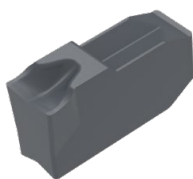


Нови продукти за машинния техник



→ Страна 15

NEW -M7

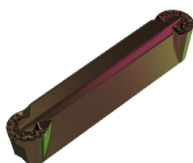
Новата M7 геометрия е предназначена за прорязване и отрязване. При средно високи скорости на подаване тя се представя особено добре при обработката на стомана.



→ Страна 16

NEW -M8

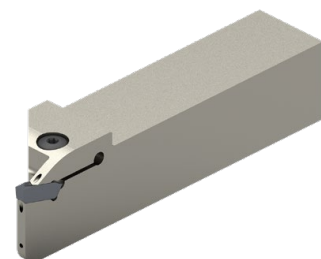
Шлифованата геометрия M8 трябва да бъде първият избор за обработка на неръждаема стомана. С тази геометрия е възможно само прорязване и отрязване.



→ Страна 57

NEW -M33

M33 геометрията е оптималното допълнение към съществуващата M3 геометрия, която е подходяща за довършителни операции. Освен това геометрията е изключително подходяща за обработка на жилави и еластични материали.



→ Страна 48+49

→ Страна 65+66

NEW GX MonoClamp с DirectCooling

Новото поколение държачи за инструменти GX MonoClamp се предлага с и без DirectCooling. Актуализацията на GX моно държачите осигурява по-голяма стабилност, производителност и надеждност на процеса.



Свердловане в плътен материал и разстъргване на отвори

- 1 Бързорезно свердло
- 2 Изцяло твърдосплавно свердло
- 3 Свердло със сменяеми пластини
- 4 Райбери и зенкери
- 5 Разстъргващи инструменти

Обработка на резба

- 6 Резбови метчици и формовачи метчици
- 7 Циркулярна и резбова фреза
- 8 Инструменти за струговане на резба

Обработка чрез струговане

- 9 Инструменти за струговане със сменяеми пластини
- 10 Мултифункционални инструменти – EcoCut и FreeTurn
- 11 Инструменти за прорязване
- 12 Мини инструменти за струговане

Обработка чрез фрезование

- 13 Бързорезна фреза
- 14 Изцяло твърдосплавни фрези
- 15 Инструменти за фрезование със сменяеми пластини

Затягаща техника

- 16 Държачи за инструменти и аксесоари
- 17 Затягане на детайли

- 18 Примери за материали

Съдържание

Обяснение на символите	5
Toolfinder – общ преглед на системата	5
Toolfinder – избор на инструмент	6–9
Toolfinder – базов държач и други системи	10
Продуктовата гама	11–101
Техническа информация	
Данни за рязане	102–104
Дълбочини на рязане и подаване	105–110
ТС – водещи стойности за дълбочината на профила и броя на разрезите	111
Сравнение нарязване на резба със система ТС и конвенционална система	112
Намаляване на дълбочината на пробиване	113+114
Функции за затягане	115+116
Моменти на затягане ModularClamp Модулни винтове	117
Предимства чрез DirectCooling	118
Предимства на трохоидалните стратегии за струговане	118
Общи указания	119
Мерки в случай на проблеми и причини за износване	120–122
Преглед на стружкочупенето	123–126
Пример за кодиране на отрезни инструменти	127
Описание на сортовете и преглед	128+129

CERATIZIT \ Performance

Висококачествени инструменти за най-висока производителност.

Висококачествените инструменти от продуктова линия **CERATIZIT Performance** са разработени за специални приложения и се отличават с изключителната си производителност. Ако си поставяте най-високи критерии за производителност в производството и искате да постигнете най-добрите резултати, Ви препоръчваме първокласните инструменти от тази продуктова линия.

Предимства чрез DirectCooling

- ▲ подобрен контрол на стружките
- ▲ по-дълъг експлоатационен живот на сменяемата пластина
- ▲ по-голяма надеждност на процеса
- ▲ прилагане на по-големи данни за рязане
- ▲ намалено износване
- ▲ универсална употреба



cuttingtools.ceratizit.com/bg/bg/direct-cooling

Обяснение на символите

 Прорязване	 Вътрешна резба	 Основно приложение	<table border="1"> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> F: Fino рязане M: Средно рязане R: Грубо рязане	F	M	R			
F	M	R							
									
 Отрязване	 Външна резба	 Допълнително приложение							
 Прорязване и струговане	 Вътрешна обработка	 Точност при повторяемост	<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> ○ Гладко рязане ○ неравномерно рязане □ прекъснато рязане						
									
									
 Струговане по шаблон за копиране	 Вътрешна резба Външна резба	 Вътрешно охлаждане							
 Уплътнителен пръстен	 Външна обработка	 DirectCooling	<table border="1"> <tr> <td>-F2</td> <td>Стружкочупене</td> </tr> <tr> <td>СТПП345</td> <td>Сорт твърда сплав</td> </tr> </table>	-F2	Стружкочупене	СТПП345	Сорт твърда сплав		
-F2	Стружкочупене								
СТПП345	Сорт твърда сплав								
 Аксиално прорязване и струговане									

Общ преглед на системата

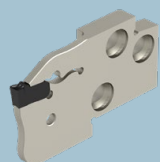
Брой режещи ръбове	Система	Прорязване	Отрязване	Прорязване и струговане	Струговане по шаблон за копиране	Аксиално прорязване и струговане	Външна резба	Вътрешна резба	Уплътнителен пръстен	Вътрешна обработка	Външна обработка		Вътрешна обработка		Аксиална обработка		Страна	
											CW (мм)	CDX (макс./мм)	DMIN (мм)	CDX (макс./мм)	DAXN (Ø мин.)	CDX (макс./мм)		
1	SX										2 – 6	60					11–26	
	FX										2,2 – 9,7	80					27–34	
	LX										8 – 10	80	200	34	500	39	79–82	
2	GX 09										2 – 3,5	7	16	6			35–51	
	GX 16										2 – 6	12	20,5	11			35–51	
	GX 24										2 – 6	21	42	19	45	25	52–69	
	TC												20				87–94	
	AX										3	15			10	15	83–86	
3	TX											0,5 – 5,15	8	46	2	20	3	70–78

Toolfinder

ModularClamp



SX



18



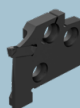
FX



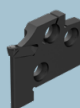
32



GX
09



43



44



45



46



GX
16



43



44

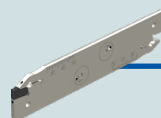


45

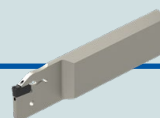


46

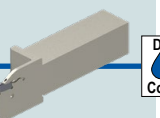
MonoClamp



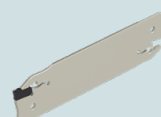
19



21+23



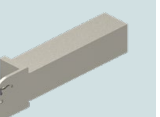
25



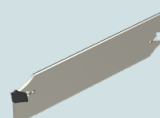
20



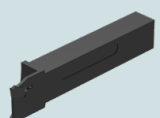
22+24



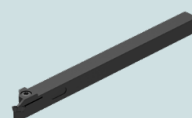
26



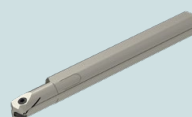
33



34



47



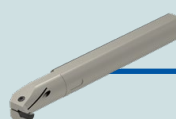
50



48



49



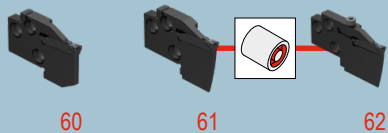
51



Стружкочупене		Ширина на пробиване	Прорязване	Отрязване	Прорязване и струговане	Струговане по шаблон за копиране	Аксиално прорязване и струговане	Уплътнителен пръстен	Ф	М	Р	Стомана Нерждаема стомана Чугун Цветни метали Високоякостни Закалена стомана Неметални материали	Страна
SX	-F2	2-4											11
	-M1	2-6											12
	-M2	2-6											13
	-M3	CRE 1,5-3,0											14
	NEW -M7	2-6											15
	NEW -M8	2-6											16
	-27P	2-4											17
FX	-F1	2,2-4,1											27
	-M1	2,2-9,7											28+29
	-27P	2,2-4,1											30
	-R2	3,1-4,1											31
GX 09 GX 16	-F2	GX09/16 2-5											35
	Стандарт	GX09/16 2-6											36
	-M40	GX09/16 2-6											37
	-M1	GX16 2-4											38
	-27P	GX16 2-6											39
		GX09/16 1-4,25											40
	Стандарт Радиус	GX09/16 CRE 0,8-3,0											41
	-27P Радиус	GX16 CRE 1,5-2,5											42

Toolfinder

ModularClamp



60

61

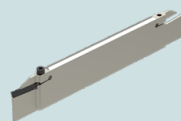
62

GX
24



63

MonoClamp



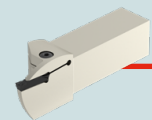
64



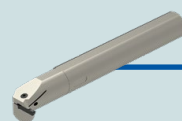
65



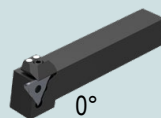
66



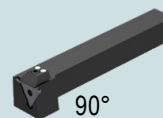
69



67+68

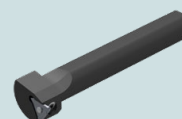


75+76



77

TX

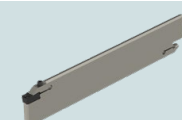


78



81

LX

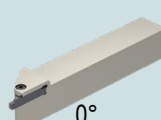


82

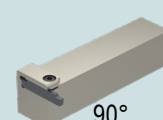


84

AX



85

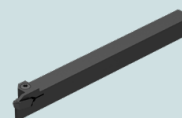


86



92

TC



93



94

TC

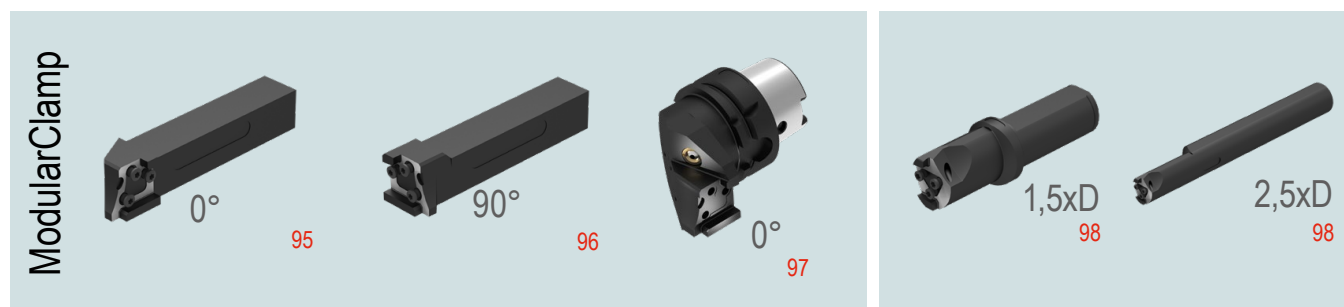
Стружкочупене		Ширина на пробиване	Прорязване	Отрязване	Прорязване и стругване	Струговане по шаблон за копиране	Аксиално прорязване и стругване	Уплътнителен пръстен	Ф	М	Р	Стомана	Неръждаема стомана	Чугун	Цветни метали	Високоякостни	Закалена стомана	Неметални материали	Страна
GX 24	-F2	GX24	3-6																52
	-E	GX24	3-6																53
	-M1	GX24	2-4																54
	-M40	GX24	3-6																55
	-M3	GX24	CRE 1,5-3,0																56
	NEW -M33	GX24	CRE 1,5-3,0																57
	-27P	GX24	3-6																58
	-27PF	GX24	CRE 3-4																59
TX			1,99-2,79																70
			0,57-5,29																71
			CRE 0,25-2,50																72
			1,5-4,0																73
			1,5-3,0																74
LX	-M2		8-10																79
	-M3		CRE 4,0																80
AX	-F50		3																83

Вид на резбата

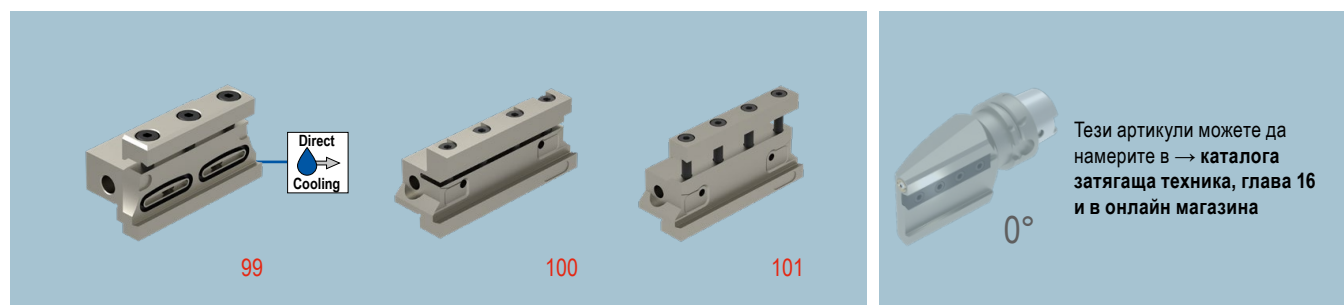
Обработка на резба

TC		60°	Пълен профил																87+88
		60°	Частичен профил																89
		55°	Пълен профил																90
		55°	Частичен профил																91

Базов държач система ModularClamp



Затегателни блокове за отрезни шини

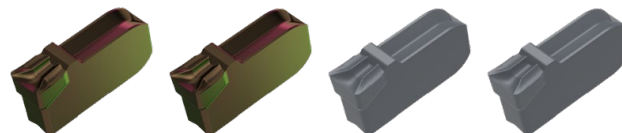
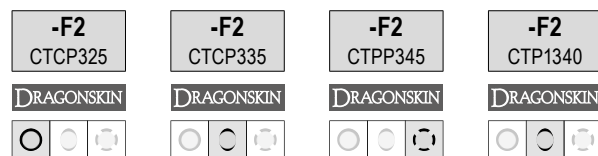
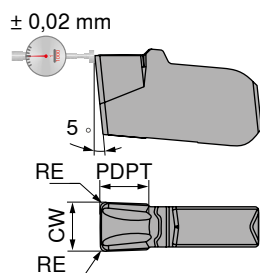
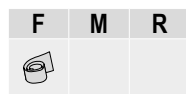


Други системи за прорязване



Прорезна пластина SX

▲ високо прецизно шлифована геометрия



Обозначение	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач	70 346 ...		70 346 ...		70 346 ...		70 346 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0.2	1.5	-SX2					22.54	822	22.54	622
SX E3.00 N 0.30	3	0.3	2.0	-SX3	24.23	923	24.23	523	24.23	823	24.23	623
SX E4.00 N 0.40	4	0.4	2.5	-SX4					25.63	824	25.63	624

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

→ v_c Страна 103
→ Препоръки за употреба на страница 108

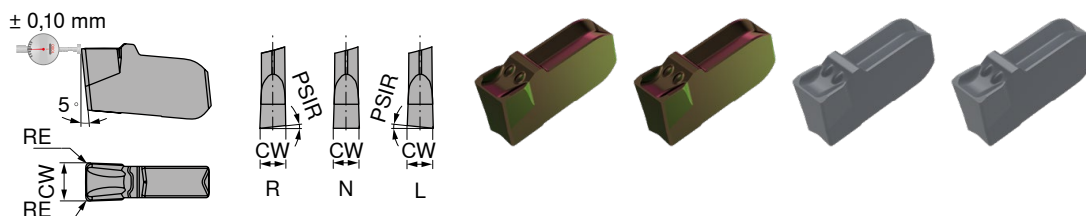
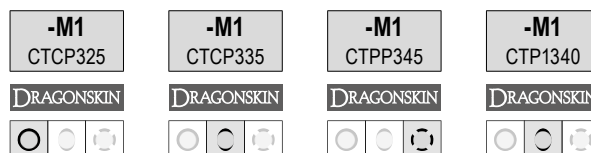
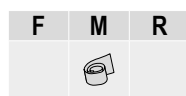
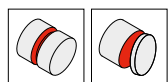
Вътрешна обработка

Външна обработка

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

Прорезна пластина SX

▲ съвременна геометрия на прорязване с негативна фаска на ръба, с дясно, ляво и неутрално изпълнение



Обозначение	IH	CW +/-0.05 mm	RE +/-0.05 mm	PSIR	за държач	70 342 ...		70 342 ...		70 342 ...		70 342 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 L 6	L	2	0.2	6°	-SX2							15.11	612
SX E3.00 L 6	L	3	0.2	6°	-SX3	16.09	913					16.09	613
SX E4.00 L 6	L	4	0.3	6°	-SX4							16.95	614
SX E2.00 N 0.20	N	2	0.2		-SX2	15.11	922	15.11	52200	15.11	822	15.11	622
SX E3.00 N 0.20	N	3	0.2		-SX3	16.09	923	16.09	523	16.09	823	16.09	623
SX E4.00 N 0.30	N	4	0.3		-SX4	16.95	924	16.95	524	16.95	824	16.95	624
SX E5.00 N 0.30	N	5	0.3		-SX5	18.05	925	18.05	52500	18.05	825	18.05	625
SX E6.00 N 0.40	N	6	0.4		-SX6	19.47	926	19.47	52600	19.47	826	19.47	626
SX E2.00 R 6	R	2	0.2	6°	-SX2							15.11	602
SX E3.00 R 6	R	3	0.2	6°	-SX3	16.09	903					16.09	603
SX E4.00 R 6	R	4	0.3	6°	-SX4							16.95	604
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●				●	
N												○	
S						○				○		●	
H													
O												○	

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 109

Внимание: при изпълнение намалете R/L стойностите за подаване с 20–50%!

Повече информация ще намерите на страница 119

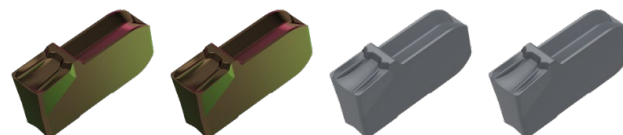
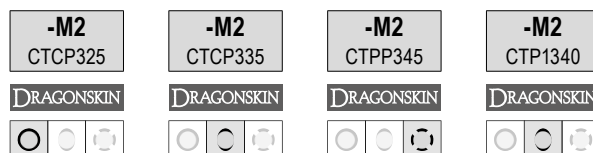
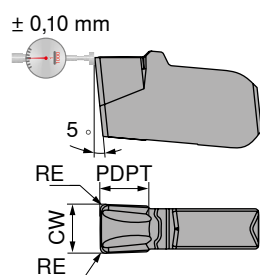
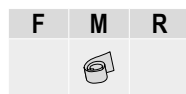
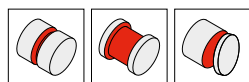
Вътрешна обработка

Външна обработка

		→ 18	→ 19+20	→ 21–24	→ 25+26		

Прорезна пластина SX

▲ Универсална геометрия за обработка чрез отрязване, връзване и надлъжно струговане



Обозначение	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач	70 343 ...		70 343 ...		70 343 ...		70 343 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0.2	1.5	-SX2	15.11	922	15.11	522	15.11	822	15.11	622
SX E3.00 N 0.30	3	0.3	2.0	-SX3	16.09	923	16.09	523	16.09	823	16.09	623
SX E4.00 N 0.40	4	0.4	2.5	-SX4	16.95	924	16.95	524	16.95	824	16.95	624
SX E5.00 N 0.40	5	0.4	2.7	-SX5	18.05	925	18.05	525	18.05	825	18.05	625
SX E6.00 N 0.50	6	0.5	3.0	-SX6	19.47	926	19.47	526	19.47	826	19.47	626
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●					●
N												○
S					○				○			●
H												
O												○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 108

Вътрешна обработка

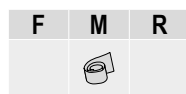
Външна обработка

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

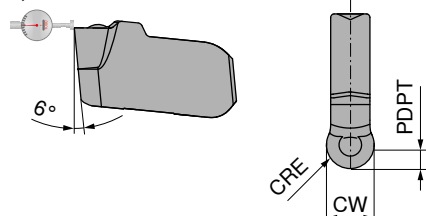
Радиусна прорезна пластина SX

▲ за обработка чрез прорязване и струговане по шаблон за копиране

▲ много добър контрол на стружките



$\pm 0,10 \text{ mm}$



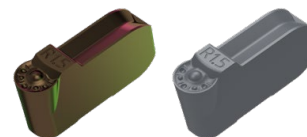
-M3
CTCP335

DRAGONSkin



-M3
CTP1340

DRAGONSkin



Обозначение	CW mm +/-0,05	CRE mm	PDPT mm	за държач
SX R3.00 N 1.50	3	1.5	1.5	-SX3
SX R4.00 N 2.00	4	2.0	2.0	-SX4
SX R5.00 N 2.50	5	2.5	2.5	-SX5
SX R6.00 N 3.00	6	3.0	3.0	-SX6

70 344 ...

EUR
1C/72

17.10 531
18.05 532
19.06 533

70 344 ...

EUR
1C/72

17.10 631
18.05 632
19.06 633
20.73 634

P	•	•
M	○	•
K	•	•
N		○
S		•
H		
O		○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 109

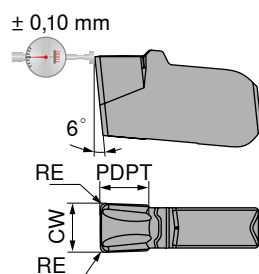
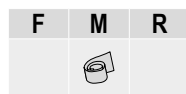
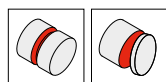
Вътрешна обработка

Външна обработка

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26		

Прорезна пластина SX

▲ за прорязване и отрязване при средни и високи скорости на подаване в стомана

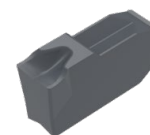


NEW

-M7

CTP1340

DRAGONSKIN



Обозначение	CW mm +/-0,05	RE mm +/-0,05	PDPT mm	за държач
SX E2.00 N 0.20	2	0.2	1.5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0.2	2.0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0.3	2.5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0.3	2.7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0.4	3.0	-SX6

70 347 ...

EUR
1C/72

15.11 62200

16.09 62300

16.95 62400

18.05 62500

19.47 62600

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 108

Вътрешна обработка

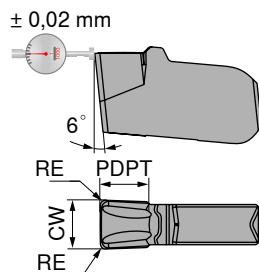
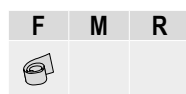
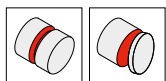
Външна обработка

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

Прорезна пластина SX

▲ шлифована геометрия

▲ първи избор за прорязване и отрязване на неръждаема стомана

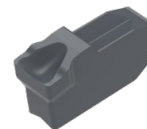


NEW

-M8

CTP1340

DRAGONSKIN



Обозначение	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	за държач
SX E2.00 N 0.20	2	0.2	1.5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0.2	2.0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0.3	2.5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0.3	2.7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0.4	3.0	-SX6

70 348 ...

EUR
1C/72

22.54	62200
24.23	62300
25.63	62400
27.29	62500
29.43	62600

P	•
M	•
K	•
N	○
S	•
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 108

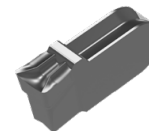
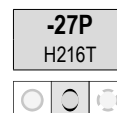
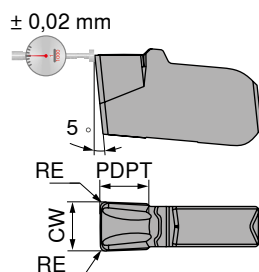
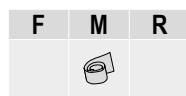
Вътрешна обработка

Външна обработка

								
		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

Прорезна пластина SX

- ▲ Прорезна пластина със силно положителна геометрия на режещите ръбове и остър режещ ръб
- ▲ Специалист по обработката на алуминий и други меки цветни метали, даващи дълги стружки



Обозначение	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	за държач
SX E2.00 N 0.20	2	0.2	2.0	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0.3	2.5	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0.4	3.0	-SX4

70 349 ...

