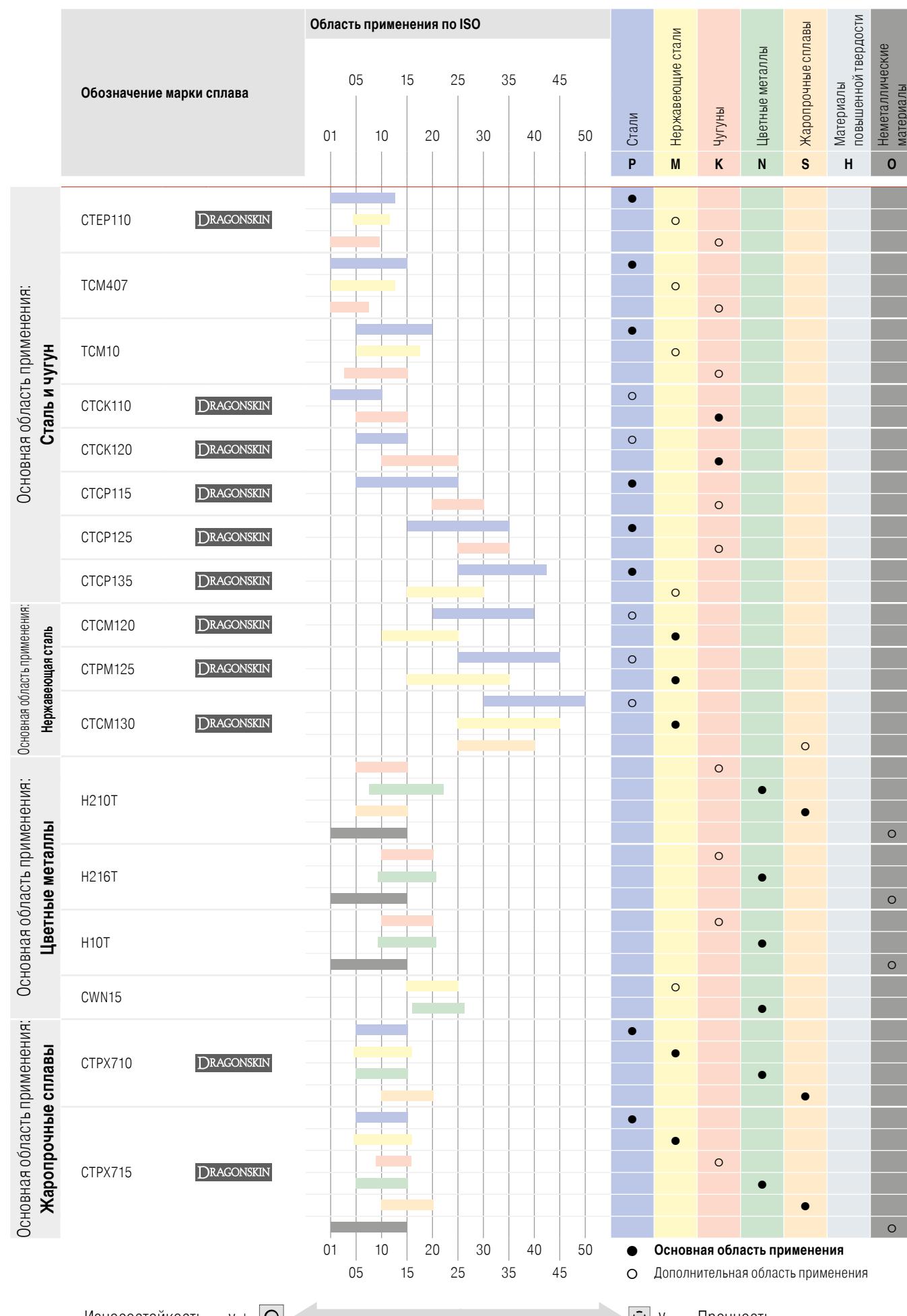
Задача										Способ устранения, меры		
Тип износа					Проблемы с заготовкой			Стружколом		Общие критерии	Выбор	Режим резания
Износ по задней поверхности	Износ по передней поверхности	Выкрашивание	Пластическая деформация	Поломка режущей пластины	Наростообразование	Вибрации	Образование бобышек и заусенцев	Бомбированная поверхность	Качество обработанной поверхности	Скорость резания		
↓	↓		↓		↓	↑		↓	↓	↓		
~		↓	↓	↓	↓			↓	↓	↑	↓	Подача
↓	↓	↓	↓				↓	↓	↓			Подача в области центра
↑	↑	~		↓	~	↓	↓	↓	↓	↑	↑	Стружколом
↑	↑	↑	↑	↑		↓	↓	↓	↑	↑	↑	С радиусом
↑	↑	↓	↑	↓						↑	↑	Сплав
		~		~		~	~	~	~			Зажим инструмента
		~		~		~	~	~	~			Зажим заготовки
		~		~		~	~		↓			Вылет инструмента
		~		~		~	~					Высота центра
●	●	~	●	●	●	●	●	●	●			СОЖ