EUR
1C/72

17.93	122
19.19	123
20.31	124

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 109

Вътрешна обработка

Външна обработка

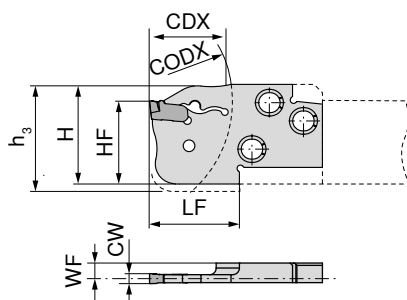
		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване SX

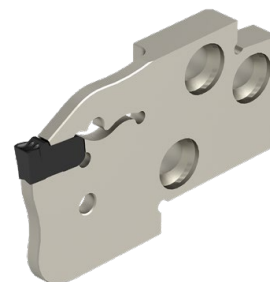
▲ за отрязване, връзване и окончателно струговане

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



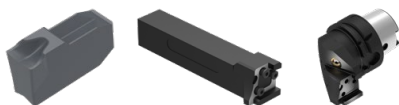
Обозначение по ISO	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h ₃ mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 897 ...		70 896 ...	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3.57	22	24	27	60	20	SX .2..	EUR 2C/71 105.46	020	EUR 2C/71 105.46	020
E20 R/L 20-SX3	20	3	3.20	22	24	27	60	20	SX .3..	105.46	120	105.46	120
E25 R/L 20-SX2	25	2	5.07	22	30		75	20	SX .2..	106.23	025	106.23	025
E25 R/L 25-SX3	25	3	4.70	27	30		75	25	SX .3..	106.23	125	106.23	125
E25 R/L 35-SX3	25	3	4.70	37	30		75	35	SX .3..	107.24	225	107.24	225
E25 R/L 25-SX4	25	4	4.30	27	30		75	25	SX .4..	106.23	325	106.23	325
E25 R/L 35-SX4	25	4	4.30	37	30		75	35	SX .4..	107.24	425	107.24	425



Монтажен
ключ SX

Резервни части за прорезни пластини

		70 950 ...	
SX .2..	SX 2-3	EUR 2A/28 32.65	836
SX .3..	SX 2-3	32.65	836
SX .4..	SX 4-6	33.31	837



→ 11-17

→ 95+96

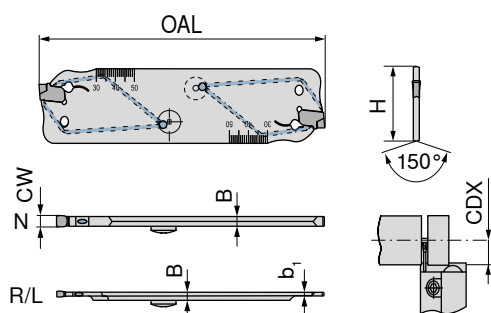
→ 97

Ако е необходимо, поръчайте монтажния ключ SX допълнително.

MonoClamp – Радиална отрезна шина SX-DC стандартн

Обхват на доставка:

Отрезна шина вкл. 1 уплътнителен винт



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	за прорезни пластини	R/L/N	70 884 ...
									EUR 2A/25
XLCF L 2602-DC-SX2	2	26	2.4	1.6	110	25	SX 2..	L	185.38 712
XLCF R 2602-DC-SX2	2	26	2.4	1.6	110	25	SX 2..	R	185.38 512
XLCF N 2603-DC-SX3	3	26	2.5		110	35	SX 3..	N	185.38 613
XLCF N 2604-DC-SX4	4	26	3.3		110	40	SX 4..	N	185.38 614
XLCF L 3202-DC-SX2	2	32	2.4	1.6	150	26	SX 2..	L	200.88 702
XLCF R 3202-DC-SX2	2	32	2.4	1.6	150	26	SX 2..	R	200.88 502
XLCF N 3203-DC-SX3	3	32	2.5		150	50	SX 3..	N	200.88 603
XLCF N 3204-DC-SX4	4	32	3.3		150	50	SX 4..	N	200.88 604
XLCF N 3205-DC-SX5	5	32	4.3		150	55	SX 5..	N	200.88 605
XLCF N 3206-DC-SX6	6	32	5.2		150	60	SX 6..	N	200.88 606

Резервни части за прорезни пластини

	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28
SX 2..	T15 - IP 14.60 128	SX 2-3 32.65 836	M4 x 3 16.13 450
SX 3..	T15 - IP 14.60 128	SX 2-3 32.65 836	M4 x 3 16.13 450
SX 4..	T15 - IP 14.60 128	SX 4-6 33.31 837	M4 x 3 16.13 450
SX 5..	T15 - IP 14.60 128	SX 4-6 33.31 837	M4 x 3 16.13 450
SX 6..	T15 - IP 14.60 128	SX 4-6 33.31 837	M4 x 3 16.13 450



→ 11-17

→ 99

→ глава 16

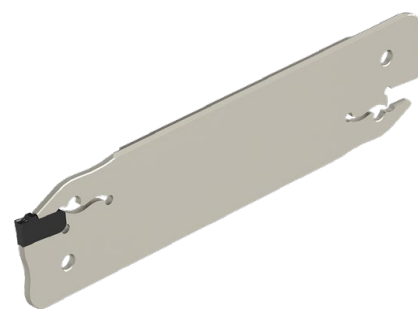
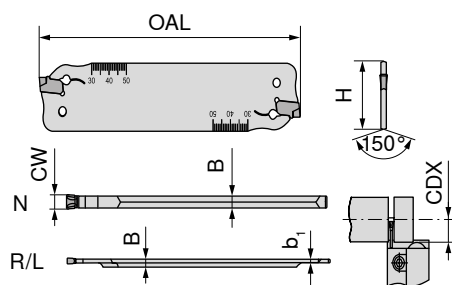
→ глава 16



Ако е необходимо, поръчайте монтажния ключ SX допълнително.

MonoClamp – Радиална отрезна шина SX стандарт

Обхват на доставка:
само отрезна шина



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	за прорезни пластини	R/L/N
XLCF L 2602-SX2	2	26	2.4	1.5	110	25	SX .2..	L
XLCF R 2602-SX2	2	26	2.4	1.5	110	25	SX .2..	R
XLCF N 2603-SX3	3	26	2.4		110	35	SX .3..	N
XCLF N 2604-SX4	4	26	3.2		110	40	SX .4..	N
XLCF L 3202-SX2	2	32	2.4	1.5	150	25	SX .2..	L
XLCF R 3202-SX2	2	32	2.4	1.5	150	25	SX .2..	R
XLCF N 3203-SX3	3	32	2.4		150	50	SX .3..	N
XLCF N 3204-SX4	4	32	3.2		150	50	SX .4..	N
XLCF N 3205-SX5	5	32	4.2		150	55	SX .5..	N
XLCF N 3206-SX6	6	32	5.2		150	60	SX .6..	N

70 884 ...

EUR

2A/25

108.65

212

108.65

012

108.65

113

108.65

114

113.70

202

113.70

002

113.70

103

113.70

104

113.70

105

113.70

106



Монтажен
ключ SX

Резервни части за прорезни пластини

Резервни части за прорезни пластини		EUR	
SX .2..	SX 2-3	32.65	836
SX .3..	SX 2-3	32.65	836
SX .4..	SX 4-6	33.31	837
SX .5..	SX 4-6	33.31	837
SX .6..	SX 4-6	33.31	837

70 950 ...

EUR

2A/28

32.65

836

32.65

836

33.31

837

33.31

837

33.31

837



→ 11-17

→ 100+101

→ глава 16

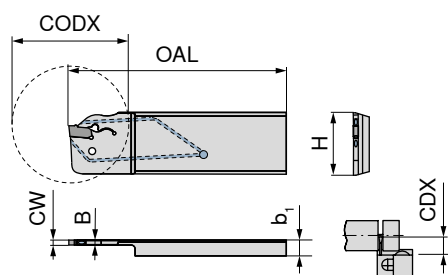
→ глава 16



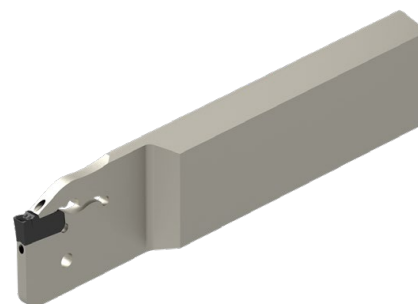
Ако е необходимо, поръчайте монтажен ключ SX допълнително.

MonoClamp – Радиална отрезна шина SX-DC усиленa

Обхват на доставка:
само отрезна шина



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	R/L/N
XLCF L 2608-DC-SX3	3	26	2.5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF R 2608-DC-SX3	3	26	2.5	8	110	66	33	SX .3..	R
XLCF L 3208-DC-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF R 3208-DC-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	R

70 879 ...

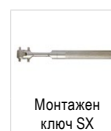
EUR
2A/25

185.38 713

185.38 513

200.88 703

200.88 503



Монтажен
ключ SX

Резервни части
за прорезни пластини

SX .3..

SX .4..

SX 2-3

SX 4-6

70 950 ...

EUR
2A/28

32.65 836

33.31 837



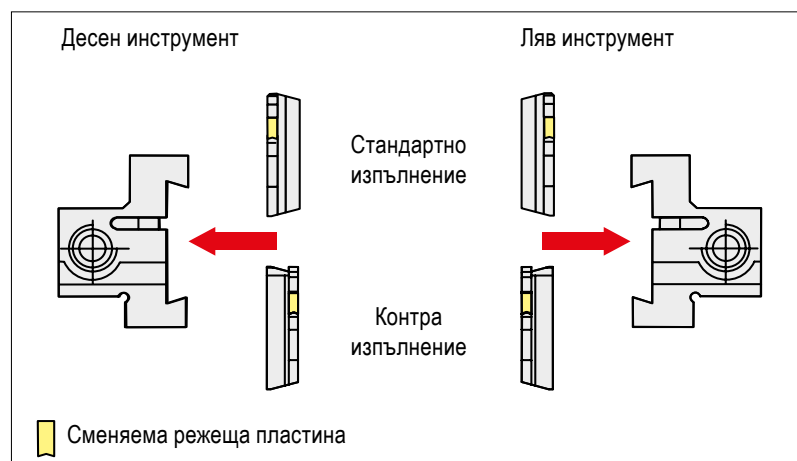
→ 11-17

→ 99

→ глава 16

→ глава 16

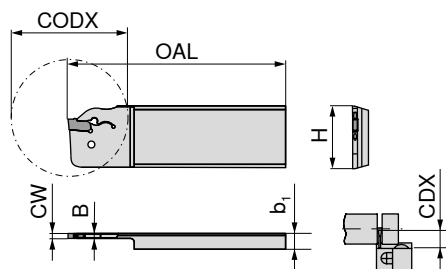
Правилен избор на инструмент



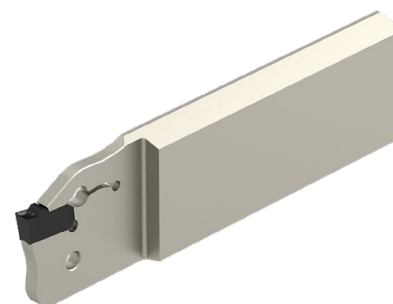
Ако е необходимо, поръчайте монтажния ключ SX допълнително.

MonoClamp – Радиална шина SX усилена

Обхват на доставка:
само отрезна шина



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	R/L/N
XLCF L 2608-SX3	3	26	2.5	8	110	44	22	SX .3..	L
XLCF R 2608-SX3	3	26	2.5	8	110	44	22	SX .3..	R
XLCF L 3208-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF R 3208-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	R
XLCF L 3208-SX4	4	32	3.4	8	110	66	33	SX .4..	L
XLCF R 3208-SX4	4	32	3.4	8	110	66	33	SX .4..	R

1) от двете страни

70 879 ...

EUR
2A/25

166.42 213 ¹⁾

166.42 013 ¹⁾

156.40 203

156.40 003

156.40 204

156.40 004



Монтажен
ключ SX

Резервни части за прорезни пластини

SX .3..	SX 2-3	32.65	836
SX .4..	SX 4-6	33.31	837

70 950 ...

EUR
2A/28



→ 11-17

→ 100+101

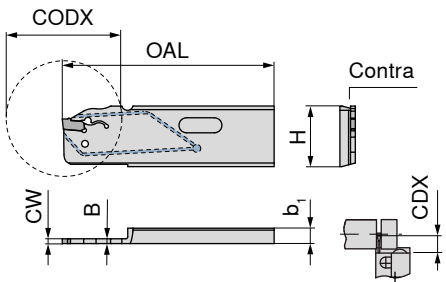
→ глава 16

→ глава 16

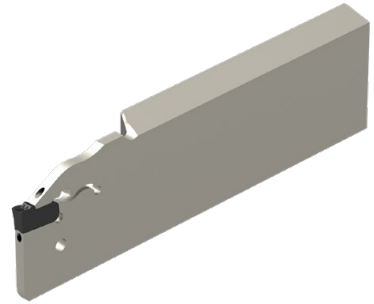
1 Ако е необходимо, поръчайте монтажен ключ SX допълнително.

MonoClamp – Радиална отрезна шина SX-DC усилен Contra

Обхват на доставка:
само отрезна шина



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	Изпълнение	R/L/N
XLCF L 3208C-DC-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	Contra	L
XLCF R 3208C-DC-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	Contra	R

70 877 ...

EUR
2A/25

200.88

703

200.88

503

Резервни части
за прорезни пластини
SX .3..



70 950 ...

EUR
2A/28

32.65

836

SX 2-3



→ 11-17

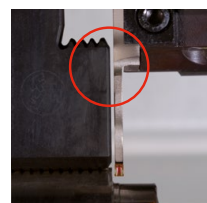
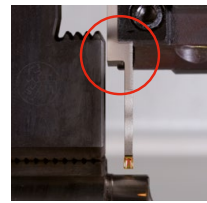
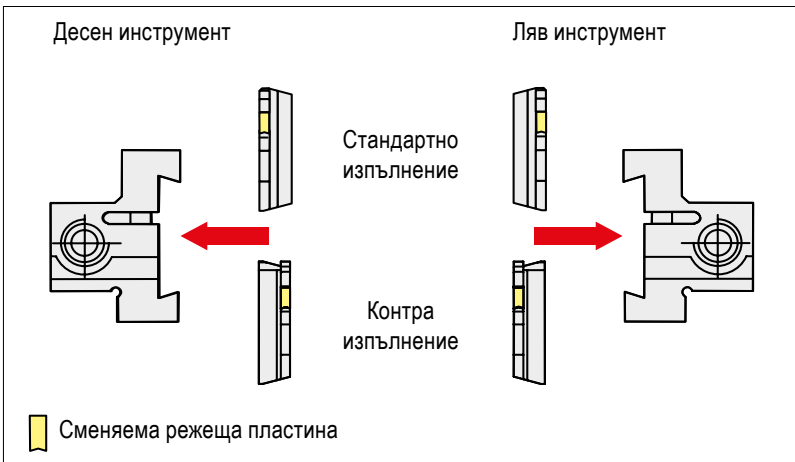
→ 99

→ глава 16

→ глава 16

11

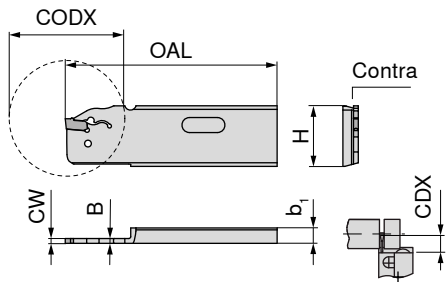
Правилен избор на инструмент



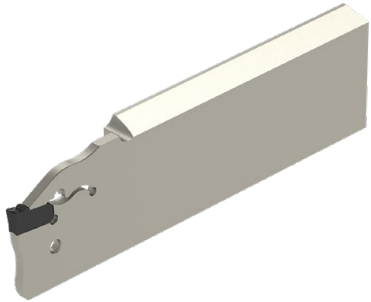
Ако е необходимо, поръчайте монтажнен ключ SX допълнително.

MonoClamp – Радиална отрезна шина SX усилена Contra

Обхват на доставка:
само отрезна шина



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	Изпълнение	R/L/N
XLCF L 3208C-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	Contra	L
XLCF R 3208C-SX3	3	32	2.5	8	110	66	33	SX .3..	Contra	R

70 877 ...

EUR
2A/25

156.40 203
156.40 003



Монтажен
ключ SX

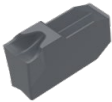
70 950 ...

EUR
2A/28
32.65

836

Резервни части
за прорезни пластини
SX .3..

SX 2-3



→ 11-17

→ 100+101

→ глава 16

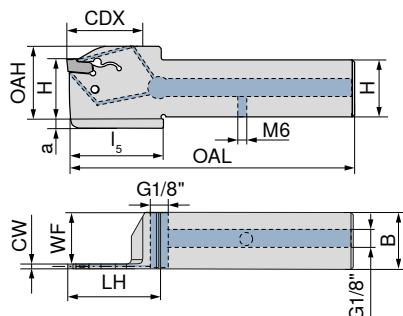
→ глава 16

 Ако е необходимо, поръчайте монтажнен ключ SX допълнително.

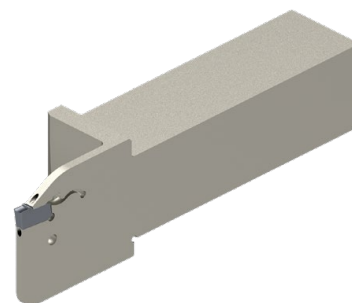
MonoClamp – Радиален монодържач SX-DC

Обхват на доставка:

Моно държач, вкл. винтова тапа и щифт с резба



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

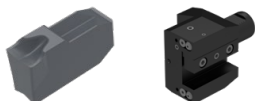


Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l ₅ mm	OAH mm	CDX mm	a mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
												70 847 ...		70 847 ...	
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11.20	71	27	28	22	22	5	SX .2..	EUR 2C/71 179.41	21201	EUR 2C/71 179.41	21200
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15.20	87	32	33	26	26	4	SX .2..	189.55	21601	189.55	21600
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14.75	87	32	33	26	26	4	SX .3..	189.55	31601	189.55	31600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19.20	102	32	33	31	26	5	SX .2..	214.82	22001	214.82	22000
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18.75	102	32	33	31	26	5	SX .3..	214.82	32001	214.82	32000
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18.30	109	39	40	32	33	5	SX .4..	214.82	42001	214.82	42000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24.20	126	41	42	36	33	5	SX .2..	231.27	22501	231.27	22500
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23.75	117	33		31	26		SX .3..	231.27	32501	231.27	32500
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23.75	126	41	42	36	33	5	SX .3..	231.27	32601	231.27	32600
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23.30	126	41	42	36	33	5	SX .4..	231.27	42501	231.27	42500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23.30	133	48	49	38	40	6	SX .4..	231.27	42601	231.27	42600
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22.85	133	48	49	38	40	6	SX .5..	231.27	52501	231.27	52500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22.35	133	48	49	38	40	6	SX .6..	231.27	62501	231.27	62500

Резервни части

за прорезни пластини

		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	32.65	836	4.46	294	3.73	86700
SX .3..	SX 2-3	32.65	836	4.46	294	3.73	86700
SX .4..	SX 4-6	33.31	837	4.46	294	3.73	86700
SX .5..	SX 4-6	33.31	837	4.46	294	3.73	86700
SX .6..	SX 4-6	33.31	837	4.46	294	3.73	86700



→ 11-17

→ глава 16

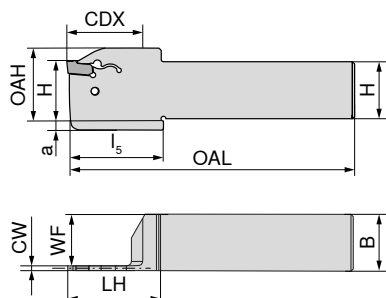


Ако е необходимо, поръчайте монтажния ключ SX допълнително.

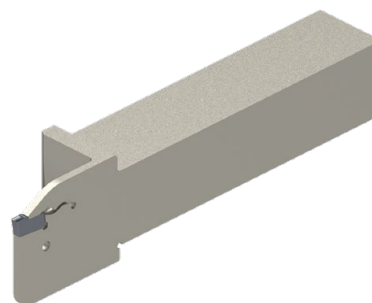
MonoClamp – Радиален монодържач SX

Обхват на доставка:

само моно държач



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

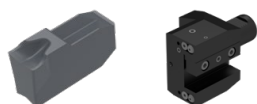


Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l _s mm	OAH mm	CDX mm	a mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
												70 846 ...		70 846 ...	
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11.20	125	27	28	22	22	5	SX .2..	EUR 2C/71 121.24	21201	EUR 2C/71 121.24	21200
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15.20	125	32	33	26	26	4	SX .2..	123.73	21601	123.73	21600
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14.75	125	32	33	26	26	4	SX .3..	123.73	31601	123.73	31600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19.20	125	32	33	31	26	5	SX .2..	145.32	22001	145.32	22000
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18.75	125	32	33	31	26	5	SX .3..	145.32	32001	145.32	32000
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18.30	125	39	40	32	33	5	SX .4..	145.32	42001	145.32	42000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24.20	150	41	42	36	33	5	SX .2..	154.15	22501	154.15	22500
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23.75	150	41	42	36	33	5	SX .3..	154.15	32601	154.15	32600
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23.75	150	33		31	26		SX .3..	154.15	32501	154.15	32500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23.30	150	48	49	38	40	6	SX .4..	154.15	42601	154.15	42600
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23.30	150	41	42	37	33	5	SX .4..	154.15	42501	154.15	42500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22.85	150	48	49	38	40	6	SX .5..	154.15	52501	154.15	52500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22.35	150	48	49	38	40	6	SX .6..	154.15	62501	154.15	62500

Монтажен
ключ SX

Резервни части за прорезни пластини

	70 950 ...	
	EUR 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	32.65 836
SX .3..	SX 2-3	32.65 836
SX .4..	SX 4-6	33.31 837
SX .5..	SX 4-6	33.31 837
SX .6..	SX 4-6	33.31 837



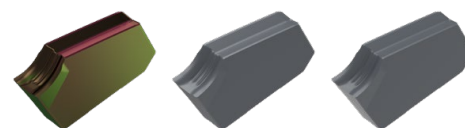
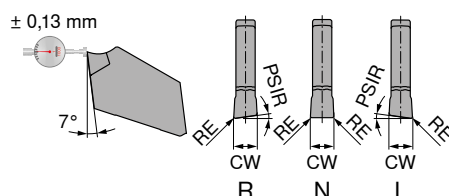
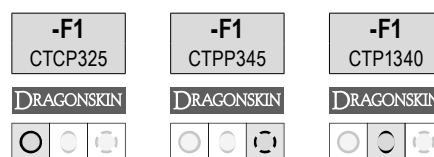
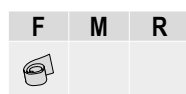
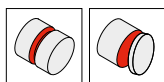
→ 11-17

→ глава 16

1 Ако е необходимо, поръчайте монтажнен ключ SX допълнително.

Прорезна пластина FX

- ▲ много удобна за рязане геометрия със слаби сили на рязане
- ▲ много добър контрол на стружките дори и при ниско подаване
- ▲ слабо образуване на наслойка по режещия ръб



Обозначение	IH	CW mm	RE mm	PSIR	за държач	70 331 ...	70 331 ...	70 331 ...
						EUR 1A/15	EUR 1A/15	EUR 1A/15
FX 2.2 L 5-F1	L	2.2	0.15	5°	-FX 2.2		17.23 847	17.23 647
FX 3.1 L 5-F1	L	3.1	0.20	5°	-FX 3.1		17.23 851	17.23 651
FX 3.1 L 8-F1	L	3.1	0.20	8°	-FX 3.1		17.23 855	
FX 2.2 N 0.15-F1	N	2.2	0.15		-FX 2.2	17.23 998	17.23 848	17.23 648
FX 3.1 N 0.40-F1	N	3.1	0.40		-FX 3.1	17.23 906	17.23 856	17.23 656
FX 3.1 N 0.20-F1	N	3.1	0.20		-FX 3.1	17.23 902	17.23 852	17.23 652
FX 4.1 N 0.20-F1	N	4.1	0.20		-FX 4.1		18.49 860	18.49 660
FX 4.1 N 0.50-F1	N	4.1	0.50		-FX 4.1		18.49 864	
FX 2.2 R 5-F1	R	2.2	0.15	5°	-FX 2.2		17.23 849	17.23 649
FX 3.1 R 5-F1	R	3.1	0.20	5°	-FX 3.1		17.23 853	17.23 653
FX 3.1 R 8-F1	R	3.1	0.20	8°	-FX 3.1		17.23 857	
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S						○	○	●
H								
O								○

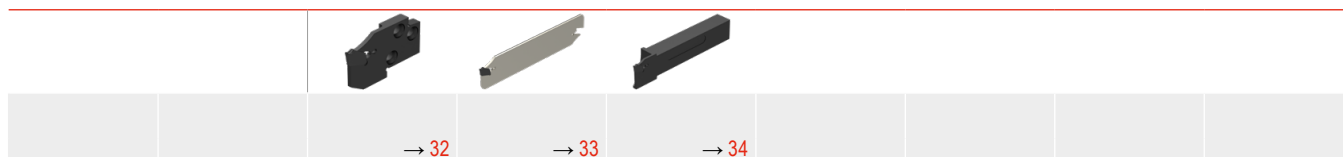
→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 110

**Внимание:** при изпълнение на малете R/L стойностите за подаване с 20–50%!

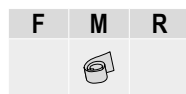
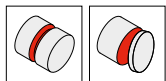
Вътрешна обработка

Външна обработка



Прорезна пластина FX

▲ Тясно изпълнение

-M1
CTCP325

DRAGONSKIN

-M1
CTCP335

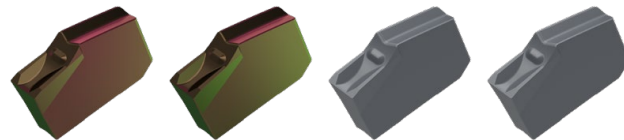
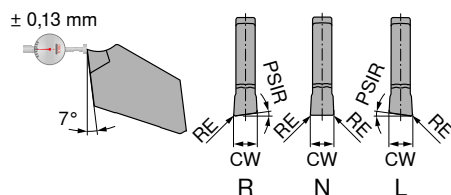
DRAGONSKIN

-M1
CTPP345

DRAGONSKIN

-M1
CTP1340

DRAGONSKIN



Обозначение	IH	CW _{-0.1} mm	RE _{±0.05} mm	PSIR	за държач	70 330 ...		70 330 ...		70 330 ...		70 330 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
FX 2.2 L 4-M1	L	2.2	0.1	4°	-FX 2.2	17.23	902	17.23	550	17.23	800	17.23	600
FX 2.2 N 0.10-M1	N	2.2	0.1		-FX 2.2	17.23	902	17.23	552	17.23	802	17.23	602
FX 2.2 R 4-M1	R	2.2	0.1	4°	-FX 2.2			17.23	554	17.23	804	17.23	604
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●		●		●	
N													○
S						○				○			●
H													
O													○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 110

**Внимание:** при изпълнение намалете R/L стойностите за подаване с 20–50%!

Вътрешна обработка

Външна обработка



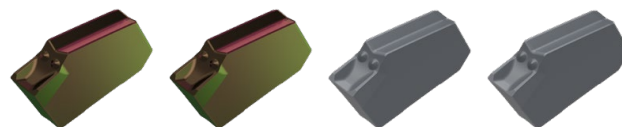
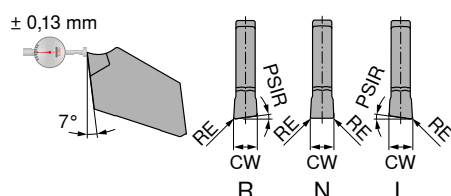
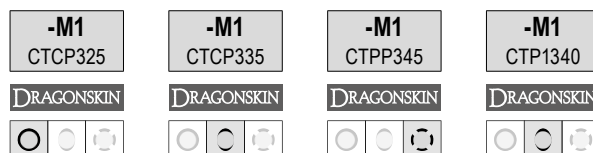
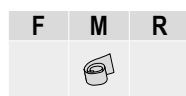
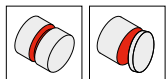
→ 32

→ 33

→ 34

Прорезна пластина FX

▲ широко изпълнение



Обозначение	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	за държач	70 332 ...		70 332 ...		70 332 ...		70 332 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
FX 3.1 L 6-M1	L	3.1	0.15	6°	-FX 3.1	17.23	900	17.23	550	17.23	800	17.23	600
FX 4.1 L 6-M1	L	4.1	0.20	6°	-FX 4.1	18.49		18.49	556	18.49	806	18.49	606
FX 3.1 N 0.15-M1	N	3.1	0.15		-FX 3.1	17.23	902	17.23	552	17.23	802	17.23	602
FX 4.1 N 0.20-M1	N	4.1	0.20		-FX 4.1	18.49	908	18.49	558	18.49	808	18.49	608
FX 5.1 N 0.25-M1	N	5.1	0.25		-FX 5.1	19.75	914	19.75	564	19.75	814	19.75	614
FX 6.5 N 0.30-M1	N	6.5	0.30		-FX 6.5	20.31	920	20.31	570			20.31	620
FX 8.2 N 0.40-M1	N	8.2	0.40		XLCEN 4608	23.10	924	23.10	574			23.10	624
FX 9.7 N 0.40-M1	N	9.7	0.40		XLCEN 4609	33.47	926	33.47	576			33.47	626
FX 3.1 R 6-M1	R	3.1	0.15	6°	-FX 3.1	17.23	904	17.23	554	17.23	804	17.23	604
FX 4.1 R 6-M1	R	4.1	0.20	6°	-FX 4.1	18.49		18.49	560	18.49	810	18.49	610
P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 110

11

**Внимание:** при изпълнение намалете R/L стойностите за подаване с 20–50%!

Вътрешна обработка

Външна обработка



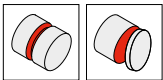
→ 32

→ 33

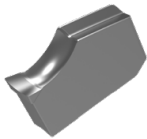
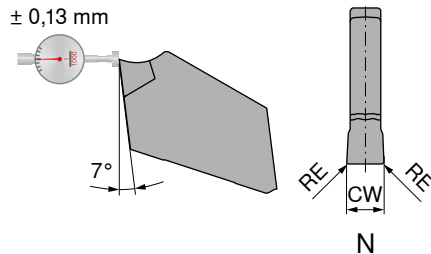
→ 34

Прорезна пластина FX

- ▲ Прорезна пластина със силно положителна геометрия на режещите ръбове и остър режещ ръб
- ▲ намалено образуване на наслойка по режещия ръб



-27P
H216T



Обозначение	IH	CW _{0,1} mm	RE _{+/-0,05} mm	за държач
FX 2.2 N 0.10	N	2.2	0.10	-FX 2.2
FX 3.1 N 0.15	N	3.1	0.15	-FX 3.1
FX 4.1 N 0.15	N	4.1	0.15	-FX 4.1

70 334 ...

EUR

1A/90

16.09

16.09

17.23

650

652

654

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c Страна 103

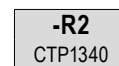
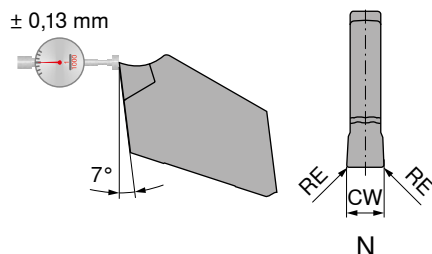
→ Препоръки за употреба на страница 110

Вътрешна обработка

Външна обработка

		→ 32	→ 33	→ 34				

- ▲ прорезна пластина с превъзходно стружкообразуване чрез широка зона на подаване
- ▲ много стабилен режещ ръб

[illegible]

→ v_c Страна **103**
→ Препоръки за употреба на страница **110**

Външна обработка



→ 32

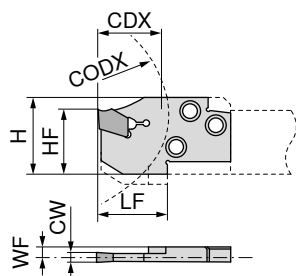
→ 33

→ 34

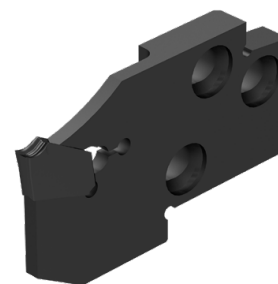
ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване FX къс/дълъг

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
									70 876 ...		70 875 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 20-FX 2.2	23	2.2	3.58	22	27	60	20	FX 2.2 ..	105.46	020	105.46	020
E20 R/L 20-FX 3.1	23	3.1	3.20	22	27	60	20	FX 3.1 ..	105.46	120	105.46	120
E20 R/L 20-FX 4.1	23	4.1	2.80	22	27	60	20	FX 4.1 ..	105.46	220	105.46	220
E25 R/L 20-FX 2.2	25	2.2	5.08	22	30	75	20	FX 2.2 ..	106.23	025	106.23	025
E25 R/L 25-FX 3.1	25	3.1	4.70	27	30	75	25	FX 3.1 ..	106.23	125	106.23	125
E25 R/L 35-FX 3.1	25	3.1	4.70	37	30	75	35	FX 3.1 ..	107.24	525	107.24	525
E25 R/L 25-FX 4.1	25	4.1	4.30	27	30	75	25	FX 4.1 ..	106.23	225	106.23	225
E25 R/L 35-FX 4.1	25	4.1	4.30	37	30	75	35	FX 4.1 ..	107.24	625	107.24	625
E25 R/L 25-FX 5.1	25	5.1	3.90	27	30	75	25	FX 5.1 ..	106.23	325	106.23	325
E25 R/L 35-FX 5.1	25	5.1	3.90	37	30	75	35	FX 5.1 ..	107.24	725	107.24	725
E25 R/L 25-FX 6.5	25	6.5	3.30	27	30	75	25	FX 6.5 ..	106.23	425	106.23	425
E25 R/L 35-FX 6.5	25	6.5	3.30	37	30	75	35	FX 6.5 ..	107.24	825	107.24	825

Резервни части за прорезни пластини

FX 2.2 ..	EUR 2A/28	5.35	375
FX 3.1 ..		5.35	376
FX 4.1 ..		5.35	376
FX 5.1 ..		5.35	376
FX 6.5 ..		5.35	376



Избутвач

70 950 ...

EUR
2A/28

5.35	375
5.35	376
5.35	376
5.35	376
5.35	376



→ 27-31

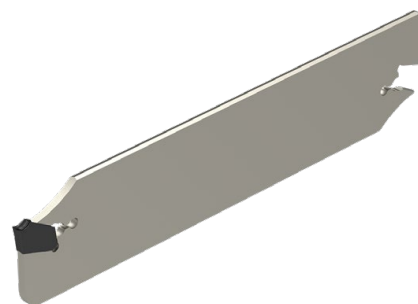
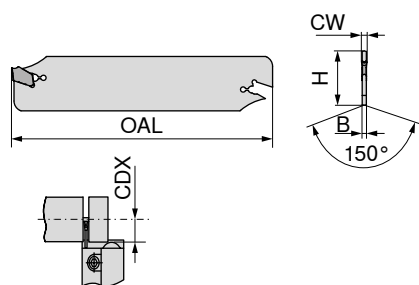
→ 95+96

→ 97

MonoClamp – Радиална отрезна шина FX

Обхват на доставка:

Отрезна шина, вкл. избутвач



Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	за прорезни пластини
XLCEN 2602 J 22 FX	26	1.65	110	2.2	25	FX 2.2 ..
XLCFN 2603 J 31 FX	26	2.40	110	3.1	35	FX 3.1 ..
XLCFN 2604 J 41 FX	26	3.20	110	4.1	40	FX 4.1 ..
XLCEN 3202 M 22 FX	32	1.65	150	2.2	30	FX 2.2 ..
XLCFN 3203 M 31 FX	32	2.40	150	3.1	50	FX 3.1 ..
XLCFN 3204 M 41 FX	32	3.20	150	4.1	50	FX 4.1 ..
XLCFN 3205 M 51 FX	32	4.00	150	5.1	55	FX 5.1 ..
XLCFN 3206 M 65 FX	32	5.20	150	6.5	55	FX 6.5 ..
XLCEN 4608 S 82 FX	46	6.80	250	8.2	80	FX 8.2 ..
XLCEN 4609 S 97 FX	46	8.00	250	9.7	80	FX 9.7 ..

70 832 ...

EUR
2A/25

99.40 101

100.94 102

108.92 103

99.40 004

100.94 104

108.92 105

119.45 106

129.34 107

308.53 108

308.53 109

Резервни части за прорезни пластини

	EUR 2A/28	
FX 2.2 ..	5.35	375
FX 3.1 ..	5.35	376
FX 4.1 ..	5.35	376
FX 5.1 ..	5.35	376
FX 6.5 ..	5.35	376
FX 8.2 ..	6.81	377
FX 9.7 ..	6.81	377



Избутвач

70 950 ...

EUR
2A/28

5.35 375

5.35 376

5.35 376

5.35 376

5.35 376

6.81 377

6.81 377



→ 27-31

→ 100+101

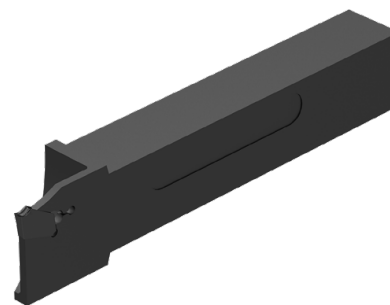
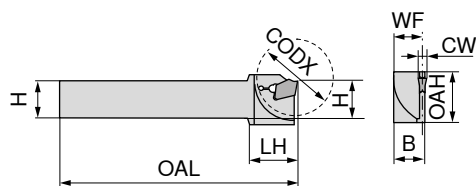
→ глава 16

→ глава 16

MonoClamp – Радиален монодържач FX

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. избутвач



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CW mm	WF mm	CODX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 837 ...		70 836 ...	
										EUR 2A/25		EUR 2A/25	
XLCE R/L 1010 M-FX2.2	10	10	150	19.4	21	2.2	9.18	30	FX 2.2 ..	121.95	101	121.95	101
XLCE R/L 1212 F-FX2.2	12	12	80	21.0	21	2.2	11.18	30	FX 2.2 ..	121.95	102	121.95	102
XLCE R/L 1414 M-FX2.2	14	14	150	19.4	21	2.2	13.18	30	FX 2.2 ..	125.66	104	125.66	104
XLCE R/L 1612 H-FX2.2	16	12	100	21.0	21	2.2	11.18	30	FX 2.2 ..	127.57	105	127.57	105
XLCE R/L 1612 H-FX3.1	16	12	100	21.4	25	3.1	10.80	35	FX 3.1 ..	127.57	106	127.57	106
XLCE R/L 2016 K-FX3.1	20	16	125	26.4	26	3.1	14.80	40	FX 3.1 ..	129.34	107	129.34	107
XLCE R/L 2016 K-FX4.1	20	16	125	26.4	26	4.1	14.40	40	FX 4.1 ..	129.34	109	129.34	109
XLCE R/L 2520 M-FX3.1	25	20	150	35.2	34	3.1	18.80	50	FX 3.1 ..	132.91	108	132.91	108
XLCE R/L 2520 M-FX4.1	25	20	150	35.2	34	4.1	18.40	50	FX 4.1 ..	132.91	110	132.91	110

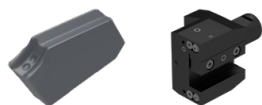
Резервни части за прорезни пластини

FX 2.2 ..	EUR 2A/28	5.35	375
FX 3.1 ..	EUR 2A/28	5.35	376
FX 4.1 ..	EUR 2A/28	5.35	376



Избутвач

70 950 ...

EUR
2A/285.35 375
5.35 376
5.35 376

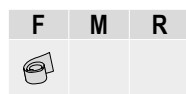
→ 27-31

→ глава 16

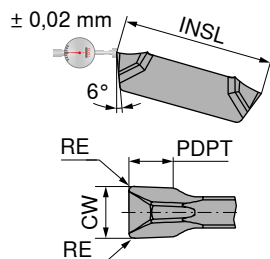
Прорезна пластина GX 09/16

▲ шлифована по периферията пластина

▲ подходяща също и за отрязване на тръбообразни кухи тела и тънкостенни материали

-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



70 360 ...

Обозначение	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	за държач	EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2.0	0.2	1.5	GX 09-1	32.42	600
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2.5	0.2	1.5	GX 09-1	32.42	602
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3.0	0.3	2.0	GX 09-2	32.42	604
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2.0	0.2	2.5	GX 16-1	32.97	650
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3.0	0.3	3.0	GX 16-2	32.97	652
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4.0	0.4	3.5	GX 16-3	36.10	654
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5.0	0.4	3.5	GX 16-3	36.10	656

P	•
M	•
K	•
N	○
S	•
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

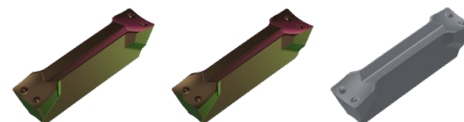
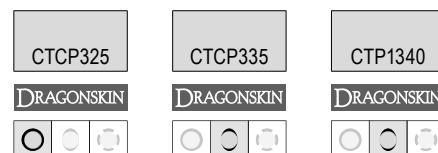
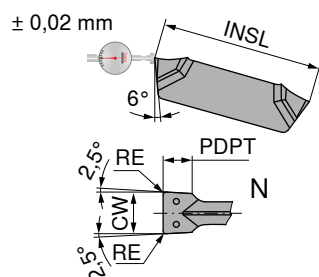
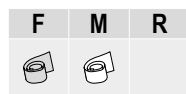
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49						

Прорезна пластина GX 09/16 – стандартна

▲ подходяща също и за отрязване на тънкостенни детайли



Обозначение	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2.0	0.2	1.5	GX 09-1
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2.5	0.2	1.5	GX 09-1
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3.0	0.3	2.0	GX 09-2
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2.0	0.2	2.5	GX 16-1
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2.5	0.2	2.5	GX 16-1
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3.0	0.3	3.0	GX 16-2
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3.0	0.5	3.0	GX 16-2
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3.5	0.3	3.0	GX 16-2
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4.0	0.4	3.5	GX 16-3
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5.0	0.4	3.5	GX 16-3
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6.0	0.5	4.0	GX 16-4
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6.0	0.8	4.0	GX 16-4

70 350 ...	70 350 ...	70 350 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72	EUR 1C/72
32.42 984	32.42 634	32.42 634
32.42 988	32.42 638	32.42 642
32.42 992		
32.97 900	32.97 500	32.97 600
32.97 904	32.97 504	32.97 604
32.97 908	32.97 508	32.97 608
32.97 910		
32.97 912	32.97 512	32.97 612
36.10 916	36.10 516	36.10 616
36.10 924	36.10 524	36.10 624
38.10 928		38.10 628
38.10 930		

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

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

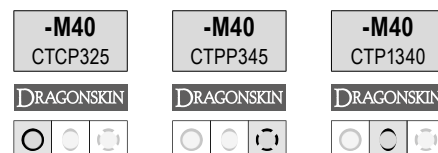
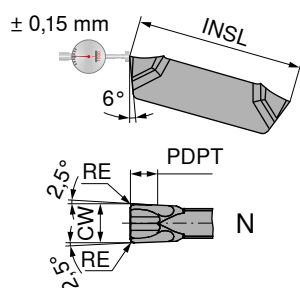
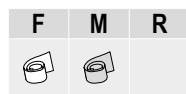
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49

Прорезна пластина GX 09/16

▲ много добър контрол на стружките



Обозначение	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач	70 351 ...		70 351 ...		70 351 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0.2	1.5	GX 09-1	21.18	986	21.18	886	21.18	686
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0.3	2.0	GX 09-2	21.18	994	21.18	894	21.18	694
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0.2	2.5	GX 16-1	21.45	902	21.45	802	21.45	602
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0.3	3.0	GX 16-2	21.45	910	21.45	810	21.45	610
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0.4	3.5	GX 16-3	23.88	918	23.88	818	23.88	618
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0.4	3.5	GX 16-3	26.31	926	26.31	826	26.31	626
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0.5	4.0	GX 16-4	28.70	930	28.70	830	28.70	630
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N											○
S						○		○		●	
H											
O											○

→ v_c Страна 103
→ Препоръки за употреба на страница 105

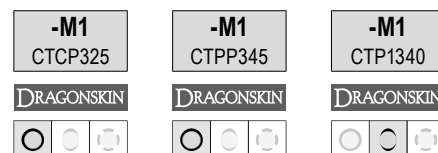
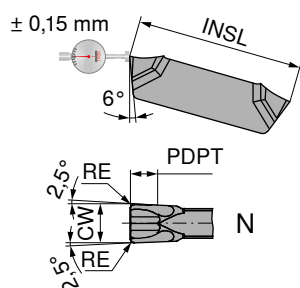
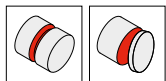
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49						

Прорезна пластина GX 16

▲ много добър контрол на стружките



Обозначение	INSL mm	CW mm +/-0.05	RE mm +/-0.05	PDPT mm	за държач	70 362 ...		70 362 ...		70 362 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0.2	2.0	GX 16-1	21.45	902	21.45	800	21.45	600
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0.2	2.5	GX 16-2	23.88	904	21.45	802	21.45	602
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0.3	3.0	GX 16-3			23.88		23.88	604
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N											○
S						○		○			●
H											
O											○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 106

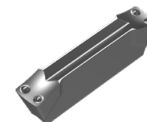
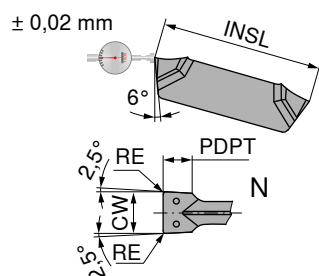
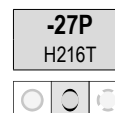
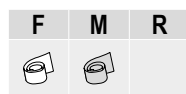
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 51	→ 43+44	→ 48+49						

Прорезна пластина GX 16

- ▲ Прорезна пластина със силно положителна геометрия на режещите ръбове и остър режещ ръб
▲ шлифована по периферията



Обозначение	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0.2	2.5	GX 16-1
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0.3	3.0	GX 16-2
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0.4	3.5	GX 16-3
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0.5	4.0	GX 16-4

70 350 ...

EUR

1C/72

25.01 650

25.01 658

27.29 670

28.70 678

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c Страна 103

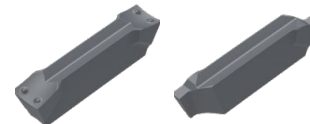
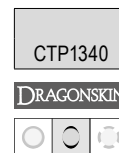
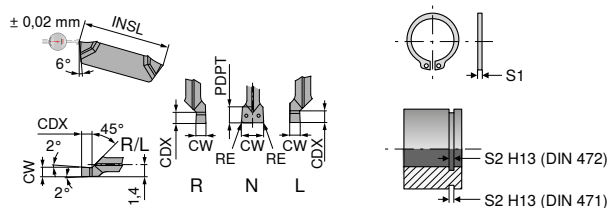
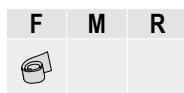
→ Препоръки за употреба на страница 105

Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 51	→ 43+44	→ 48+49						

Прорезна пластина GX 09/16 с осигурителен пръстен – стандартна



Обозначение	IH	INSL mm	s ₁ mm	s ₂ mm	CW mm	RE mm	CDX mm	PDPT mm	за държач	70 352 ...	70 352 ...
										EUR 1C/72	EUR 1C/72
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0.80	0.90	1.00		1.14		R/L 02-GX 09-1		684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1.00	1.10	1.20		1.34		R/L 02-GX 09-1		686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1.20	1.30	1.40		1.53		R/L 02-GX 09-1		688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1.50	1.60	1.70		1.82		R/L 02-GX 09-1		690
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1.75	1.85	1.95	0.1		2.0	GX 09-1	32.42	692
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2.00	2.15	2.25	0.1		2.0	GX 09-1	32.42	694
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2.50	2.65	2.75	0.1		2.0	GX 09-2	32.42	696
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3.00	3.15	3.25	0.1		2.0	GX 09-2	32.42	698
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0.80	0.90	1.00		1.14		R/L 02-GX 09-1		676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1.00	1.10	1.20		1.34		R/L 02-GX 09-1		678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1.20	1.30	1.40		1.53		R/L 02-GX 09-1		680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1.50	1.60	1.70		1.82		R/L 02-GX 09-1		682
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0.40	0.50	0.60		0.75		R/L 03-GX 16-2	32.97	607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0.60	0.70	0.80		0.94		R/L 03-GX 16-2	32.97	609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0.70	0.80	0.90		1.04		R/L 03-GX 16-2	32.97	611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0.80	0.90	1.00		1.14		R/L 03-GX 16-2	32.97	612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1.00	1.10	1.20		1.34		R/L 03-GX 16-2	32.97	614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1.20	1.30	1.40		1.53		R/L 03-GX 16-2	32.97	616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1.50	1.60	1.70		1.82		R/L 03-GX 16-2	32.97	618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1.75	1.85	1.95		2.07		R/L 03-GX 16-2	32.97	620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2.00	2.15	2.25		2.36		R/L 03-GX 16-2	32.97	622
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2.50	2.65	2.75	0.1		3.0	GX 16-2	32.97	624
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3.00	3.15	3.25	0.1		3.0	GX 16-2	32.97	626
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4.00	4.15	4.25	0.2		3.5	GX 16-3	36.10	628
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0.40	0.50	0.60		0.75		R/L 03-GX 16-2	32.97	695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0.60	0.70	0.80		0.94		R/L 03-GX 16-2	32.97	697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0.70	0.80	0.90		1.04		R/L 03-GX 16-2	32.97	699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0.80	0.90	1.00		1.14		R/L 03-GX 16-2	32.97	700
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1.00	1.10	1.20		1.34		R/L 03-GX 16-2	32.97	702
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1.20	1.30	1.40		1.53		R/L 03-GX 16-2	32.97	704
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1.50	1.60	1.70		1.82		R/L 03-GX 16-2	32.97	706
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1.75	1.85	1.95		2.07		R/L 03-GX 16-2	32.97	708
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2.00	2.15	2.25		2.36		R/L 03-GX 16-2	32.97	710
P										•	•
M										•	•
K										•	•
N										○	○
S										•	•
H											
O										○	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

**Внимание – важи само за вътрешна обработка:**

Дясна прорезна пластина → Ляв модул или моно борщанга

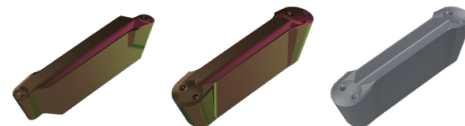
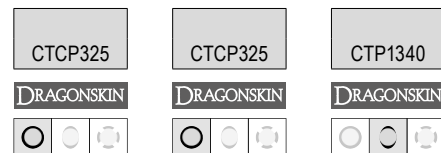
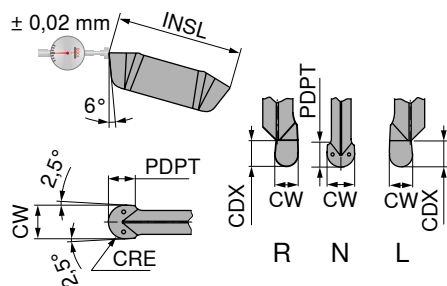
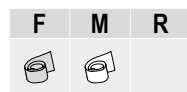
Лява прорезна пластина → десен модул или моно борщанга

Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47+49						

Радиусна прорезна пластина GX 09/16



								70 354 ...		70 354 ...		70 354 ...	
Обозначение	IH	INSL mm	CW mm +/-0,02	CRE mm	PDPT mm	CDX mm	за държач	EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2.0	1.0	1.0		GX 09-1			39.09	992		
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2.4	1.2	1.2		GX 09-1			39.09	996		
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1.6	0.8		1.78	R/L 03-GX 16-2	40.09	912				
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2.0	1.0		2.18	R/L 03-GX 16-2	40.09	916				
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2.4	1.2		2.58	R/L 03-GX 16-2	40.09	920				
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3.0	1.5	1.5		GX 16-2			40.09	924	40.09	624
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4.0	2.0	2.0		GX 16-3			43.51	928	43.51	628
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5.0	2.5	2.5		GX 16-3			43.51	932	43.51	632
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6.0	3.0	3.0		GX 16-4			45.51	936	45.51	636
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1.6	0.8		1.78	R/L 03-GX 16-2	40.09	900				
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2.0	1.0		2.18	R/L 03-GX 16-2	40.09	904				
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2.4	1.2		2.58	R/L 03-GX 16-2	40.09	908				
P								●		●		●	
M								○		○		●	
K								●		●		●	
N													○
S								○		○		●	
H													
O													○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

11



Внимание – важи само за вътрешна обработка:

Дясна прорезна пластина → Ляв модул или моно борщанга

Лява прорезна пластина → десен модул или моно борщанга

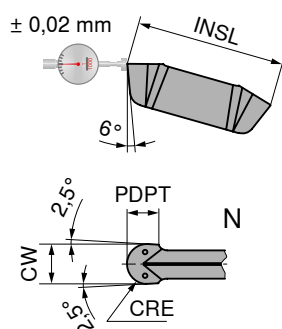
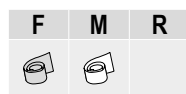
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49						

Радиусна прорезна пластина GX 16

- ▲ Прорезна пластина със силно положителна геометрия на режещите ръбове и остър режещ ръб
▲ шлифована по периферията

-27P
H216T

Обозначение	INSL mm	CW mm	CRE mm	PDPT mm	за държач
GX 16-2 R1.50 N	16	3	1.5	1.5	GX 16-2
GX 16-3 R2.00 N	16	4	2.0	2.0	GX 16-3
GX 16-3 R2.50 N	16	5	2.5	2.5	GX 16-3

70 354 ...