↑ повышать, увеличить
большое воздействие
↑ повышать, увеличить
незначительное влияние

↓ избегать, уменьшить
большое воздействие
↓ избегать, уменьшить
незначительное влияние

~ контролировать, оптимизировать
● использовать

Обзор марок сплавов



Описание марок

TCM407

- ▲ Кермет без покрытия
- ▲ ISO | P10 | M05 | K05
- ▲ Кермет без покрытия для финишной обработки стали

CTEP110

- ▲ Кермет с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P10 | M10 | K05
- ▲ Кермет с запасом по прочности для чистовой обработки с высокой скоростью резания

TCM10

- ▲ Кермет без покрытия
- ▲ ISO | P15 | M10 | K10
- ▲ Кермет без покрытия для чистовой обработки нержавеющих и закаленных сталей
- ▲ Исключительная износостойкость благодаря высокой термоустойчивости

CTCP115

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P15 | K25
- ▲ Износостойкая марка для токарной обработки нержавеющих сталей, обеспечивающая максимальную производительность при непрерывном резании

CTCP125

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P25 | K30
- ▲ Первый выбор для универсальной обработки сталей

CTCP135

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P35 | M25
- ▲ Альтернативный вариант с высокой прочностью для прерывистого резания и работы в нестабильных условиях

CT-P15

- ▲ Твердый сплав с покрытием
- ▲ ISO | P15 | M10
- ▲ Износостойкий стандартный сплав для мягкого резания сталей

CT-P25

- ▲ Твердый сплав с покрытием
- ▲ ISO | P25 | M20
- ▲ Стандартная марка сплава для универсальной обработки стали

CT-P35

- ▲ Твердый сплав с покрытием
- ▲ ISO | P35 | M25
- ▲ Прочная марка для токарной черновой обработки нержавеющих сталей с ударом

CTCM120

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P15 | M20
- ▲ Износостойкий сплав для токарных инструментов для аустенитной нержавеющей стали с наилучшей производительностью при непрерывном резании

CTCM130

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P25 | M30
- ▲ Прочный сплав для токарных инструментов для обработки с ударом аустенитной нержавеющей стали

CTPM125

- ▲ ISO | P35 | M25
- ▲ Универсальный твердый сплав с максимальной прочностью, не оказывающий воздействия на тепло- и износостойкость, необходимые для обработки нержавеющей стали

CTCK110

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P05 | K10
- ▲ Износостойкий сплав для обработки чугуна с высокой скоростью резания при непрерывном резании

CTCK120

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P10 | K20
- ▲ Сплав для обработки чугуна с высоким запасом по прочности для тяжелых условий и обработки с ударом

H10T

- ▲ Твердый сплав без покрытия
- ▲ ISO | K15 | N15 | O10
- ▲ Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов

H210T

- ▲ Твердый сплав без покрытия
- ▲ ISO | N10 | S10 | K10 | O10
- ▲ Износостойкая марка твердого сплава для обработки алюминия и других цветных металлов

H216T

- ▲ Твердый сплав без покрытия
- ▲ ISO | K15 | N15 | O10
- ▲ Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов
- ▲ Также оптимально подходит для обработки HSC

CWN15

- ▲ Твердый сплав с покрытием TiN
- ▲ ISO | M15 | K15
- ▲ Специальные твердые сплавы для абразивосодержащих алюминиевых сплавов

CTPX710

- ▲ Твердый сплав с покрытием AlTiN
- ▲ ISO | P10 | M10 | K10 | N10 | S15
- ▲ Универсальный сплав линейки X7, который отвечает высочайшим требованиям обработки

CTPX715

- ▲ Твердый сплав с покрытием AlTiN
- ▲ ISO | P10 | M10 | K10 | N10 | S15 | O10
- ▲ Универсальный сплав линейки X7, который отвечает высочайшим требованиям обработки

Описание марок

C T C P 1 2 5 (пример)

Основная область применения —	
Материал	
1 P	Стали
2 M	Нержавеющая сталь
3 K	Чугуны
4 N	Легкие и цветные металлы
5 S	Жаропрочный сплав/титан
6 H	Материалы высокой твердости
7 X	Универсальное применение

Степень твердости

05 ISO 05

10 ISO 10

15 ISO 15

...