EUR
1C/72

30.12	674
32.57	678
32.57	682

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 106

Вътрешна обработка

Външна обработка

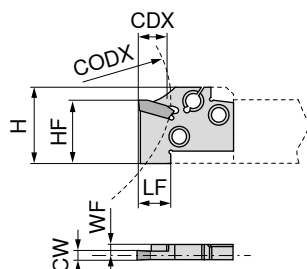
→ 45+46	→ 51	→ 43+44	→ 48						

ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване GX 09/16

- ▲ за прорези с осигурителен пръстен $\leq 2,75$ мм
- ▲ за радиални прорези $\leq 1,2$ мм
- ▲ за ъглови канали за излизане на инструмента

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
									70 871 ...		70 870 ...	
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3.15	8	16	19.5	48	2	GX 09-1 ..R/L	EUR 2C/71 105.46	116	EUR 2C/71 105.46	116
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3.40	13	20	24.0	60	3	GX 16-2 ..R/L	105.46	120	105.46	120
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4.90	13	25	30.0	75	3	GX 16-2 ..R/L	106.23	125	106.23	125



→ 35-42

→ 95+96

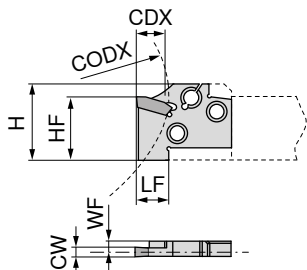
→ 97

ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване GX 09/16

- ▲ за прорязване и струговане
- ▲ за прорези с осигурителен пръстен $\leq 5,25$ mm
- ▲ за радиални прорези до $\leq 2,5$ mm
- ▲ за ъглови канали за излизане на инструмента

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
									70 866 ...		70 865 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3.15	8	16	19.5	48	7	GX 09-1 ..N	105.46	016	105.46	016
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	2.80	8	16	19.5	48	7	GX 09-2 ..N	105.46	116	105.46	116
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3.75	13	20	24.0	60	12	GX 16-1 ..N	105.46	020	105.46	020
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3.40	13	20	24.0	60	12	GX 16-2 ..N	105.46	120	105.46	120
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2.93	13	20	24.0	60	12	GX 16-3 ..N	105.46	220	105.46	220
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5.25	13	25	30.0	75	12	GX 16-1 ..N	106.23	025	106.23	025
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4.90	13	25	30.0	75	12	GX 16-2 ..N	106.23	125	106.23	125
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4.43	13	25	30.0	75	12	GX 16-3 ..N	106.23	225	106.23	225
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3.80	13	25	30.0	75	12	GX 16-4 ..N	106.23	325	106.23	325



→ 35-42

→ 95+96

→ 97

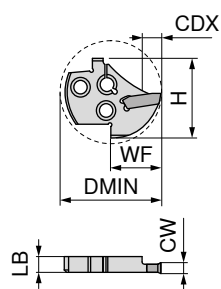
ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване GX 09/16 вътрешна обработка

▲ за прорези с осигурителен пръстен ≤ 2,75 мм

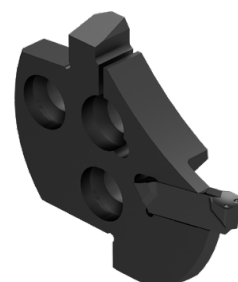
▲ за радиални прорези ≤ 1,2 мм

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



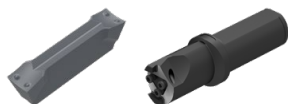
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
								70 886 ...		70 885 ...	
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3.8	10.0	16.4	2	20	GX 09-1 ..R/L	EUR 2C/71 105.46	016	EUR 2C/71 105.46	016
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3.8	12.0	20.3	2	25	GX 09-1 ..R/L	105.46	020	105.46	020
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3.8	15.5	24.9	2	32	GX 09-1 ..R/L	106.23	025	106.23	025
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5.9	20.0	32.2	3	40	GX 16-2 ..R/L	107.24	032	107.24	032
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5.9	24.5	39.6	3	50	GX 16-2 ..R/L	108.15	040	108.15	040



В десен модул → поставете лява прорезна пластина
в ляв модул → поставете дясна прорезна пластина



→ 35-42

→ 98

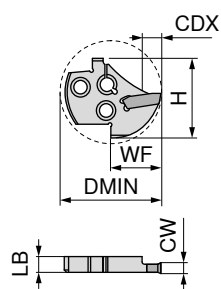
ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване GX 09/16 вътрешна обработка

▲ за прорези с осигурителен пръстен ≤ 5,25 мм

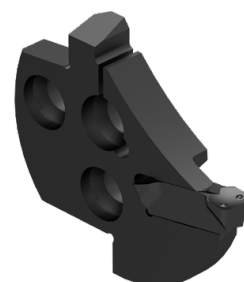
▲ за радиални прорези ≤ 2,5 мм

Обхват на доставка:

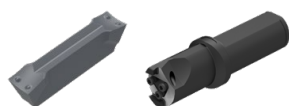
само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
								70 881 ...		70 880 ...	
								EUR 2C/71		EUR 2C/71	
I16 R/L 04-GX 09-1	2,00 - 2,75	3.8	10.0	16.4	4	20	GX 09-1 ..N	105.46	017	105.46	017
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3.8	10.0	16.4	4	20	GX 09-2 ..N	105.46	117	105.46	117
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3.8	12.0	20.3	5	25	GX 09-1 ..N	105.46	021	105.46	021
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3.8	12.0	20.3	5	25	GX 09-2 ..N	105.46	121	105.46	121
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3.8	15.5	24.9	6	32	GX 09-1 ..N	106.23	026	106.23	026
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3.8	15.5	24.9	6	32	GX 09-2 ..N	106.23	126	106.23	126
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5.9	20.0	32.2	9	40	GX 16-1 ..N	107.24	033	107.24	033
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5.9	20.0	32.2	9	40	GX 16-2 ..N	107.24	133	107.24	133
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5.9	20.0	32.2	9	40	GX 16-3 ..N	107.24	233	107.24	233
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5.9	20.0	32.2	9	40	GX 16-4 ..N	107.24	333	107.24	333
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5.9	24.5	39.6	10	50	GX 16-1 ..N	108.15	041	108.15	041
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5.9	24.5	39.6	10	50	GX 16-2 ..N	108.15	141	108.15	141
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5.9	24.5	39.6	10	50	GX 16-3 ..N	108.15	241	108.15	241
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5.9	24.5	39.6	10	50	GX 16-4 ..N	108.15	341	108.15	341



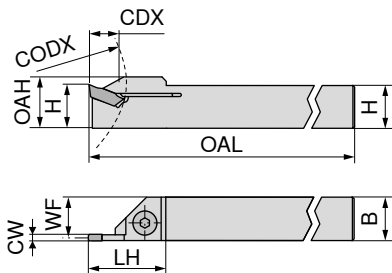
→ 35-42

→ 98

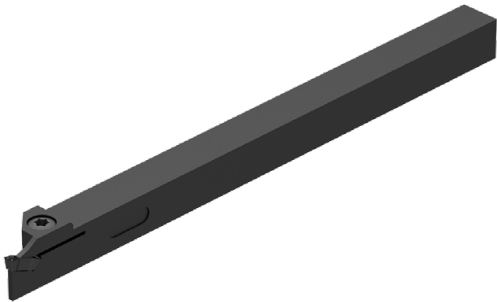
MonoClamp – Радиален монодържач GX 09

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. ключ Toxh и затегателен винт

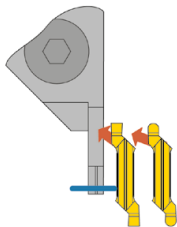


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



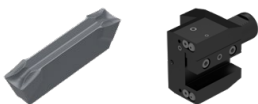
Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
											70 863 ...		70 862 ...	
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9.35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
											151.63	010	151.63	010

i При употреба на R или L пластини инструментът трябва да се преработи по челната повърхност, за да се осигури свободно рязане.



Резервни части
за прорезни пластини
GX 09 ..

Ключ-D	Затегателен винт
80 950 ...	70 950 ...
EUR Y7	EUR 2A/28
11.39	12.95
113	442
T15	M4x11



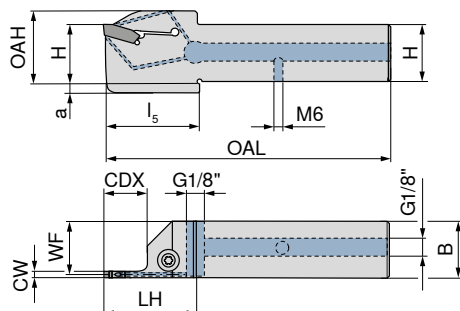
→ 35-41

→ глава 16

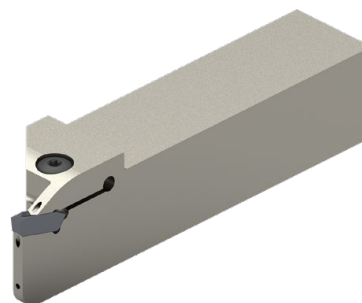
MonoClamp – Радиален монодържач GX-DC 16

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. ключ Тогх и затегателен винт



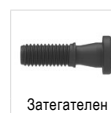
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I _s mm	a mm	CDX mm	за прорезни пластини	NEW ЛЯВ 70 842 ...		NEW ДЯСНА 70 842 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0013S2-1616X-S-DC-GX16	16	16	2	15.20	21	90	35	36	4	13	GX 16-1 E2..	180.96	21601	180.96	21600
E16 R/L 0013S3-1616X-S-DC-GX16	16	16	3	14.85	21	90	35	36	4	13	GX 16-2 E3..	180.96	31601	180.96	31600
E16 R/L 0013S4-1616X-S-DC-GX16	16	16	4	14.40	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E4..	180.96	41601	180.96	41600
E16 R/L 0013S5-1616X-S-DC-GX16	16	16	5	14.00	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E5..	180.96	51601	180.96	51600
E20 R/L 0013S2-2020X-S-DC-GX16	20	20	2	19.20	25	104	35			13	GX 16-1 E2..	208.39	22001	208.39	22000
E20 R/L 0013S3-2020X-S-DC-GX16	20	20	3	18.85	25	104	35			13	GX 16-2 E3..	208.39	32001	208.39	32000
E20 R/L 0013S4-2020X-S-DC-GX16	20	20	4	18.40	25	104	35			13	GX 16-3 E4..	208.39	42001	208.39	42000
E20 R/L 0013S5-2020X-S-DC-GX16	20	20	5	18.00	25	104	35			13	GX 16-3 E5..	208.39	52001	208.39	52000
E25 R/L 0013S3-2525X-S-DC-GX16	25	25	3	23.85	30	119	35			13	GX 16-2 E3..	221.62	32501	221.62	32500
E25 R/L 0013S4-2525X-S-DC-GX16	25	25	4	23.40	30	119	35			13	GX 16-3 E4..	221.62	42501	221.62	42500
E25 R/L 0013S5-2525X-S-DC-GX16	25	25	5	23.00	30	119	35			13	GX 16-3 E5..	221.62	52501	221.62	52500

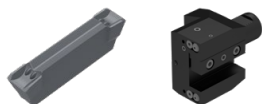


Ключ-D

Затегателен
винт

Резервни части за прорезни пластини

		80 950 ...			70 950 ...	
		EUR Y7			EUR 2A/28	
GX 16-1 E2..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95	865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95	865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95	865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95	865



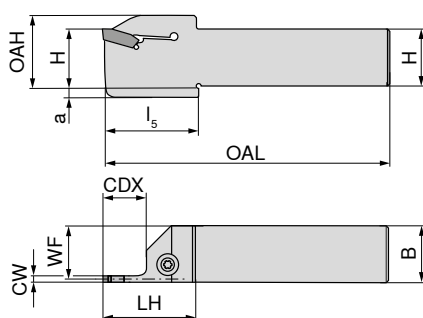
→ 35-42

→ глава 16

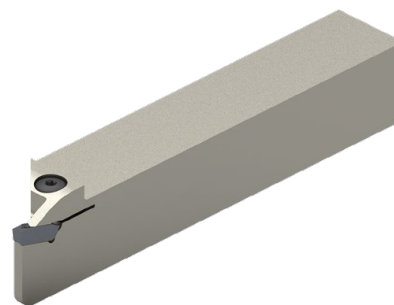
MonoClamp – Радиален монодържач GX 16

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. ключ Torx и затегателен винт



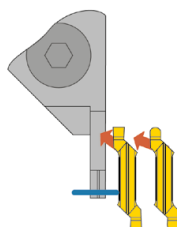
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l ₅ mm	a mm	CDX mm	за прорезни пластини	NEW ЛЯВ		NEW ДЯСНА	
												70 843 ...		70 843 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 0013S2-1212K-S-GX16	12	12	2	11.20	17	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	111.88	21201	111.88	21200
E12 R/L 0013S3-1212K-S-GX16	12	12	3	10.85	17	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	111.88	31201	111.88	31200
E16 R/L 0013S2-1616K-S-GX16	16	16	2	15.20	21	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	119.45	21601	119.45	21600
E16 R/L 0013S3-1616K-S-GX16	16	16	3	14.85	21	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	119.45	31601	119.45	31600
E16 R/L 0013S4-1616K-S-GX16	16	16	4	14.40	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E4..	119.45	41601	119.45	41600
E16 R/L 0013S5-1616K-S-GX16	16	16	5	14.00	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E5..	119.45	51601	119.45	51600
E20 R/L 0013S2-2020K-S-GX16	20	20	2	19.20	25	125	25			13	GX 16-1 E2..	137.57	22001	137.57	22000
E20 R/L 0013S3-2020K-S-GX16	20	20	3	18.85	25	125	25			13	GX 16-2 E3..	137.57	32001	137.57	32000
E20 R/L 0013S4-2020K-S-GX16	20	20	4	18.40	25	125	25			13	GX 16-3 E4..	137.57	42001	137.57	42000
E20 R/L 0013S5-2020K-S-GX16	20	20	5	18.00	25	125	25			13	GX 16-3 E5..	137.57	52001	137.57	52000
E25 R/L 0013S3-2525M-S-GX16	25	25	3	23.85	30	150	25			13	GX 16-2 E3..	146.26	32501	146.26	32500
E25 R/L 0013S4-2525M-S-GX16	25	25	4	23.40	30	150	25			13	GX 16-3 E4..	146.26	42501	146.26	42500
E25 R/L 0013S5-2525M-S-GX16	25	25	5	23.00	30	150	25			13	GX 16-3 E5..	146.26	52501	146.26	52500



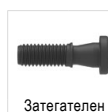
При употреба на R или L пластини инструментът трябва да се преработи по челната повърхност, за да се осигури свободно рязане.



11

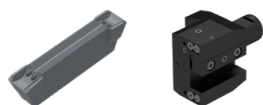


Ключ-D

Затегателен
винт

Резервни части за прорезни пластини

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 16-1 E2..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865



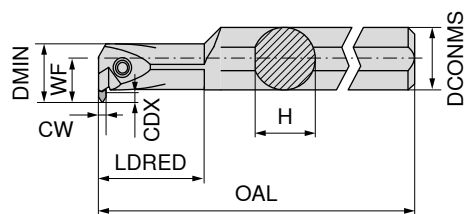
→ 35-42

→ глава 16

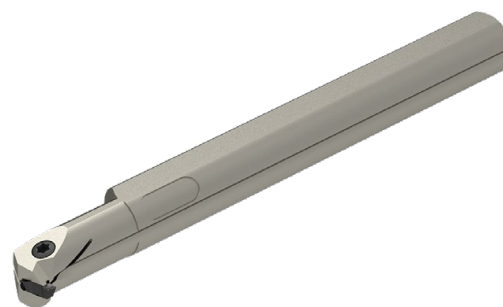
MonoClamp – Радиални моноборщанги GX 09

Обхват на доставка:

Борщанга вкл. ключ и затегателен винт



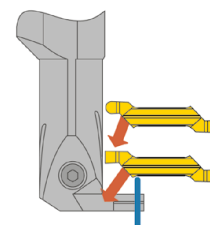
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 859 ...		70 858 ...	
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15.25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	EUR 2C/71 185.86	012	EUR 2C/71 185.86	012

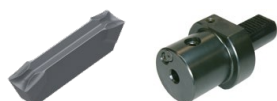
i В дясна борщанга → поставете лява прорезна пластина
в лява борщанга → поставете дясна прорезна пластина

i При употреба на R или L пластини инструментът трябва да се преработи по челната повърхност, за да се осигури свободно рязане.



Резервни части
за прорезни пластини
GX 09 ..

						Ключ-D		Затегателен винт	
						80 950 ...		70 950 ...	
T15						EUR Y7 11.39	113	EUR 2A/28 11.23	441



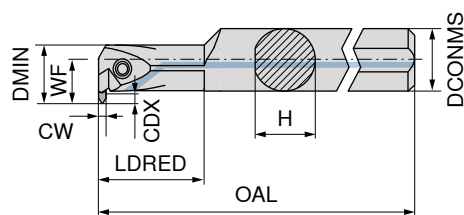
→ 35-41

→ глава 16

MonoClamp – Радиални моноборщанги GX 16

Обхват на доставка:

Борщанга вкл. ключ и затегателен винт



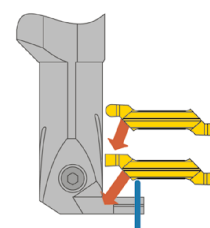
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 893 ...		70 892 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15.25	16	20.5	2,00 - 2,75	5.0	13.5	150	32	GX 16-1	163.68	516	163.68	516
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15.25	16	20.5	2,76 - 3,75	5.0	13.5	150	32	GX 16-2	163.68	616	163.68	616
I20 R/L 90-2.0D-GX16-2	19.00	20	25.0	2,76 - 3,75	5.5	15.5	180	40	GX 16-2	176.79	620	176.79	620
I25 R/L 90-2.0D-GX16-2	24.00	25	32.0	2,76 - 3,75	8.0	20.5	200	50	GX 16-2	205.51	625	205.51	625
I25 R/L 90-2.0D-GX16-3	24.00	25	32.0	3,76 - 5,00	10.0	22.5	200	50	GX 16-3	205.51	725	205.51	725
I32 R/L 90-2.0D-GX16-2	31.00	32	42.0	2,76 - 3,75	11.0	27.5	250	64	GX 16-2	238.89	632	238.89	632
I32 R/L 90-2.0D-GX16-3	31.00	32	42.0	3,76 - 5,00	11.0	27.5	250	64	GX 16-3	238.89	732	238.89	732

В дясна борщанга → поставете лява прорезна пластина
в лява борщанга → поставете дясна прорезна пластина

При употреба на R или L пластини инструментът
трябва да се преработи по челната повърхност,
за да се осигури свободно рязане.



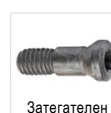
11

Резервни части за прорезни пластини

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 16-1	T15	11.39	113	10.75	403
GX 16-2	T15	11.39	113	10.75	403
GX 16-3	T15	11.39	113	10.75	403



Ключ-D

Затегателен
винт

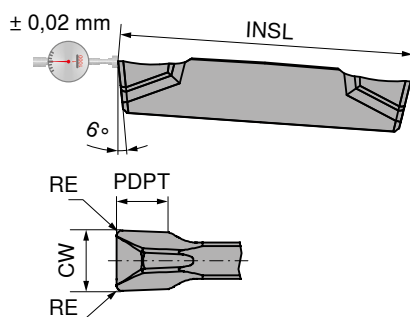
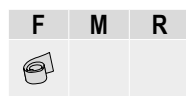
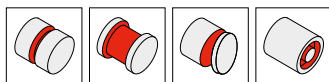
→ 35-42

→ глава 16

Прорезна пластина GX 24

▲ шлифована по периферията пластина

▲ подходяща също и за отрязване на тръбообразни кухи тела и тънкостенни материали

-F2
CTCP325

DRAGONSkin

-F2
CTPP345

DRAGONSkin

-F2
CTP1340

DRAGONSkin



Обозначение	INSL mm	CW mm +/-0,02	RE mm +/-0,05	PDPT mm	за държач
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3.0	0.3	2.5	GX 24-2
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3.5	0.3	2.5	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4.0	0.4	3.0	GX 24-3
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5.0	0.4	3.5	GX 24-3
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6.0	0.5	4.0	GX 24-4

70 350 ...	70 350 ...	70 350 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72	EUR 1C/72
33.98	33.98	33.98
962	862	662
36.66	36.66	36.66
970	870	671
40.23	44.22	44.22
	872	672

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

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

Вътрешна обработка

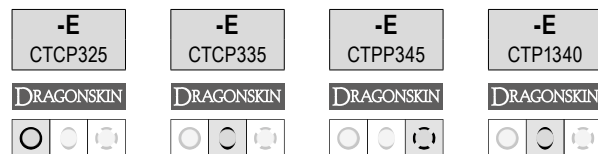
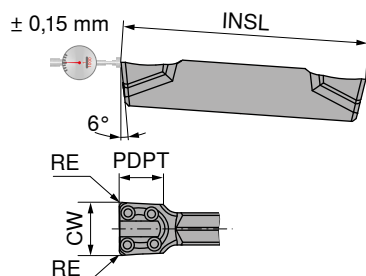
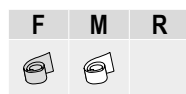
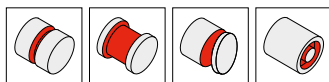
Външна обработка

→ 63	→ 67+68	→ 60-62	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Прорезна пластина GX 24

▲ с универсално приложение

▲ първи избор за аксиално прорязване



Обозначение	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0.3	2.5	GX 24-2	22.86	932	22.86	532	22.86	832	22.86	632
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0.4	3.0	GX 24-3	25.01	936	25.01	536	25.01	836	25.01	636
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0.4	3.0	GX 24-3	27.29	940	27.29	540	27.29	840	27.29	640
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0.5	3.5	GX 24-4	30.00	944	30.00	544	30.00	844	30.00	644
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●					●
N													○
S						○				○			●
H													
O													○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

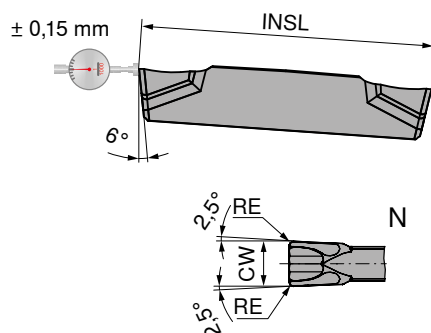
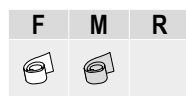
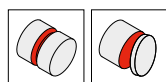
Вътрешна обработка

Външна обработка



Прорезна пластина GX 24

▲ много добър контрол на стружките

-M1
CTCP325

DRAGONSkin

-M1
CTPP345

DRAGONSkin

-M1
CTP1340

DRAGONSkin



Обозначение	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	за държач
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0.2	GX 24-1
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0.2	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0.3	GX 24-3

70 363 ...	70 363 ...	70 363 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72	EUR 1C/72
22.86 900	22.86 800	22.86 600
22.86 902	22.86 802	22.86 602
25.01 904	25.01 804	25.01 604

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

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 106

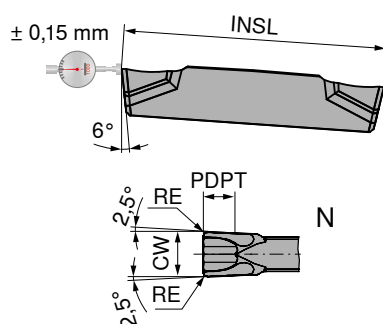
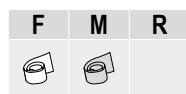
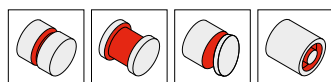
Вътрешна обработка

Външна обработка

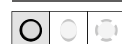
→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Прорезна пластина GX 24

▲ много добър контрол на стружките

-M40
CTCP325

DRAGONSkin

-M40
CTPP345

DRAGONSkin

-M40
CTP1340

DRAGONSkin



Обозначение	INSL mm	CW mm +/-0,05	RE mm +/-0,05	PDPT mm	за държач
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0.3	3.5	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0.4	4.0	GX 24-3
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0.4	4.0	GX 24-3
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0.5	4.0	GX 24-4

70 364 ...	70 364 ...	70 364 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72	EUR 1C/72
22.86 900	22.86 800	22.86 600
25.01 902	25.01 802	25.01 602
27.29 904	27.29 804	27.29 604
30.00 906	30.00 806	30.00 606

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

→ v_c Страна 103

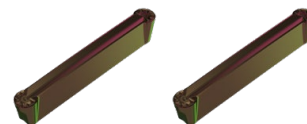
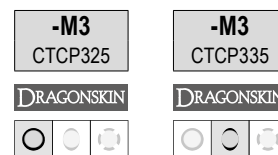
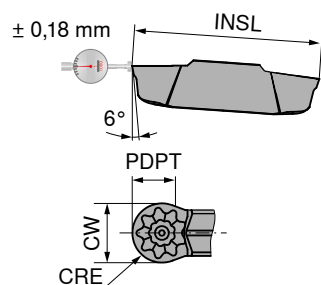
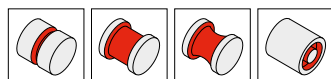
→ Препоръки за употреба на страница 105

Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65-66	→ 69			

Радиусна прорезна пластина GX 24



Обозначение	INSL mm	CW mm +/-0,05	CRE mm	PDPT mm	за държач
GX 24-2 R1.50 N	24.4	3	1.5	1.5	GX 24-2
GX 24-3 R2.00 N	24.4	4	2.0	2.5	GX 24-3
GX 24-3 R2.50 N	24.4	5	2.5	3.0	GX 24-3
GX 24-4 R3.00 N	24.4	6	3.0	4.0	GX 24-4

70 354 ...	70 354 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72
30.41 952	30.41 552
32.57 954	32.57 554
33.98 956	33.98 556
36.52 958	36.52 558

P	•	•
M	○	○
K	•	•
N		
S	○	
H		
O		

→ v_c Страна 103
→ Препоръки за употреба на страница 106

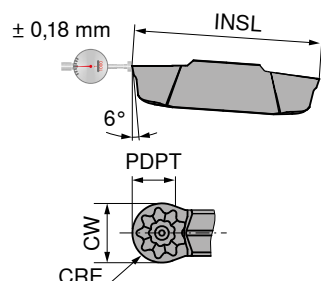
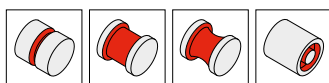
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Радиусна прорезна пластина GX 24

▲ подходяща за обработка на жилави и дуктилни материали

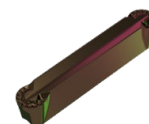


NEW

-M33

CTCP325

DRAGONSKIN



70 365 ...

EUR
1C/72

Обозначение	INSL mm	CW mm +/-0,05	CRE mm	PDPT mm	за държач	
GX 24-2 R1.50 N	24.4	3	1.5	1.5	GX 24-2	30.41 95200
GX 24-3 R2.00 N	24.4	4	2.0	2.5	GX 24-3	32.57 95400
GX 24-3 R2.50 N	24.4	5	2.5	3.0	GX 24-3	33.98 95600
GX 24-4 R3.00 N	24.4	6	3.0	4.0	GX 24-4	36.52 95800

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 106

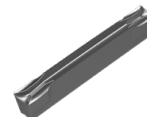
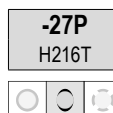
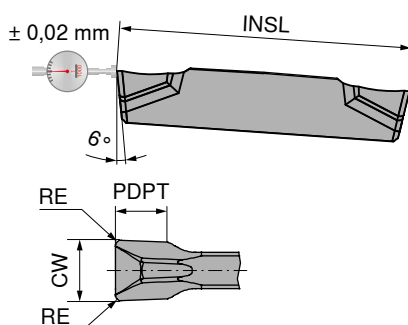
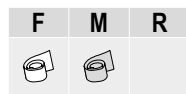
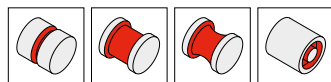
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Прорезна пластина GX 24

- ▲ Прорезна пластина със силно положителна геометрия на режещите ръбове и остър режещ ръб
▲ шлифована по периферията



Обозначение	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0.3	2.5	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0.4	3.0	GX 24-3
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0.4	3.5	GX 24-3
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0.5	4.0	GX 24-4

70 350 ...

EUR

1C/72

27.29

682

30.00

684

31.27

686

32.42

688

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 105

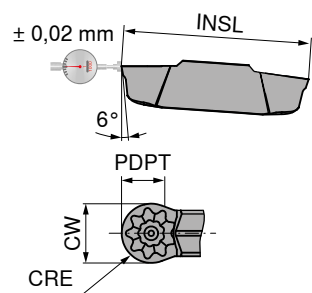
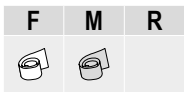
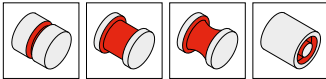
Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Радиусна прорезна пластина GX 24

- ▲ Прорезна пластина със силно положителна геометрия на режещите ръбове и остър режещ ръб
- ▲ шлифована по периферията



-27PF
H216T



Обозначение	INSL mm	CW mm	CRE mm	PDPT mm	за държач
GX 24-4 R3.00 N	25.4	6	3	4	GX 24-4
GX 24-5 R4.00 N	25.4	8	4	5	GX 24-5

70 353 ...

EUR
1C/72

40.79
43.05

500
506

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 106

Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

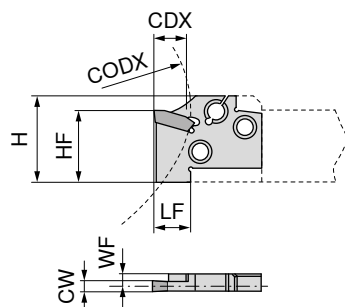
ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване GX 24

▲ за дълбоко радиално прорязване и отрязване

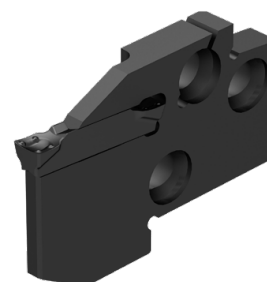
▲ за струговане

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
									70 868 ...		70 867 ...	
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3.60	22	20	24	60	21	GX 24-1	EUR 2C/71 105.46	020	EUR 2C/71 105.46	020
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3.40	22	20	24	60	21	GX 24-2	105.46	120	105.46	120
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	2.93	22	20	24	30	21	GX 24-3	105.46	22000	105.46	22000
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5.10	22	25	30	75	21	GX 24-1	106.23	025	106.23	025
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4.90	22	25	30	75	21	GX 24-2	106.23	125	106.23	125
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4.43	22	25	30	75	21	GX 24-3	106.23	225	106.23	225
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3.80	22	25	30	75	21	GX 24-4	106.23	325	106.23	325
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2.95	22	25	30	75	21	GX 24-5	106.23	425	106.23	425



→ 52-59

→ 95+96

→ 97

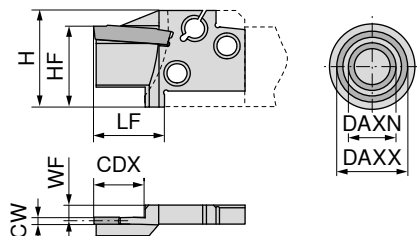
ModularClamp MSS – Модул за аксиално прорязване GX 24 къс

▲ за аксиално прорязване

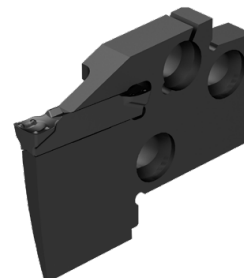
▲ за челно струговане

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 891 ...		70 890 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3.40	22	20	24	14	GX 24-2	136.98	100	136.98	100
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3.40	22	20	24	14	GX 24-2	136.98	102	136.98	102
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3.40	22	20	24	14	GX 24-2	136.98	104	136.98	104
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4.90	22	25	30	15	GX 24-2	138.17	200	138.17	200
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4.90	22	25	30	15	GX 24-2	138.17	202	138.17	202
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4.90	22	25	30	15	GX 24-2	138.17	204	138.17	204
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4.43	22	25	30	15	GX 24-3	138.17	206	138.17	206
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4.43	22	25	30	15	GX 24-3	138.17	208	138.17	208
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4.43	22	25	30	15	GX 24-3	138.17	210	138.17	210
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4.43	22	25	30	15	GX 24-3	138.17	212	138.17	212
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3.80	22	25	30	15	GX 24-4	138.17	214	138.17	214
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3.80	22	25	30	15	GX 24-4	138.17	216	138.17	216
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3.80	22	25	30	15	GX 24-4	138.17	218	138.17	218
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3.80	22	25	30	15	GX 24-4	138.17	220	138.17	220



→ 52-59

→ 95+96

→ 97

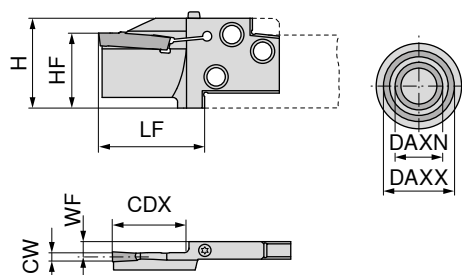
ModularClamp MSS – Модул за аксиално прорязване GX 24 дълъг

▲ за аксиално прорязване

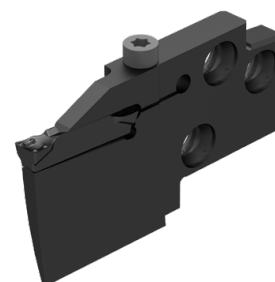
▲ за челно струговане

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 895 ...		70 894 ...	
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4.53	35	25	30	21	GX 24-3	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4.53	35	25	30	21	GX 24-3	140.91	200	140.91	200
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4.53	35	25	30	21	GX 24-3	140.91	202	140.91	202
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4.53	35	25	30	21	GX 24-3	140.91	204	140.91	204
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4.53	35	25	30	21	GX 24-3	140.91	206	140.91	206
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3.90	35	25	30	25	GX 24-4	140.91	210	140.91	210
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3.90	35	25	30	25	GX 24-4	140.91	212	140.91	212
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3.90	35	25	30	25	GX 24-4	140.91	214	140.91	214
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3.90	35	25	30	25	GX 24-4	140.91	216	140.91	216



Аксиалните модули във версията „GX 24 long“ могат да се затягат от двете страни (контраверсия). Това означава, че дългите аксиални модули GX 24 могат да се използват както на десен, така и на ляв базов държач ModularClamp.

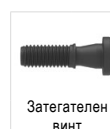
Резервни части

за прорезни пластини

GX 24-3													
GX 24-4													



Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

EUR
Y7

70 950 ...

EUR
2A/28

T15	11.39	113	M3,5x14	5.12	160
T15	11.39	113	M3,5x14	5.12	160



→ 52-59

→ 95+96

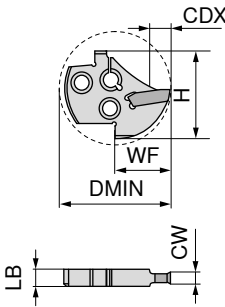
→ 97

ModularClamp MSS – Модул за радиално прорязване GX 24 вътрешна обработка

▲ за прорязване и струговане

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



неутрален

70 880 ...

Обозначение по ISO	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	за прорезни пластини
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6.2	33.5	40.7	19	60	GX 24-2 ..N
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6.2	33.5	40.7	19	60	GX 24-3 ..N
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6.2	33.5	40.7	19	60	GX 24-4 ..N

EUR

2C/71

122.79

122.79

122.79

340

440

540



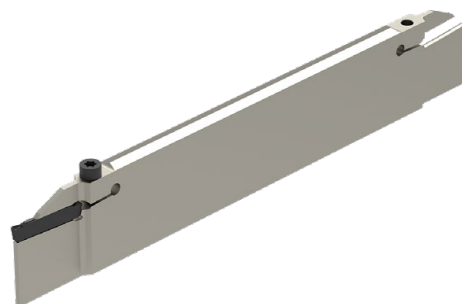
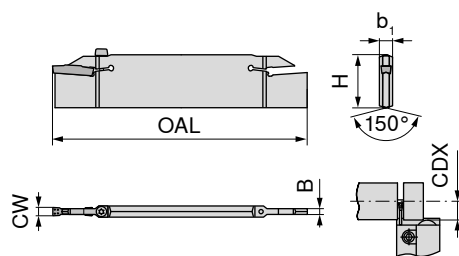
→ 52-59

→ 98

MonoClamp – Радиална отрезна шина GX 24

Обхват на доставка:

Отрезна шина вкл. ключ и затегателен винт



Обозначение по ISO	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	за прорезни пластини
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1.05	6.2	180	21	GX 24-1
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2.10	6.2	180	21	GX 24-2
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3.05	6.2	180	21	GX 24-3
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4.20	6.2	180	21	GX 24-4

70 834 ...

EUR

2A/25

102.87

102

104.42

103

111.37

104

131.61

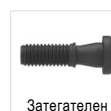
106

Резервни части за прорезни пластини

Самостоятельная работа			113	5.12	160	
GX 24-1	T15	11.39	113	M3,5x14	5.12	160
GX 24-2	T15	11.39	113	M3,5x14	5.12	160
GX 24-3	T15	11.39	113	M3,5x14	5.12	160
GX 24-4	T15	11.39	113	M3,5x14	5.12	160



Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

EUR

Y7

11.39

113

11.39

113

11.39

113

11.39

113

70 950 ...

EUR

2A/28

5.12

160

5.12

160

5.12

160

5.12

160



→ 52-59

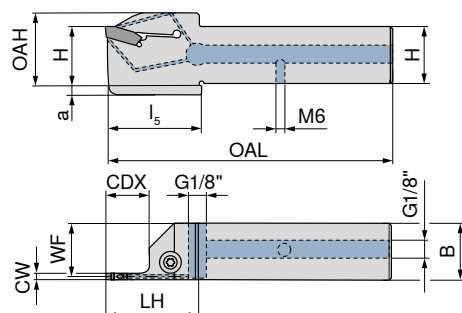
→ 100+101

→ глава 16

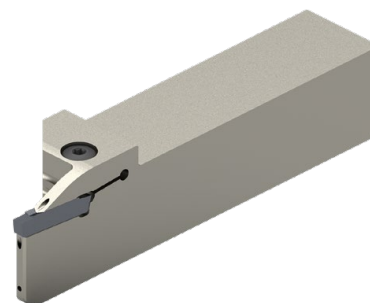
MonoClamp – Радиален монодържач GX-DC 24

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. ключ и затегателен винт



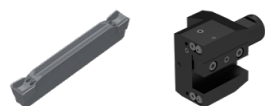
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



												70 844 ...		70 844 ...	
Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I _s mm	CDX mm	a mm	за прорезни пластини	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0021S2-1616X-S-DC-GX24	16	16	2	15.2	22	94	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	194.55	21601	194.55	21600
E16 R/L 0021S3-1616X-S-DC-GX24	16	16	3	14.8	22	94	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	194.55	31601	194.55	31600
E20 R/L 0021S2-2020X-S-DC-GX24	20	20	2	19.2	26	109	40		21		GX 24-1 E2..	224.00	22001	224.00	22000
E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24	20	20	3	18.8	26	109	40		21		GX 24-2 E3..	224.00	32001	224.00	32000
E20 R/L 0021S4-2020X-S-DC-GX24	20	20	4	18.3	26	109	40		21		GX 24-3 E4..	224.00	42001	224.00	42000
E20 R/L 0021S5-2020X-S-DC-GX24	20	20	5	18.0	26	109	40		21		GX 24-3 E5..	224.00	52001	224.00	52000
E25 R/L 0021S3-2525X-S-DC-GX24	25	25	3	23.8	31	124	40		21		GX 24-2 E3..	239.50	32501	239.50	32500
E25 R/L 0021S4-2525X-S-DC-GX24	25	25	4	23.3	31	124	40		21		GX 24-3 E4..	239.50	42501	239.50	42500
E25 R/L 0021S5-2525X-S-DC-GX24	25	25	5	23.0	31	124	40		21		GX 24-3 E5..	239.50	52501	239.50	52500
E25 R/L 0021S6-2525X-S-DC-GX24	25	25	6	22.5	31	124	40		21		GX 24-4 E6..	239.50	62501	239.50	62500

Резервни части за прорезни пластини

		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-1 E2..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865

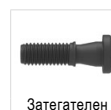


→ 52-59

→ глава 16



Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

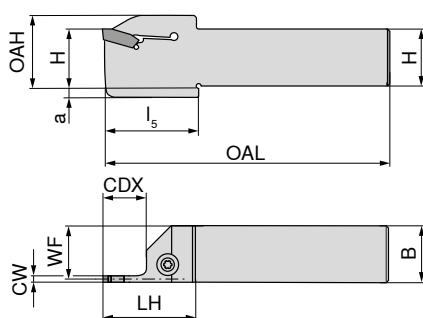
70 950 ...

11

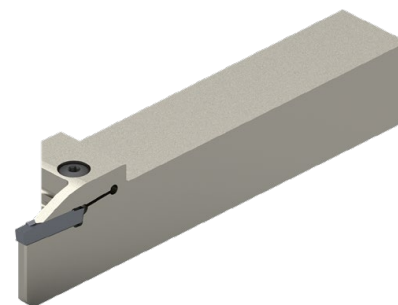
MonoClamp – Радиален монодържач GX 24

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. ключ и затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I ₅ mm	CDX mm	a mm	за прорезни пластини	NEW ЛЯВ		NEW ДЯСНА	
												70 845 ...		70 845 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0021S2-1616K-S-GX24	16	16	2	15.2	22	125	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	128.39	21601	128.39	21600
E16 R/L 0021S3-1616K-S-GX24	16	16	3	14.8	22	125	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	128.39	31601	128.39	31600
E20 R/L 0021S2-2020K-S-GX24	20	20	2	19.2	26	125	40		21		GX 24-1 E2..	147.82	22001	147.82	22000
E20 R/L 0021S3-2020K-S-GX24	20	20	3	18.8	26	125	40		21		GX 24-2 E3..	147.82	32001	147.82	32000
E20 R/L 0021S4-2020K-S-GX24	20	20	4	18.3	26	125	40		21		GX 24-3 E4..	147.82	42001	147.82	42000
E20 R/L 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18.0	26	125	40		21		GX 24-3 E5..	147.82	52001	147.82	52000
E25 R/L 0021S3-2525M-S-GX24	25	25	3	23.8	31	150	40		21		GX 24-2 E3..	158.07	32501	158.07	32500
E25 R/L 0021S4-2525M-S-GX24	25	25	4	23.3	31	150	40		21		GX 24-3 E4..	158.07	42501	158.07	42500
E25 R/L 0021S5-2525M-S-GX24	25	25	5	23.0	31	150	40		21		GX 24-3 E5..	158.07	52501	158.07	52500
E25 R/L 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22.5	31	150	40		21		GX 24-4 E6..	158.07	62501	158.07	62500

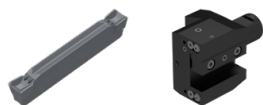
Резервни части

за прорезни пластини

		80 950 ...		70 950 ...
		EUR Y7		EUR 2A/28
GX 24-1 E2..	T15 - IP	14.60 128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	14.60 128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	14.60 128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	14.60 128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	14.60 128	M5x18 - 15IP	11.95 865



Ключ-D

Затегателен
винт

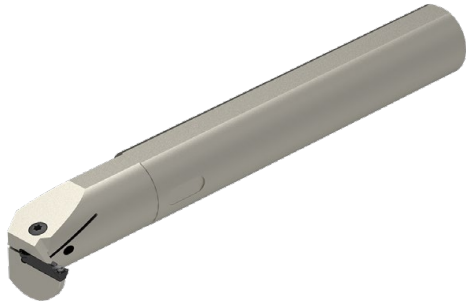
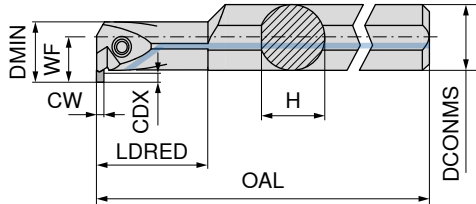
→ 52-59

→ глава 16

MonoClamp – Радиални моноборщанги GX 24

Обхват на доставка:

Борщанга вкл. ключ и затегателен винт



Обозначение по ISO	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
										70 895 ...		70 894 ...	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31.0	32	42	2,76 - 3,75	11	27.5	250	64	GX 24-2	EUR 2C/71 238.89	132	EUR 2C/71 238.89	132
I32 R/L 90-2.0D-GX24-3	31.0	32	42	3,76 - 5,00	11	27.5	250	64	GX 24-3	238.89	232	238.89	232
I40 R/L 90-2.0D-GX24-3	38.5	40	53	3,76 - 5,00	12	32.5	300	80	GX 24-3	296.95	240	296.95	240



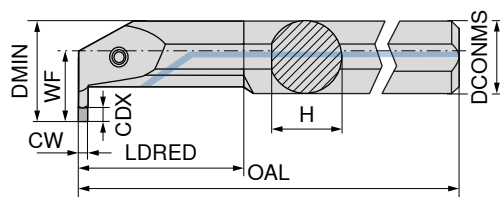
→ 52-59

→ глава 16

MonoClamp – Радиални моноборщанги GX 24

Обхват на доставка:

Борщанга вкл. ключ и затегателен винт



Обозначение по ISO	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	за прорезни пластини	ЛЯВ		Дясна	
										70 895 ...		70 894 ...	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-4	31.0	32	47	5,01 - 6,50	17.5	30.4	250	64	GX 24-4	EUR 2C/71 238.89	332	EUR 2C/71 238.89	332
I40 R/L 90-2.0D-GX24-4	38.5	40	57	5,01 - 6,50	17.5	34.4	300	80	GX 24-4	296.95	340	296.95	340

Резервни части за прорезни пластини

GX 24-2
GX 24-3
GX 24-4

 Ключ-D		 Затегателен винт	
80 950 ...		70 950 ...	
EUR Y7		EUR 2A/28	
12.22	114	7.16	404
12.22	114	7.16	404
12.22	114	7.16	404



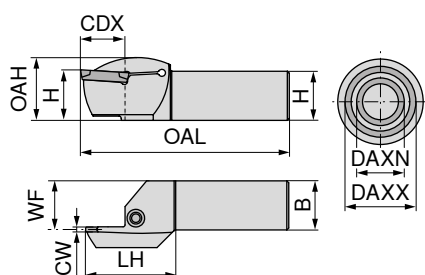
→ 52-59

→ глава 16

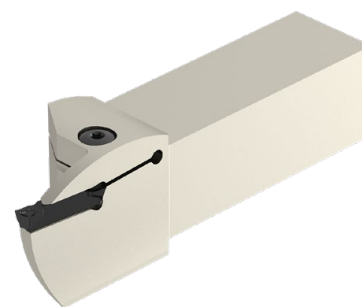
MonoClamp – Аксиален монодържач GX 24

Обхват на доставка:

Моно държач вкл. ключ и затегателен винт



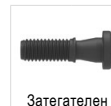
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	B mm	CW mm	WF mm	DAXN mm	DAXX mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
												70 904 ...		70 903 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	45	50	32	115	45	12	GX 24-2	160.94	202	160.94	202
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	160.94	204	160.94	204
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	160.94	206	160.94	206
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	160.94	208	160.94	208
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	160.94	210	160.94	210
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	160.94	212	160.94	212
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24.7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	160.94	214	160.94	214
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24.2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	160.94	232	160.94	232
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24.2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	160.94	234	160.94	234
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24.2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	160.94	236	160.94	236
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24.2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	160.94	238	160.94	238
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24.2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	160.94	240	160.94	240
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24.2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	160.94	242	160.94	242
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23.2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	160.94	262	160.94	262
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23.2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	160.94	264	160.94	264
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23.2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	160.94	266	160.94	266
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23.2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	160.94	268	160.94	268

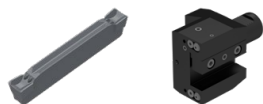


Ключ-D

Затегателен
винт

Резервни части за прорезни пластини

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-2	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-3	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865
GX 24-4	T15 - IP	14.60	128	M5x18 - 15IP	11.95 865



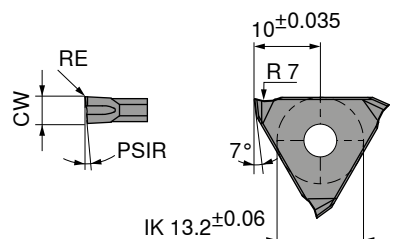
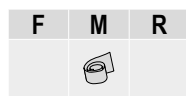
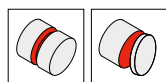
→ 52-59

→ глава 16

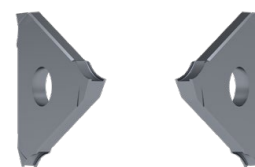
Режеща пластина TX за прорязване и отрязване

▲ до прорязна дълбочина 5,0 мм

▲ прорязна ширина 1,99–2,79 мм



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



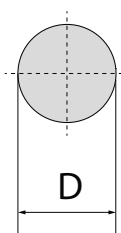
Обозначение по ISO	CW mm	RE mm	PSIR	за държач	ляв		дясна	
					73 302 ...		73 301 ...	
					EUR Y6		EUR Y6	
TX R/L 0518.00.1	1.99	0.1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 1	30.71	204	30.71	204
TX R/L 0521.00.2	2.29	0.1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	30.71	206	30.71	206
TX R/L 0526.00.2	2.79	0.1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	31.26	208	31.26	208
P					●		●	
M					●		●	
K					●		●	
N					●		●	
S					●		●	
H					○		○	
O					●		●	

→ v_c Страна 104

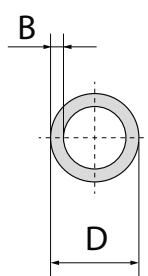
Дълбочина на пробиване

Твърд материал

Тръба



макс. 10 мм

D ≤ 50 мм: Дебелина на стената B = прил. 5 мм
D ≥ 50 мм: Дебелина на стената B = прил. 4 мм

Вътрешна обработка

Външна обработка



→ 78

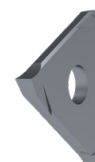
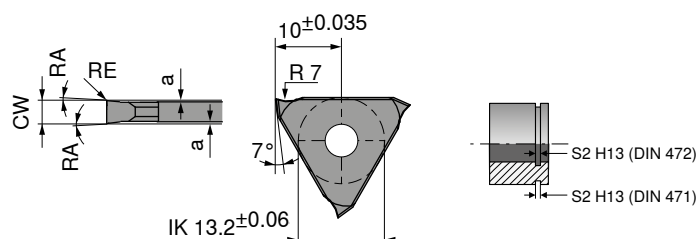
→ 75-77

Режеща пластина TX за осигурителни пръстени

▲ за канали за осигурителни пръстени по DIN 471 / 472



CWX500



неутрален

73 300 ...

Обозначение	s ₂ mm	CW _{-0.05} mm	RE mm	RA °	a _{+/-0.02} mm	за държач	EUR Y6	
TX N 0050.00.1	0.50	0.57	0.05	1	0.07	R/L ... 1	20.97	204
TX N 0060.00.1	0.60	0.67	0.05	1	0.07	R/L ... 1	20.97	206
TX N 0070.00.1	0.70	0.77	0.05	1	0.08	R/L ... 1	20.97	208
TX N 0080.00.1	0.80	0.87	0.05	1	0.08	R/L ... 1	20.97	210
TX N 0090.00.1	0.90	0.97	0.05	1	0.08	R/L ... 1	20.97	212
TX N 0100.00.1	1.00	1.07	0.10	1	0.09	R/L ... 1	20.97	214
TX N 0110.00.1	1.10	1.24	0.10	3	0.15	R/L ... 1	20.97	216
TX N 0130.00.1	1.30	1.44	0.10	3	0.15	R/L ... 1	20.97	218
TX N 0160.00.1	1.60	1.74	0.10	3	0.20	R/L ... 1	20.97	220
TX N 0185.00.1	1.85	1.99	0.10	3	0.20	R/L ... 1	20.97	222
TX N 0215.00.2	2.15	2.29	0.10	3	0.20	R/L ... 2	20.97	224
TX N 0265.00.2	2.65	2.79	0.10	3	0.20	R/L ... 2	20.97	226
TX N 0315.00.3	3.15	3.29	0.10	3	0.20	R/L ... 3	22.06	228
TX N 0415.00.4	4.15	4.29	0.10	3	0.20	R/L ... 4	22.18	230
TX N 0515.00.4	5.15	5.29	0.10	3	0.20	R/L ... 4	22.85	232

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	○
O	•

11

→ v_c Страна 104

Вътрешна обработка

Външна обработка

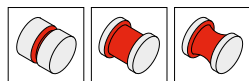


→ 78

→ 75-77

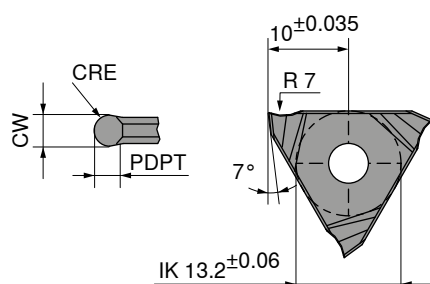
Радиусна прорезна пластина TX за ъглови канали за освобождение

▲ Пълен радиус, за прорезни ширини 0,5–5,0 мм



CWX500

F	M	R



неутрален

73 304 ...

Обозначение	CRE mm	CW mm	PDPT mm	за държач		
TX N 0002.05.1	0.25	0.5	0.20	R/L ... 1	EUR Y6 28.97	212
TX N 0005.10.1	0.50	1.0	0.35	R/L ... 1	28.97	214
TX N 0006.12.1	0.60	1.2	0.40	R/L ... 1	28.97	216
TX N 0008.16.1	0.80	1.6	0.55	R/L ... 1	28.97	218
TX N 0010.20.2	1.00	2.0	0.70	R/L ... 2	32.06	204
TX N 0012.25.2	1.25	2.5	0.85	R/L ... 2	33.57	220
TX N 0015.30.3	1.50	3.0	1.00	R/L ... 3	34.25	206
TX N 0020.40.4	2.00	4.0	1.20	R/L ... 4	33.97	208
TX N 0025.50.4	2.50	5.0	1.50	R/L ... 4	34.50	210

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

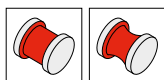
→ v_c Страна 104

Вътрешна обработка

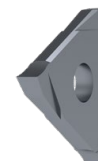
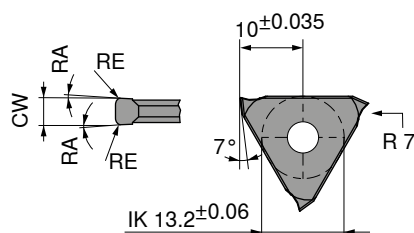
Външна обработка

→ 78	→ 75-77							

Прорезна пластина TX за фино струговане и струговане по шаблон за копиране



CWX500



неутрален

73 303 ...

Обозначение	CW ^{+0.03} mm	RE mm	RA °	за държач		
TX N 0150.02.1	1.5	0.2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	25.97	204
TX N 0200.02.1	2.0	0.2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	25.97	206
TX N 0200.04.1	2.0	0.4	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	25.97	208
TX N 0300.06.2	3.0	0.6	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	27.32	212
TX N 0300.02.2	3.0	0.2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	27.32	210
TX N 0300.08.2	3.0	0.8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	27.32	214
TX N 0400.08.3	4.0	0.8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	27.60	218
TX N 0400.02.3	4.0	0.2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	27.60	216
TX N 0400.12.3	4.0	1.2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	27.60	220

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	○
O	•

→ v_c Страна 104

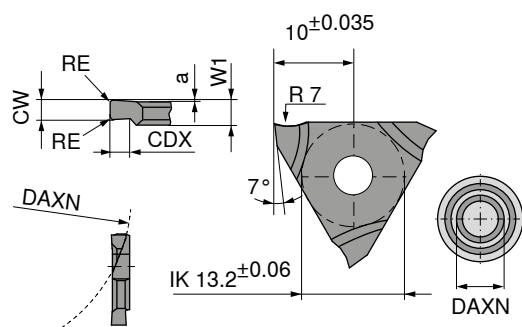
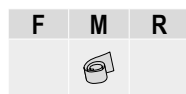
Вътрешна обработка

Външна обработка

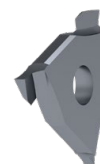
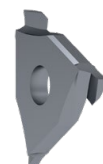
									
→ 78	→ 75-77								

Прорезна пластина TX за аксиално прорязване

- ▲ до прорязна дълбочина 3,5 мм
- ▲ прорязна ширина 1,5–5,0 мм
- ▲ Ø на канал външен $D_a \geq 20$ мм



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	CW mm	W1 mm	CDX mm	a mm	DAXN mm	RE mm	за държач
TX R/L 2015.2.2	1.5	2.7	2	0.2	20	0.2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3020.2.2	2.0	2.7	3	0.2	30	0.2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3030.2.3	3.0	3.7	3	0.2	30	0.2	R/L 207 ... 3

	ляв		дясна	
	73 306 ...		73 305 ...	
P	EUR Y6		EUR Y6	
M	30.58	204	30.58	204
K	30.58	206	30.58	206
N				
S				
H				
O				

→ v_c Страна 104

Вътрешна обработка

Външна обработка



→ 75+76

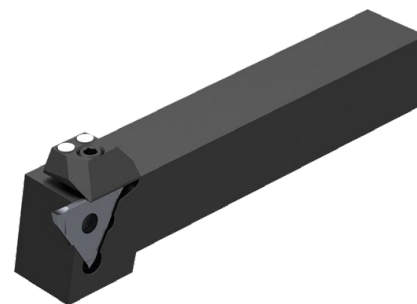
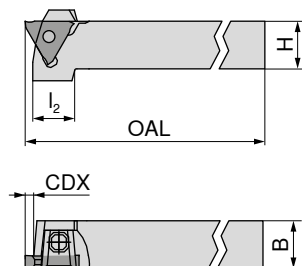
MonoClamp – Инструментодържач за радиално/аксиално прорязване TX 0° до 6 мм прорязна дълбочина

▲ за радиално и аксиално прорязване

▲ прорязна ширина 0,5–6,3 мм

Обхват на доставка:

само прорезен държач



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	I ₂ mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
							73 501 ...		73 500 ...	
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	128.63	112	128.63	112
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	114.71	116	114.71	116
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	88.95	120	88.95	120
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	93.34	125	93.34	125
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	128.63	212	128.63	212
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	114.71	216	114.71	216
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	88.95	220	88.95	220
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	93.34	225	93.34	225
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	128.63	312	128.63	312
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	114.71	316	114.71	316
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	88.95	320	88.95	320
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	93.34	325	93.34	325
R 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3			108.92	332
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	114.71	416	114.71	416
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	88.95	420	88.95	420
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	93.34	425	93.34	425

Резервни части за прорезни пластини	десен притискач		ляв притискач		I-образен ключ		Затегателен винт		Направляващ щифт	
	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...1	25.76	020	25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...1			25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...2			25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...2	25.76	020			SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...3			25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...3	25.76	020			SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...4	28.59	022			SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...4			28.59	026	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			



→ 70–74

→ глава 16

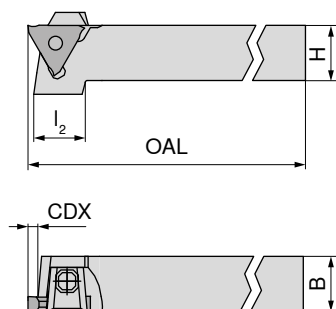
MonoClamp – Инструментодържач за радиално прорязване TX 0° до 8 мм прорязна дълбочина

▲ за радиално прорязване и отрязване

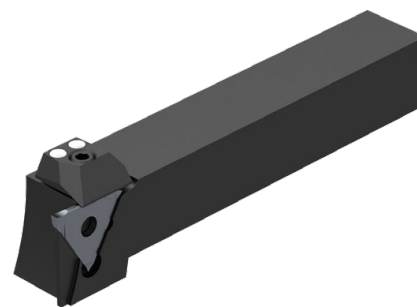
▲ прорязна ширина 1,9–6,3 мм

Обхват на доставка:

само прорезен държач



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	I ₂ mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
							73 503 ...		73 502 ...	
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	95.13	120	95.13	120
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	99.90	125	99.90	125
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	95.13	220	95.13	220
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	99.90	225	99.90	225
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	95.13	320	95.13	320
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	99.90	325	99.90	325

Резервни части за прорезни пластини	десен притискач		ляв притискач		I-образен ключ		Затегателен винт		Направляващ щифт	
	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...2	25.76	020	25.76	024	SW3	3.06 176	5.28	028	0.47	030
TX R/N/L ...2					SW3	3.06 176	5.28	028	0.47	030
TX R/N/L ...3	25.76	020	25.76	024	SW3	3.06 176	5.28	028	0.47	030
TX R/N/L ...3					SW3	3.06 176	5.28	028	0.47	030
TX R/N/L ...4	28.59	022	28.59	026	SW3	3.06 176	5.28	028	0.47	030
TX R/N/L ...4					SW3	3.06 176	5.28	028	0.47	030



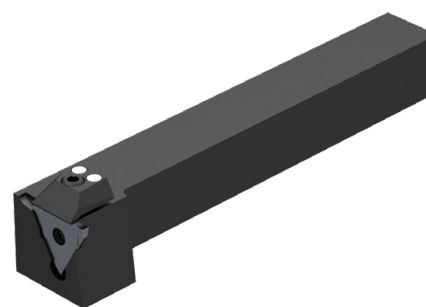
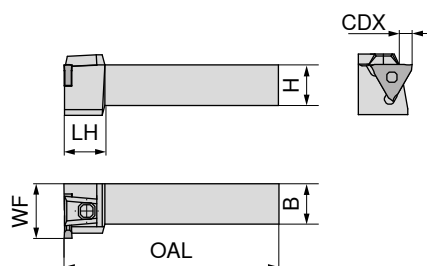
→ 70–74

→ глава 16

MonoClamp – Инструментодържач за радиално прорязване TX 90° до 6 мм прорязна дълбочина

- ▲ за радиално прорязване
▲ прорязна ширина 0,5–6,3 мм

Обхват на доставка:
само прорезен държач



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	H mm	B $\pm 0,1$ mm	OAL mm	LH mm	WF $\pm 0,07$ mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
								73 505 ...		73 504 ...	
								EUR Y6		EUR Y6	
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	110.85	120	110.85	120
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	114.71	125	114.71	125
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	110.85	220	110.85	220
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	114.71	225	114.71	225
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	110.85	320	110.85	320
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	114.71	325	114.71	325
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	110.85	420	110.85	420
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	114.71	425	114.71	425

Резервни части за прорезни пластини	десен притискач		ляв притискач		I-образен ключ		Затегателен винт		Направляващ щифт	
	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...1	25.76	020	25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...1			25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...2			25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...2	25.76	020			SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...3			25.76	024	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...3	25.76	020			SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...4	28.59	022			SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			
TX R/N/L ...4			28.59	026	SW3 3.06 176	M6x20 5.28 028	Ø 4x18 0.47 030			



→ 70–74

→ глава 16

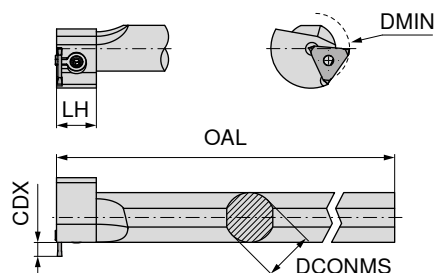
MonoClamp – Радиална борщанга TX

▲ за радиално вътрешно прорязване

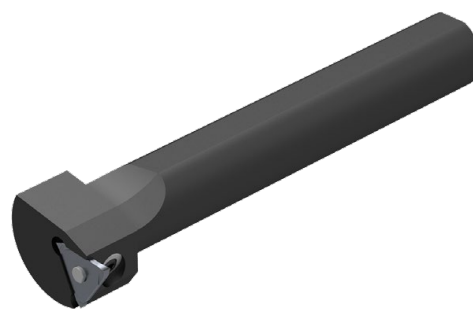
▲ прорязна ширина 0,5–6,3 мм

Обхват на доставка:

само борщанга



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	DCONMS _{gr} mm	DMIN mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
							73 511 ...		73 510 ...	
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	151.88	125	151.88	125
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	186.80	132	186.80	132
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	188.00	140	188.00	140
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	151.88	225	151.88	225
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	186.80	232	186.80	232
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	188.00	240	188.00	240
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	151.88	325	151.88	325
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	186.80	332	186.80	332
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	188.00	340	188.00	340

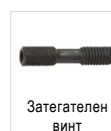
Ø на пробиване _{мин.} в мм	46	50	60	80	100	за прорезни пластини
CDX _{макс.} в мм	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...1
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...2
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...3
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...4



Затегателен елемент



I-образен ключ



Затегателен винт

Резервни части

за прорезни пластини

	73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6	
TX R/N/L ...1	31.80	011	SW3	3.06	176	M6x30 5.28 009
TX R/N/L ...2	31.80	011	SW3	3.06	176	M6x30 5.28 009
TX R/N/L ...3	31.80	011	SW3	3.06	176	M6x30 5.28 009

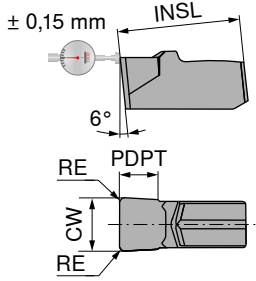
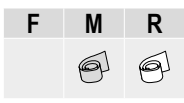
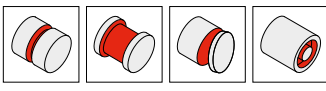


→ 70-73

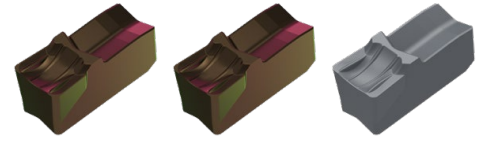
→ глава 16

Прорезна пластина LX

- ▲ Ширина на прорежа 8 и 10 мм
- ▲ Аксиално прорязване при диаметър над Ø 500 мм
- ▲ Вътрешно прорязване и струговане при диаметър над Ø 200 мм



-M2	-M2	-M2
CTCP325	CTCP335	CTP1340
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin



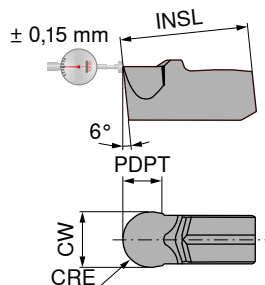
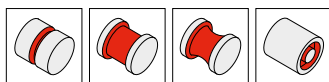
Обозначение	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	за държач	70 337 ...		70 337 ...		70 337 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0.8	5	E32 N ..LX	23.52	928	23.52	578	23.52	682
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0.8	5	E32 N ..LX	31.35	932	31.35	582	31.35	678
P						●		●		●	
M						○		○		○	
K						●		●		●	
N											○
S						○				○	
H											
O											○

→ v_c Страна 103
→ Препоръки за употреба на страница 109

Вътрешна обработка	Външна обработка
→ 81	→ 81 → 82

Радиусна прорезна пластина LX

- ▲ Ширина на прорежа 8 мм
- ▲ Аксиално прорязване при диаметър над Ø 500 мм
- ▲ Вътрешно прорязване и струговане при диаметър над Ø 200 мм

-M3
CTCP325

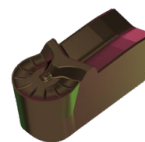
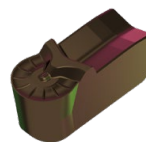
DRAGONSkin

-M3
CTCP335

DRAGONSkin

-M3
CTP1340

DRAGONSkin



Обозначение	INSL mm	CW mm +0,08	CRE mm	PDPT mm	за държач
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ...-LX

70 337 ...
EUR
1A/15
25.08 90870 337 ...
EUR
1A/15
25.08 51870 337 ...
EUR
1A/15
25.08 618

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

→ v_c Страна 103
→ Препоръки за употреба на страница 109

Вътрешна обработка

Външна обработка



→ 81

→ 81

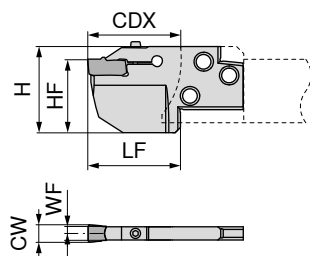
→ 82

ModularClamp MSS – Модул за аксиално и радиално прорязване LX

- ▲ Ширина на прорежа 8 и 10 мм
- ▲ Аксиално прорязване при диаметър над $\varnothing 500$ мм
- ▲ Вътрешно прорязване и струговане при диаметър над $\varnothing 200$ мм

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



неутрален

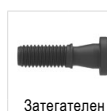
70 835 ...

Обозначение по ISO	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX (1) mm	CDX (2) mm	CDX (3) mm	за прорезни пластини	EUR 2C/71	
E32 N 25-LX	8 / 10	3.4	27	32	44	25	19	14	LX ..	117.69	032
E32 N 32-LX	8 / 10	3.4	37	32	44	32	26	21	LX ..	117.69	132
E32 N 45-LX	8 / 10	3.4	47	32	44	45	39	34	LX ..	117.69	232

Радиално рязане	Аксиално прорязване $D_{min} > 500$ mm	Вътрешно рязане $D_{min} > 200$ mm



Ключ-D

Затягачелен
винт

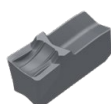
80 950 ...

70 950 ...

Резервни части

за прорезни пластини

LX ..	T20	EUR Y7 12.22	114	M4x18	EUR 2A/28 5.96	204
-------	-----	--------------	-----	-------	----------------	-----



→ 79+80

→ 95+96

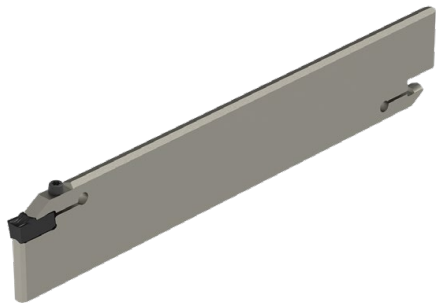
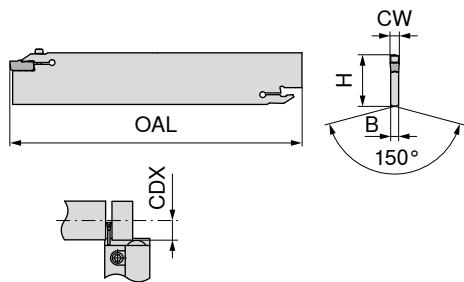
→ 95

→ 98

MonoClamp – Отрезна шина LX

Обхват на доставка:

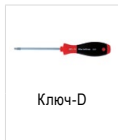
Отрезна шина вкл. ключ и затегателен винт



Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	за прорезни пластини
XLCEN 4608-LX	46	6.8	250	8/10	80	LX ..

70 833 ...
EUR
2A/25
308.53 108

Резервни части
за прорезни пластини
LX ..



Ключ-D



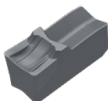
Затегателен винт

80 950 ...
EUR
Y7
12.22 114

70 950 ...
EUR
2A/28
5.96 204

T20

M4x18



→ 79+80

→ 100+101

→ глава 16

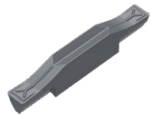
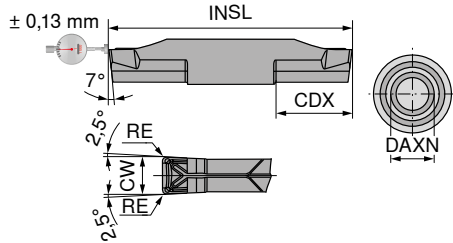
Прорезна пластина AX

- ▲ много добър контрол на стружките
- ▲ Минималният диаметър на прорязване DAXN се отнася за външния диаметър на канала



-F50
СТР1340

DRAGONSKIN



Обозначение	IH	INSL	CW mm	RE mm	CDX mm	DAXN mm	за държач
AX 05 E3.00 N 0.30	N	24	3	0.3	5	10	E.. R/L... -AX 05
AX 10 E3.00 N 0.30	N	34	3	0.3	10	20	E.. R/L... -AX 10
AX 15 E3.00 N 0.30	N	44	3	0.3	15	30	E.. R/L... -AX 15

70 327 ...

EUR
1C/72

34.40 005
35.70 010
37.53 015

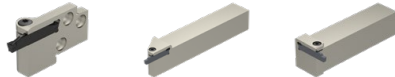
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 110

Вътрешна обработка

Външна обработка



→ 84

→ 85

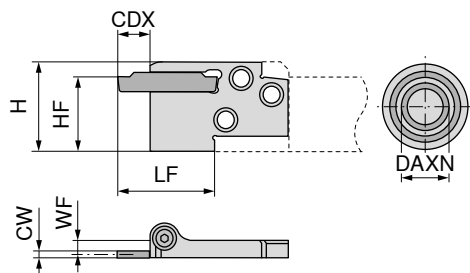
→ 86

ModularClamp MSS – Модул за аксиално прорязване AX

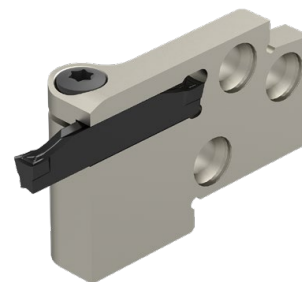
▲ за аксиално прорязване и струговане

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	DAXN mm	CDX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
									70 827 ...		70 828 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 05-AX 05	16	3	2.5	24.0	20.5	10	5	AX05	115.87	016	115.87	016
E20 R/L 05-AX 05	20	3	3.1	28.0	25.0	10	5	AX05	115.87	020	115.87	020
E25 R/L 05-AX 05	25	3	4.6	27.5	30.0	10	5	AX05	117.16	025	117.16	025
E20 R/L 10-AX 10	20	3	3.1	33.0	25.0	20	10	AX10	115.87	120	115.87	120
E25 R/L 10-AX 10	25	3	4.6	32.5	30.0	20	10	AX10	117.16	125	117.16	125
E20 R/L 15-AX 15	20	3	3.1	44.0	25.0	30	15	AX15	115.87	220	115.87	220
E25 R/L 15-AX 15	25	3	4.6	43.5	30.0	30	15	AX15	117.16	225	117.16	225

Резервни части за артикулен номер

			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
70 827 016 / 70 828 016	T15	11.39	113	M3,5x12,5	11.23	441
70 827 020 / 70 828 020	T15	11.39	113	M4x14	10.75	403
70 827 025 / 70 828 025	T20	12.22	114	M5x18	7.16	404
70 827 120 / 70 828 120	T15	11.39	113	M4x14	10.75	403
70 827 125 / 70 828 125	T20	12.22	114	M5x18	7.16	404
70 827 220 / 70 828 220	T15	11.39	113	M4x14	10.75	403
70 827 225 / 70 828 225	T20	12.22	114	M5x18	7.16	404



Ключ-D



Затегателен
винт



→ 83

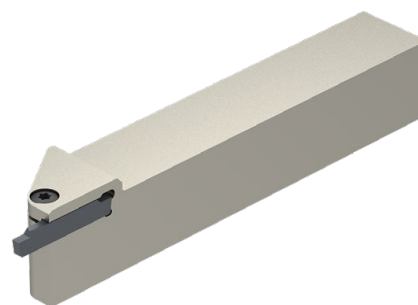
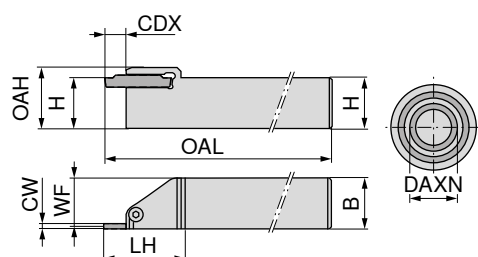
→ 95+96

→ 97

MonoClamp – Аксиален отрезен държач AX 0° до 15 мм прорязна дълбочина

Обхват на доставка:

Отрезен държач вкл. ключ и затегателен винт

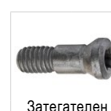


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

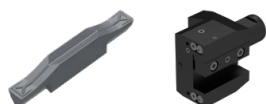
Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	CW mm	WF mm	DAXN mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
											70 823 ...		70 824 ...	
E20 R/L 0005-2020-AX 05	20	20	140	28	25	5	3	18.7	10	AX05	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 0010-2020-AX 10	20	20	140	38	25	10	3	18.7	20	AX10	162.24	02000	162.24	02000
E20 R/L 0015-2020-AX 15	20	20	140	49	25	15	3	18.7	30	AX15	162.24	12000	162.24	12000
											162.24	22000	162.24	22000
E25 R/L 0005-2525-AX 05	25	25	160	28	30	5	3	23.7	10	AX05	173.80	02500	173.80	02500
E25 R/L 0010-2525-AX 10	25	25	160	38	30	10	3	23.7	20	AX10	173.80	12500	173.80	12500
E25 R/L 0015-2525-AX 15	25	25	160	49	30	15	3	23.7	30	AX15	173.80	22500	173.80	22500



Ключ-D

Затегателен
винт**Резервни части
за артикулен номер**

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
70 824 02000 / 70 823 02000	T20	9.23	106	M5x18	7.16 404
70 824 12000 / 70 823 12000	T20	9.23	106	M5x18	7.16 404
70 824 22000 / 70 823 22000	T20	9.23	106	M5x18	7.16 404
70 824 02500 / 70 823 02500	T20	9.23	106	M5x18	7.16 404
70 824 12500 / 70 823 12500	T20	9.23	106	M5x18	7.16 404
70 824 22500 / 70 823 22500	T20	9.23	106	M5x18	7.16 404



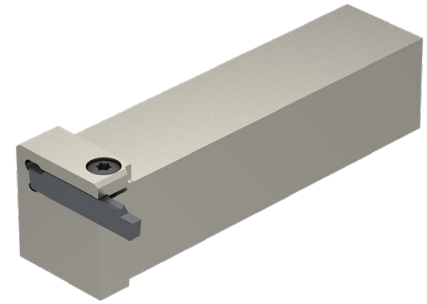
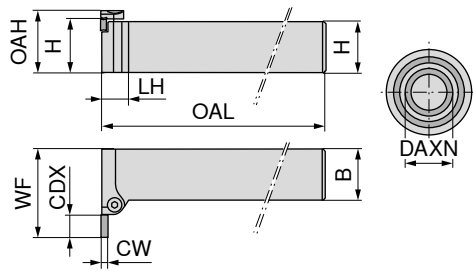
→ 83

→ глава 16

MonoClamp – Аксиален отрезен държач AX 90° до 15 мм прорязна дълбочина

Обхват на доставка:

Отрезен държач вкл. ключ и затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

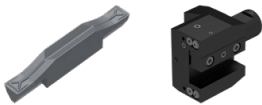
Обозначение по ISO	H mm	B mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	DAXN mm	CW mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
											70 825 ...		70 826 ...	
E20 R/L 9005-2020-AX 05	20	20	28	25	110	12	5	10	3	AX05	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 9010-2020-AX 10	20	20	38	25	110	13	10	20	3	AX10	162.24	02000	162.24	02000
E20 R/L 9015-2020-AX 15	20	20	49	25	110	13	15	30	3	AX15	162.24	12000	162.24	12000
											162.24	22000	162.24	22000
E25 R/L 9005-2525-AX 05	25	25	33	30	140	12	5	10	3	AX05	173.80	02500	173.80	02500
E25 R/L 9010-2525-AX 10	25	25	43	30	110	13	10	20	3	AX10	173.80	12500	173.80	12500
E25 R/L 9015-2525-AX 15	25	25	49	30	140	13	15	30	3	AX15	173.80	22500	173.80	22500



Ключ-D

Затегателен
винт**Резервни части
за артикулен номер**

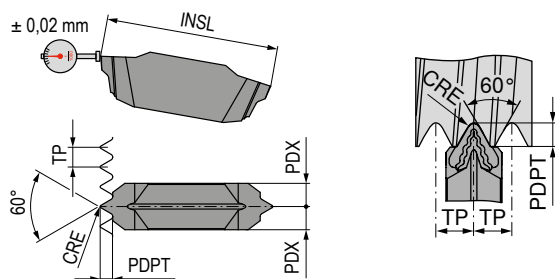
		80 950 ...		70 950 ...	
70 825 02000 / 70 826 02000	T15	EUR Y7		EUR 2A/28	
70 825 12000 / 70 826 12000	T20	8.65	105	10.75	403
70 825 22000 / 70 826 22000	T20	9.23	106	7.16	404
70 825 02500 / 70 826 02500	T15	8.65	105	10.75	403
70 825 12500 / 70 826 12500	T20	9.23	106	7.16	404
70 825 22500 / 70 826 22500	T20	9.23	106	7.16	404



→ 83

→ глава 16

Резбонарезна пластина TC пълен профил – външна резба 60°



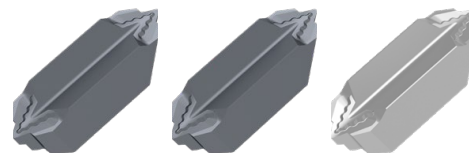
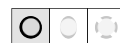
CTPP520

CTPP535

-27P
H216T

DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



Обозначение	Размер	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	за държач	70 357 ...		70 357 ...		70 357 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		EUR 1C/84	
TC 16-1 E 0.5 ISO	TC 16-1 ...	0.50	16	0.32	1.05	0.06	E.. R/L TC 16-1	27.29	010	27.29	110	22.04	610
TC 16-1 E 0.75 ISO	TC 16-1 ...	0.75	16	0.48	1.05	0.09	E.. R/L TC 16-1	27.29	012	27.29	112	22.04	612
TC 16-1 E 1.0 ISO	TC 16-1 ...	1.00	16	0.64	1.05	0.12	E.. R/L TC 16-1	27.29	014	27.29	114	22.04	614
TC 16-1 E 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1.25	16	0.80	1.05	0.15	E.. R/L TC 16-1	27.29	016	27.29	116	22.04	616
TC 16-1 E 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1.50	16	0.95	1.05	0.18	E.. R/L TC 16-1	27.29	018	27.29	118	22.04	618
TC 16-2 E 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1.75	16	1.10	2.15	0.22	E.. R/L/N TC 16-2	27.29	030	27.29	130	22.04	630
TC 16-2 E 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2.00	16	1.26	2.15	0.25	E.. R/L/N TC 16-2	27.29	032	27.29	132	22.04	632
TC 16-2 E 2.5 ISO	TC 16-2 ...	2.50	16	1.58	2.15	0.32	E.. R/L/N TC 16-2	27.29	034	27.29	134	22.04	634
TC 16-2 E 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3.00	16	1.89	2.15	0.38	E.. R/L/N TC 16-2	27.29	036	27.29	136	22.04	636
P								•		•			
M								•		•			
K								•		•		•	
N													•
S								○		•			
H								○					
O													○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 111

Вътрешна обработка

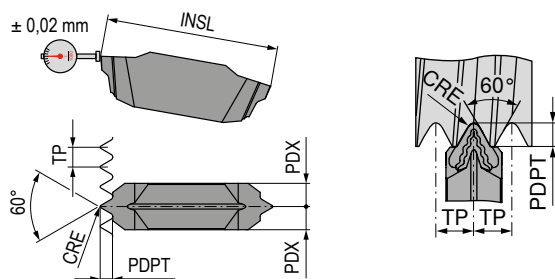
Външна обработка



→ 92

→ 93

Резбонарезна пластина TC пълен профил – вътрешна резба 60°



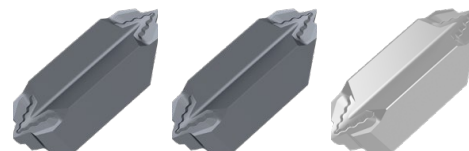
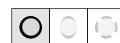
CTPP520

CTPP535

-27P
H216T

DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



Обозначение	Размер	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	за държач	70 358 ...		70 358 ...		70 358 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		EUR 1C/84	
TC 16-1 1.0 ISO	TC 16-1 ...	1.00	16	0.59	1.05	0.06	I32 R/L TC 16-1	27.29	014	27.29	114	22.04	614
TC 16-1 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1.25	16	0.74	1.05	0.07	I32 R/L TC 16-1	27.29	016	27.29	116	22.04	616
TC 16-1 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1.50	16	0.89	1.05	0.09	I32 R/L TC 16-1	27.29	018	27.29	118	22.04	618
TC 16-2 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1.75	16	1.02	2.15	0.11	I32 R/L TC 16-2	27.29	030	27.29	130	22.04	630
TC 16-2 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2.00	16	1.17	2.15	0.13	I32 R/L TC 16-2	27.29	032	27.29	132	22.04	632
TC 16-2 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3.00	16	1.76	2.15	0.19	I32 R/L TC 16-2	27.29	036	27.29	136	22.04	636
P									●		●		
M									●		●		
K									●		●		●
N													●
S								○		●			
H								○					
O													○

→ v_c Страна 103

→ Препоръки за употреба на страница 111

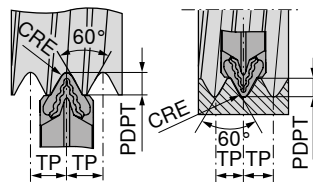
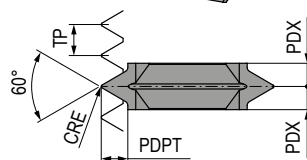
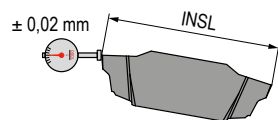
Вътрешна обработка

Външна обработка



→ 94

Резбонарезна пластина TC частичен профил 60°



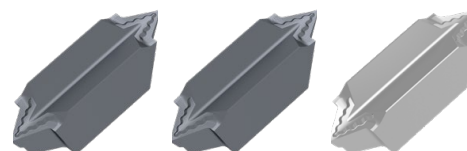
CTPP520

CTPP535

-27P
H216T

DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



Обозначение	Размер	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	за държач	70 355 ...		70 355 ...		70 355 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		EUR 1C/84	
TC 16-1 EI A 60	TC 16-1 ...	0,5 - 1,5	16	1.27	1.05	0.03	E/L... R/L TC 16-1	27.29	010	27.29	110	22.04	610
TC 16-2 EI AG 60	TC 16-2 ...	0,5 - 3,0	16	2.57	2.15	0.03	E/L... R/L/N TC 16-2	27.29	032	27.29	132	22.04	632
TC 16-2 EI G 60	TC 16-2 ...	1,75 - 3,0	16	2.49	2.15	0.11	E/L... R/L/N TC 16-2	27.29	030	27.29	130	22.04	630
P									●		●		
M									●		●		
K									●		●		●
N													●
S									○		●		
H									○				
O													○

→ v_c Страна 103

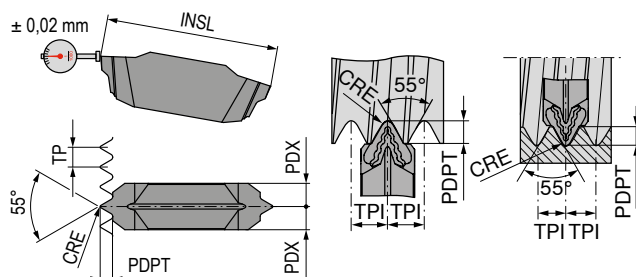
→ Препоръки за употреба на страница 111

Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 94	→ 92	→ 93							

Резбонарезна пластина TC пълен профил 55°



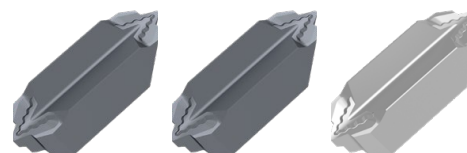
CTPP520

CTPP535

-27P
H216T

DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



Обозначение	Размер	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	за държач	70 359 ...		70 359 ...		70 359 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		EUR 1C/84	
TC 16-1 EI 28 W	TC 16-1 ...	28	16	0.60	1.05	0.12	E/L... R/L TC 16-1	27.29	010	27.29	110		
TC 16-1 EI 20 W	TC 16-1 ...	20	16	0.84	1.05	0.17	E/L... R/L TC 16-1	27.29	016				
TC 16-1 EI 19 W	TC 16-1 ...	19	16	0.88	1.05	0.17	E/L... R/L TC 16-1	27.29	018	27.29	118	22.04	618
TC 16-1 EI 16 W	TC 16-1 ...	16	16	1.05	1.05	0.21	E/L... R/L TC 16-1	27.29	022				
TC 16-2 EI 14 W	TC 16-2 ...	14	16	1.20	2.15	0.23	E/L... R/L/N TC 16-2	27.29	030	27.29	130	22.04	630
TC 16-2 EI 12 W	TC 16-2 ...	12	16	1.40	2.15	0.27	E/L... R/L/N TC 16-2			27.29	132		
TC 16-2 EI 11 W	TC 16-2 ...	11	16	1.53	2.15	0.30	E/L... R/L/N TC 16-2	27.29	034	27.29	134	22.04	634
P									•		•		
M									•		•		
K									•		•		•
N													•
S									○		•		
H									○				
O													○

→ v_c Страна 103

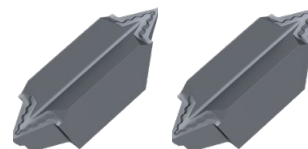
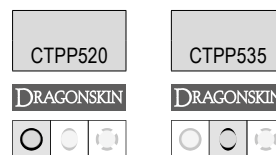
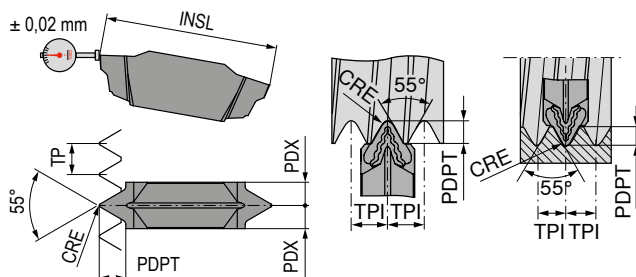
→ Препоръки за употреба на страница 111

Вътрешна обработка

Външна обработка

→ 94	→ 92	→ 93							

Резбонарезна пластина TC частичен профил 55°



Обозначение	Размер	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	за държач	70 356 ...		70 356 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84	
TC 16-1 EI A 55	TC 16-1 ...	28 - 16	16	1.39	1.05	0.12	E/L.. R/L TC 16-1	27.29	010	27.29	110
TC 16-2 EI AG 55	TC 16-2 ...	28 - 8	16	2.91	2.15	0.12	E/L.. R/L/N TC 16-2	27.29	032	27.29	132
TC 16-2 EI G 55	TC 16-2 ...	14 - 8	16	2.78	2.15	0.23	E/L.. R/L/N TC 16-2	27.29	030	27.29	130
P									●		●
M									●		●
K									●		●
N											
S									○		●
H									○		
O											

→ v_c Страна 103
→ Препоръки за употреба на страница 111

Вътрешна обработка

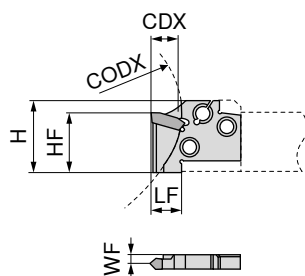
Външна обработка

→ 94	→ 92	→ 93							

ModularClamp MSS – Резбови модул TC външна резба

Обхват на доставка:

само модул за прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



										ляв	неутрален	дясна		
										70 872 ...	70 872 ...	70 872 ...		
Обозначение по ISO	TP mm	TPI 1/"	WF mm	HF mm	LF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	за прорезни пластини	EUR 2C/82	EUR 2C/82	EUR 2C/82		
E20 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	3.45	13	20	24	60	8	TC 16-1 ...	105.46	120	105.46	020	
E20 N TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	2.20	13	20	24		12	TC 16-2 ...		105.46	220		
E25 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	5.20	13	25	30	75	8	TC 16-1 ...	106.23	125		106.23	025
E25 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	4.10	13	25	30	75	10	TC 16-2 ...	106.23	325		106.23	225



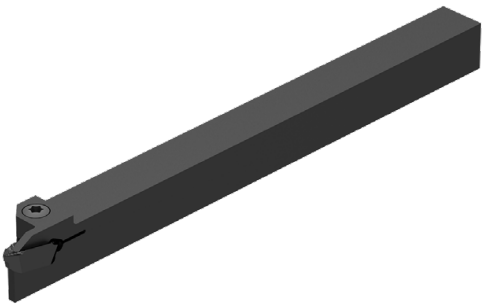
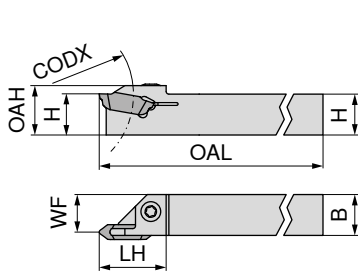
→ 87-91

→ 95+96

→ 97

MonoClamp – Монодържач TC – външна резба

Обхват на доставка:
Моно държач вкл. ключ и затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	TP mm	TPI 1/"	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	WF mm	CODX mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
											70 883 ...		70 882 ...	
E12 R/L 00-1212 TC16	0,5 - 3	28 - 8	12	12	150	20	14,5	11	30	TC16-1/2..	EUR 2C/83		EUR 2C/83	
											156.40	012	156.40	012

Резервни части
за прорезни пластини
TC16-1/2..

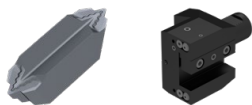


Ключ-D



Затегателен
винт

80 950 ...		70 950 ...	
EUR Y7		EUR 2A/28	
T15	11.39 113	M4x11	12.95 442

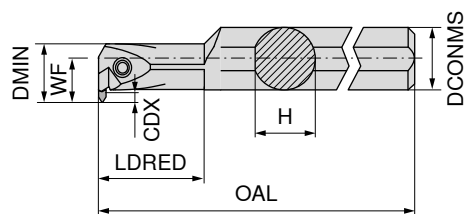


→ 87-91 → глава 16

MonoClamp – Моноборщанги TC – вътрешна резба

Обхват на доставка:

Борщанга вкл. ключ и затегателен винт

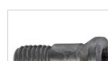


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	WF mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	DMIN mm	за прорезни пластини	ляв		дясна	
									70 857 ...		70 856 ...	
I16 R/L 90-2D TC16	14.0	20	18	180	32	4	20	TC16-1/2..	EUR 2C/83		EUR 2C/83	
I20 R/L 90-2D TC16	17.5	25	23	200	40	5	25	TC16-..	170.35	016	170.35	016
I25 R/L 90-2D TC16	22.0	32	30	250	50	6	32	TC16-..	187.64	020	187.64	020
									212.31	025	212.31	025



Ключ-D

Затегателен
винт

Резервни части

за артикулен номер

70 857 016 / 70 856 016	T15	EUR Y7	11.39	113	M4x14	EUR 2A/28	10.75	403				
70 857 020 / 70 856 020	T20	12.22	114	M5x18	7.16	404						
70 857 025 / 70 856 025	T25	12.55	115	M6x20	5.30	405						



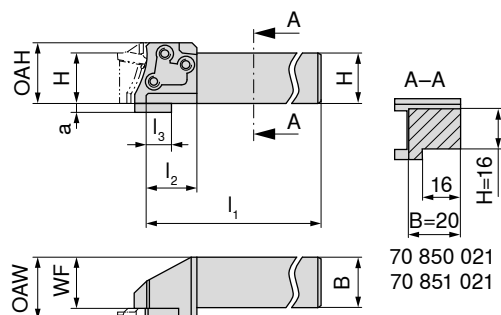
→ 87-91

→ глава 16

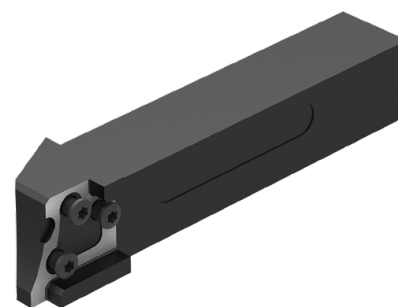
ModularClamp MSS – Базов държач 0°

Обхват на доставка:

Базов държач вкл. затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	за модули	ляв		дясна	
										70 851 ...		70 850 ...	
E16 R/L 00-1616G	16	16	19.25	19.5	15.75	90	16		E16 R/L ...	EUR 2C/71 162.72	016	EUR 2C/71 162.72	016
E20 R/L 00-1620G	16	20	24.25	24.0	20.15	90	20		E20 R/L/N ...	164.15	021 ¹⁾	164.15	021 ¹⁾
E20 R/L 00-2020J	20	20	24.25	24.0	20.15	110	20		E20 R/L/N ...	164.15	020	164.15	020
E25 R/L 00-2525L	25	25	31.00	30.0	25.50	140	25		E25 R/L ...	167.61	025	167.61	025
E32 R/L 00-3225N	32	25	31.00	38.0	25.50	160	32		E32 R/L ...	172.13	032	172.13	032
E32 L 00-3232N	32	32	38.00	38.8	32.50	180	32	16	E32 R/L ...	175.12	13200		
E32 R 00-3232Q	32	32	38.00	38.8	32.50	180	32	16	E32 R/L ...			175.12	13200

1) виж раздел A-A



За десен държач → поставете десния (или неутрален) модул

За ляв държач → поставете левия (или неутрален) модул

Резервни части
за артикулен номер

70 851 016 / 70 850 016	T15	11.39	113	M3,5x12,5	11.23	441
70 851 021 / 70 850 021	T15	11.39	113	M4x14	10.75	403
70 851 020 / 70 850 020	T15	11.39	113	M4x14	10.75	403
70 851 025 / 70 850 025	T20	12.22	114	M5x18	7.16	404
70 851 032 / 70 850 032	T25	12.55	115	M6x20	5.30	405

Преглед модули



→ 6+8

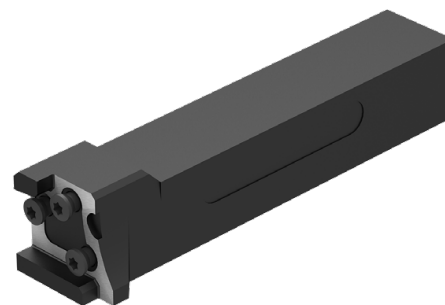
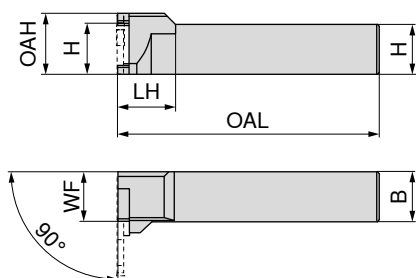
Ключ-D

Затегателен
винт

ModularClamp MSS – Базов държач 90°

Обхват на доставка:

Базов държач вкл. затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	H mm	B mm	OAH mm	WF mm	OAL mm	LH mm	за модули	ляв		дясна	
								70 855 ...		70 854 ...	
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L/N ...	EUR 2C/71 164.15	020	EUR 2C/71 164.15	020
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	167.61	025	167.61	025
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	172.13	032	172.13	032

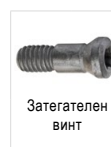
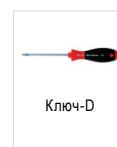


За десен държач → поставете левия (или неутрален) модул
За ляв държач → поставете десния (или неутрален) модул

Резервни части

за артикулен номер

70 855 020 / 70 854 020	T15	EUR Y7 11.39	113	M4x14	EUR 2A/28 10.75	403	
70 855 025 / 70 854 025	T20	12.22	114	M5x18	7.16	404	
70 855 032 / 70 854 032	T25	12.55	115	M6x20	5.30	405	



Преглед модули

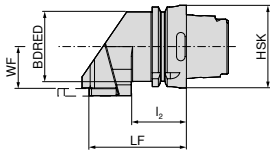


→ 6+8

ModularClamp MSS – HSK-T базов държач 0°

Обхват на доставка:

Базов държач вкл. затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Обозначение по ISO	Държач	LF mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	за модули	ляв		дясна	
							74 581 ...		74 580 ...	
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38.7	E25 R/L...	EUR 2D/80 432.02	525	EUR 2D/80 432.02	525

- 1 За десен държач → поставете десния модул
За ляв държач → поставете левия модул

Резервни части за артикулен номер	Тана		Разпръсквателна дюза		Ключ-D		Затегателен винт		Ключ кух, със законрящи зъби	
	70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
74 580 525 / 74 581 525	EUR 2A/28 25.30	05600	EUR 2A/28 36.37	05500	EUR Y7 12.22	114	EUR 2A/28 7.16	404	EUR 2A/28 56.22	05700

Преглед модули



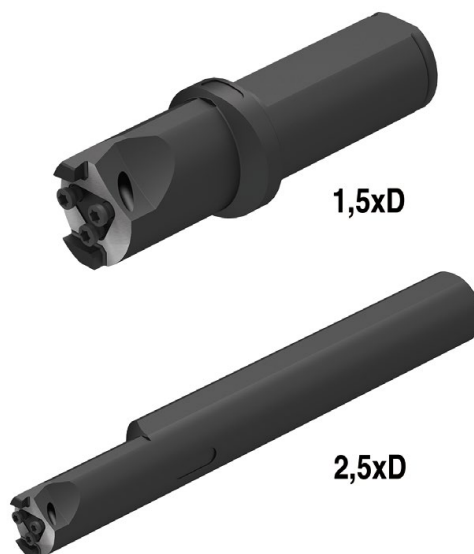
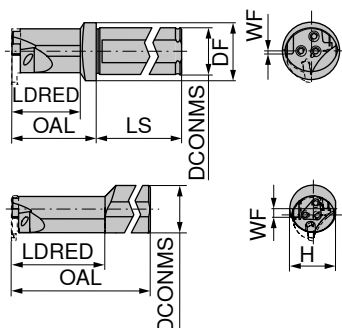
→ 6+8

ModularClamp MSS – Борщанги GX/TC

▲ с вътрешно подаване на охлаждаща течност

Обхват на доставка:

Борщанга вкл. затегателен винт



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

	Обозначение по ISO	DCONMS mm	DF mm	WF mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	LS mm	за модули	ляв		дясна	
										70 861 ...		70 860 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
≤ 1,5xD	I 16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1.0		32	24	50	I 16 R/L	179.78	017	179.78	017
	I 20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1.0		37	30	50	I 20 R/L	220.30	021	220.30	021
	I 25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1.5		46	38	56	I 25 R/L	252.49	026	252.49	026
	I 32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2.0		59	48	60	I 32 R/L	325.57	033 ¹⁾	325.57	033 ¹⁾
	I 40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2.5		72	60	70	I 40 R/L/N	405.92	041	405.92	041
≤ 2,5xD	I 16 R/L 90-2,5 D-N	20		4.5	19.0	180	40		I 16 R/L	193.72	117	193.72	117
	I 20 R/L 90-2,5 D-N	25		6.0	24.0	200	50		I 20 R/L	235.69	121	235.69	121
	I 25 R/L 90-2,5 D-N	32		7.0	31.0	250	63		I 25 R/L	269.66	126	269.66	126
	I 32 R/L 90-2,5 D-N	40		9.5	38.0	300	80		I 32 R/L	351.68	133 ¹⁾	351.68	133 ¹⁾
	I 40 R/L 90-2,5 D-N	50		11.5	48.5	350	100		I 40 R/L/N	447.76	141	447.76	141

1) с 2 затегателни повърхности



Ключ-D



Затегателен
винт

Резервни части за модули

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
I 16 R/L	T08	9.57	110	M2,5x10	8.87 440
I 20 R/L	T10	11.22	112	M3x11	9.20 444
I 25 R/L	T15	11.39	113	M3,5x12,5	11.23 441
I 32 R/L	T20	12.22	114	M4,5x17	10.21 445
I 40 R/L/N	T20	12.22	114	M5x18	7.16 404

Преглед модули



→ 6+8

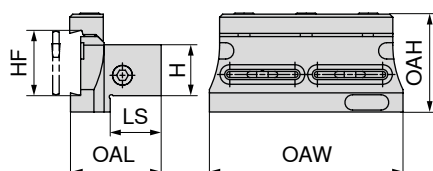


За десен държач → поставете десния (или неутрален) модул
За ляв държач → поставете левия (или неутрален) модул

Съставен затегателен блок за DC отрезни шини

Обхват на доставка:

Затегателен блок комплект, но без отрезна шина



Обозначение	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	за отрезни шини	70 829 ...
SBN 2020-26-DC	20	26	43.0	20	40.0	82	XLC.. 26..	EUR 2A/25 293.51 020
SBN 2020-32-DC	20	32	43.0	20	40.0	95	XLC.. 32..	EUR 2A/25 293.51 120
SBN 2525-32-DC	25	32	48.5	25	44.5	95	XLC.. 32..	EUR 2A/25 302.69 025
SBN 3232-32-DC	32	32	52.0	32	51.0	95	XLC.. 32..	EUR 2A/25 316.75 032

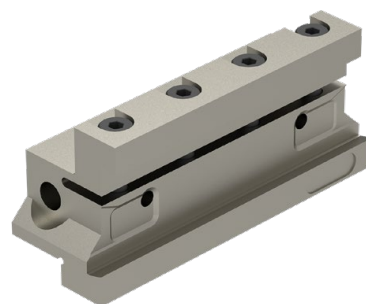
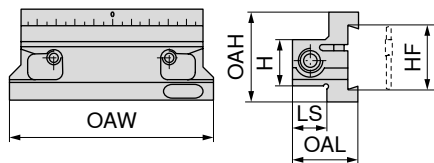
Резервни части за артикулен номер			70 950 ...			70 950 ...			70 950 ...		
			EUR 2A/28			EUR 2A/28			EUR 2A/28		
70 829 020	G 1/8"	4.46 294	CU70	39.66 290	M6x12	2.78 861					
70 829 120	G 1/8"	4.46 294	CU85	39.66 291	M6x12	2.78 861					
70 829 025	G 1/8"	4.46 294	CU85	39.66 291	M6x12	2.78 861					
70 829 032	G 1/8"	4.46 294	CU85	39.66 291	M6x12	2.78 861					

Резервни части за артикулен номер			70 950 ...			70 950 ...			70 950 ...		
			EUR 2A/28			EUR 2A/28			EUR 2A/28		
70 829 020	SW5	4.61 265	19x2,5	5.39 293	23x2,5	5.39 292					
70 829 120	SW5	4.61 265	19x2,5	5.39 293	23x2,5	5.39 292					
70 829 025	SW5	4.61 265			23x2,5	5.39 292					
70 829 032	SW5	4.61 265			23x2,5	5.39 292					

Затегателен блок за отрезни шини GX/LX/FX/SX

Обхват на доставка:

Затегателен блок комплект, но без отрезна шина и комплект за охлаждаща течност



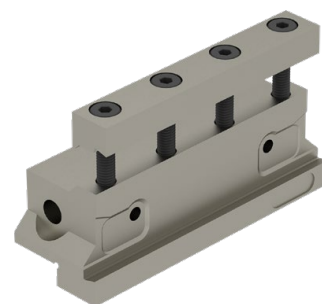
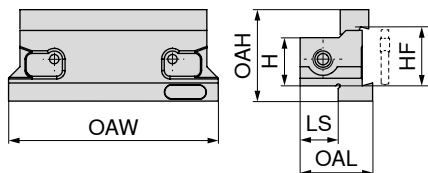
Обозначение	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	за отрезни шини	70 830 ...
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33.0	90	XLC.. 26..	EUR 2A/25 201.47 020
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36.0	110	XLC.. 32..	EUR 201.47 025
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44.5	120	XLC.. 32..	EUR 205.88 032
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52.0	150	XLC.. 46..	EUR 340.83 132
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60.0	150	XLC.. 46..	EUR 413.78 140

Резервни части за отрезни шини		I-образен ключ		Комплект за охлаждаща течност		Затягащ винт	
		70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28
XLC.. 26..	SW5	4.61	265	52.32	278	M6x25	2.58 269
XLC.. 32..	SW5	4.61	265	52.32	278	M6x25	2.58 269
XLC.. 46..	SW6	6.48	266	50.96	279	M8x35	2.58 282

Съставен затегателен блок за отрезни шини GX/LX/FX/SX

Обхват на доставка:

Затегателен блок комплект, но без отрезна шина и комплект за охлаждаща течност



Обозначение	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	за отрезни шини
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35.0	90	XLC.. 26..
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38.0	110	XLC.. 32..
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46.5	120	XLC.. 32..

70 831 ...

EUR

2A/25

244.86

020

252.49

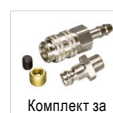
025

261.91

032



I-образен ключ

Комплект за
охлаждаща
течност

Затягащ винт

Резервни части за отрезни шини

		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
		EUR	EUR	EUR
		2A/28	2A/28	2A/28
XLC.. 26..	SW5	4.61	52.32	2.58
		265	278	269
XLC.. 32..	SW5	4.61	52.32	2.58
		265	278	269

Примери за материали за таблиците с данни за рязане

	Подгрупа материали	Index	Състав / Микроструктура / Термична обработка	Устойчивост N/mm ² / HB / HRC	Материал номер	Материал: обозначение	Материал номер	Материал: обозначение
P	Нелегирана стомана	P.1.1	< 0,15 % C	отгрята	420 N/mm ² / 125 HB	1,0401	C15	1,1141 Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	отгрята	640 N/mm ² / 190 HB	1,1191	C45E	1,0718 9SMnPb28
		P.1.3		подобрена	840 N/mm ² / 250 HB	1,1191	C45E	1,0535 C55
		P.1.4	< 0,75 % C	отгрята	910 N/mm ² / 270 HB	1,1223	C60R	1,0535 C55
		P.1.5		подобрена	1010 N/mm ² / 300 HB	1,1223	C60R	1,0727 45S20
	Нисколегирана стомана	P.2.1		отгрята	610 N/mm ² / 180 HB	1,7131	16MnCr5	1,6587 17CrNiMo6
		P.2.2		подобрена	930 N/mm ² / 275 HB	1,7131	16MnCr5	1,6587 17CrNiMo6
		P.2.3		подобрена	1010 N/mm ² / 300 HB	1,7225	42CrMo4	1,3505 100Cr6
		P.2.4		подобрена	1200 N/mm ² / 375 HB	1,7225	42CrMo4	1,3505 100Cr6
	Високолегирана стомана и високолегирана инструментална стомана	P.3.1		отгрята	680 N/mm ² / 200 HB	1,4021	X20Cr13	1,4034 X46Cr13
		P.3.2	закалена и нормализирана		1100 N/mm ² / 300 HB	1,2343	X38CrMoV5-1	1,4034 X46Cr13
		P.3.3	закалена и нормализирана		1300 N/mm ² / 400 HB	1,2343	X38CrMoV5-1	1,4034 X46Cr13
	Неръждаема стомана	P.4.1	феритна/мартензитна	отгрята	680 N/mm ² / 200 HB	1,4016	X6Cr17	1,2316 X36CrMo16
		P.4.2	мартензитна	подобрена	1010 N/mm ² / 300 HB	1,4112	X90CrMoV18	1,2316 X36CrMo16
M	Неръждаема стомана	M.1.1	аустенитна/ аустенитно-феритна	закален	610 N/mm ² / 180 HB	1,4301	X5CrNi18-10	1,4571 X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	аустенитна	подобрена	300 HB	1,4841	X15CrNiSi25-21	1,4539 X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	аустенитна/феритна (дуплексна)		780 N/mm ² / 230 HB	1,4462	X2CrNiMoN22-5-3	1,4501 X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Сив чугун	K.1.1	перлитна/феритна		350 N/mm ² / 180 HB	0,6010	GG-10	0,6025 GG-25
		K.1.2	перлитна (мартензитна)		500 N/mm ² / 260 HB	0,6030	GG-30	0,6045 GG-45
	Чугун с нодуларен графит	K.2.1	феритен		540 N/mm ² / 160 HB	0,7040	GGG-40	0,7060 GGG-60
		K.2.2	перлитен		845 N/mm ² / 250 HB	0,7070	GGG-70	0,7080 GGG-80
	Ковък чугун	K.3.1	феритен		440 N/mm ² / 130 HB	0,8035	GTW-35-04	0,8045 GTW-45
		K.3.2	перлитен		780 N/mm ² / 230 HB	0,8165	GTS-65-02	0,8170 GTS-70-02
N	Кована алуминиева легирана сплав	N.1.1	не се закалява		60 HB	3,0255	Al99,5	3,3315 AlMg1
		N.1.2	закалява се	закалена	340 N/mm ² / 100 HB	3,1355	AlCuMg2	3,2315 AlMgSi1
	Отлята алуминиева легирана сплав	N.2.1	≤ 12 % Si, не се закалява		250 N/mm ² / 75 HB	3,2581	G-AlSi12	3,2163 G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, закалява се	закалена	300 N/mm ² / 90 HB	3,2134	G-AlSi5Cu1Mg	3,2373 G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, не се закалява		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg	G-AlSi18CuNiMg
	Мед и медни сплави (бронз/месинг)	N.3.1	Автоматна легирана, 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, безоловна мед и електролитна мед		340 N/mm ² / 100 HB	2,0060	E-Cu57	2,0590 CuZn40Fe
	Магнезиеви сплави	N.4.1	Магнезий и магнезиеви сплави		70 HB	3,5612	MgAl6Zn	3,5312 MgAl3Zn
S	Топлоустойчиви легирувани сплави	S.1.1	на основата на Fe	отгрята	680 N/mm ² / 200 HB	1,4864	X12NiCrSi 36-16	1,4865 G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		закалена	950 N/mm ² / 280 HB	1,4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1,4876 X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	на основата на Ni или Co	отгрята	840 N/mm ² / 250 HB	2,4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3,4856 NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		закалена	1180 N/mm ² / 350 HB	2,4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2,4955 NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		отлята	1080 N/mm ² / 320 HB	2,4765	CoCr20W15Ni	1,3401 G-X120Mn12
	Титанови сплави	S.3.1	Чист титан		400 N/mm ²	3,7025	Ti99,8	3,7034 Ti99,7
		S.3.2	Алфа + бета сплави	закалена	1050 N/mm ² / 320 HB	3,7165	TiAl6V4	Ti-6246 Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Бета сплави		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410 Ti-10V-2Fe-3Al
H	Закалена стомана	H.1.1	Закалена и нормализирана Закалена и нормализирана Закалена и нормализирана Закалена и нормализирана		46–55 HRC			
		H.1.2			56–60 HRC			
		H.1.3			61–65 HRC			
		H.1.4			66–70 HRC			
	Твърд чугун	H.2.1		отлята	400 HB			
	Закален чугун	H.3.1		Закалена и нормализирана	55 HRC			
O	Неметални материали	O.1.1	Пластмаси, дуропластични		≤ 150 N/mm ²			
		O.1.2	Пластмаси, термопластични		≤ 100 N/mm ²			
		O.2.1	подсилени арамидни влакна		≤ 1000 N/mm ²			
		O.2.2	подсилено стъкло/въглеродни влакна		≤ 1000 N/mm ²			
		O.3.1	Графит					

* Якост на опън

Водещи стойности на данните за рязане за прорезни пластини GX/LX/FX/SX/AX/TC

Индекс	DRAGONSKIN						H216T (SX/FX/GX)	H216T (TC)
	СТСР325	СТСР335	СТРР345	СТРР520	СТРР535	СТР1340		
	V _c в м/мин.							
P.1.1	220	185	135	235	180	180		
P.1.2	195	160	120	205	150	150		
P.1.3	170	140	105	175	125	125		
P.1.4	165	130	100	165	120	115		
P.1.5	150	120	95	150	105	100		
P.2.1	200	165	120	210	160	155		
P.2.2	160	130	100	160	115	110		
P.2.3	150	120	95	150	105	100		
P.2.4	120	90	75	115	75	70		
P.3.1	150	130	100	185	120	110		
P.3.2	95	90	80	130	90	75		
P.3.3	45	50	60	75	60	40		
P.4.1	150	130	100	185	120	110		
P.4.2	125	110	90	160	105	95		
M.1.1	150	130	100	185	120	110		
M.2.1	95	90	80	130	90	80		
M.3.1	135	115	95	170	110	100		
K.1.1	170	135		140	165	150	140	140
K.1.2	150	115		115	150	125	115	115
K.2.1	160	130		180	145	140	150	150
K.2.2	145	105		115	155	120	110	110
K.3.1	210	150		130	190	170	170	170
K.3.2	140	115		110	145	120	140	140
N.1.1						300	400	450
N.1.2						200	400	450
N.2.1						300	450	300
N.2.2						200	450	300
N.2.3						150	500	225
N.3.1						300	425	190
N.3.2						300	400	290
N.3.3						200	275	290
N.4.1						200	225	290
S.1.1	35			40	30	35	40	
S.1.2	30		30	30	25	30	30	
S.2.1	20		25	20	15	20	30	
S.2.2	15			15	15	15	25	
S.2.3	15			20	15	15	20	
S.3.1				125	85	85	90	
S.3.2				50	35	40	55	
S.3.3				35	25	30	40	
H.1.1				15				
H.1.2				15				
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1				15				
H.3.1				40				
O.1.1						130	130	290
O.1.2								
O.2.1						105	105	290
O.2.2								
O.3.1								



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделия, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за прорезни пластини TX

Индекс	CWX500		● 1. Избор ○ предназначен		
	v_c (м/мин)	f (мм/об.)	Емулсия	Въздух под налягане	Мин. к-во смазка
P.1.1	160	0,03–0,10	●		
P.1.2	140	0,03–0,10	●		
P.1.3	110	0,03–0,10	●		
P.1.4	110	0,03–0,10	●		
P.1.5	90	0,03–0,10	●		
P.2.1	110	0,03–0,10	●		
P.2.2	90	0,03–0,10	●		
P.2.3	90	0,03–0,07	●		
P.2.4	80	0,03–0,06	●		
P.3.1	80	0,03–0,07	●		
P.3.2	60	0,03–0,07	●		
P.3.3	50	0,03–0,07	●		
P.4.1	100	0,03–0,06	●		
P.4.2	90	0,03–0,06	●		
M.1.1	110	0,02–0,06	●		
M.2.1	90	0,02–0,06	●		
M.3.1	70	0,02–0,06	●		
K.1.1	140	0,03–0,10	●		
K.1.2	100	0,03–0,10	●		
K.2.1	90	0,03–0,10	●		
K.2.2	80	0,03–0,10	●		
K.3.1	140	0,03–0,10	●		
K.3.2	120	0,03–0,10	●		
N.1.1	330	0,05–0,12	●		
N.1.2	310	0,05–0,12	●		
N.2.1	270	0,05–0,12	●		
N.2.2	230	0,05–0,12	●		
N.2.3	140	0,05–0,12	●		
N.3.1	240	0,05–0,12	●		
N.3.2	200	0,05–0,12	●		
N.3.3	180	0,05–0,12	●		
N.4.1	180	0,05–0,12	●		
S.1.1	60	0,02–0,07	●		
S.1.2	50	0,02–0,08	●		
S.2.1	60	0,02–0,09	●		
S.2.2	50	0,02–0,10	●		
S.2.3	40	0,02–0,11	●		
S.3.1	60	0,02–0,12	●		
S.3.2	40	0,02–0,13	●		
S.3.3	30	0,02–0,14	●		
H.1.1	50	0,01–0,07	●		
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1	180	0,05–0,12	●		
O.1.2	180	0,05–0,12	●		
O.2.1	150	0,05–0,12	●		
O.2.2	110	0,05–0,12	●		
O.3.1	170	0,03–0,10	●		



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделия, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

GX – Дълбочини на рязане и подаване

GX Стандарт / GX-E

Надлъжно стругване



Прорязване/отрязване



GX Стандарт / GX-E	Дълбочина на обработка a_p в мм						
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.						
2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10			
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12		
4	0,10–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15	
5	0,10–0,25	0,10–0,25	0,07–0,25	0,07–0,25	0,07–0,22	0,07–0,20	
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,22

GX Стандарт / GX-E
Подаване f в мм/об.
0,05–0,20
0,10–0,25
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35



При аксиално прорязване намалете подаването с 40%!

GX-F2

Надлъжно стругване



Прорязване/отрязване



GX-F2	Дълбочина на обработка a_p в мм								
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.								
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10					
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12			
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15		
5	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15	
6	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,19	0,10–0,15

GX-F2
Подаване f в мм/об.
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,325



При аксиално прорязване намалете подаването с 40%!

GX-M40

Надлъжно стругване



Прорязване/отрязване



GX-M40	Дълбочина на обработка a_p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.							
2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15				
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17			
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,17		
5	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20	
6	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20

GX-M40
Подаване f в мм/об.
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,325



При аксиално прорязване намалете подаването с 40%!

GX-27P

Надлъжно стругване



Прорязване/отрязване



GX-27P	Дълбочина на обработка a_p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.							
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20				
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20			
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25		
5	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,30	
6	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,36	0,10–0,33	0,10–0,30

GX-27P
Подаване f в мм/об.
0,05–0,20
0,05–0,25
0,05–0,30
0,10–0,35
0,10–0,40



При аксиално прорязване намалете подаването с 40%!

GX – Дълбочини на рязане и подаване

GX-M3

Надлъжно струговане



Прорязване/отрязване



GX-M3	Дълбочина на обработка a _p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Радиус RE в мм	Подаване f в мм/об.							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40		

GX-M3
Подаване f в мм/об.
0,05–0,20
0,10–0,25
0,10–0,25
0,10–0,35

GX-M33

Надлъжно струговане



Прорязване/отрязване



GX-M33	Дълбочина на обработка a _p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Радиус RE в мм	Подаване f в мм/об.							
1,5	0,05–0,25	0,05–0,20	0,05–0,15					
2	0,05–0,35	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,20				
2,5	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25			
3	0,10–0,50	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25		

GX-M33
Подаване f в мм/об.
0,05–0,15
0,05–0,20
0,05–0,25
0,10–0,25

GX-27P /-27PF Радиус

Надлъжно струговане



Прорязване/отрязване



GX-27P /-27PF Радиус	Дълбочина на обработка a _p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Радиус RE в мм	Подаване f в мм/об.							
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40					
2	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40				
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45			
3	0,25–0,70	0,20–0,70	0,15–0,70	0,15–0,70	0,15–0,65	0,15–0,60	0,15–0,55	
4	0,25–0,80	0,20–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,75	0,15–0,70

GX-27P /-27PF Радиус
Подаване f в мм/об.
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35

GX-M1

GX радиусни прорезни
пластиниGX канали за уплътнителни
пръстени

Прорязване/отрязване



Прорязване/отрязване



Прорязване



GX-M1	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25

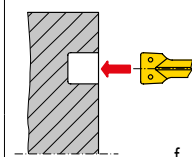
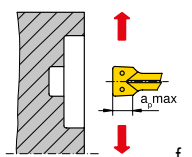
GX радиусна прорезна пластина	
Радиус RE в мм	Подаване f в мм/об.
0,80	0,05–0,10
1,00	0,05–0,15
1,20	0,05–0,15

GX уплътнителен пръстен	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
0,60–1,70	0,02–0,09
1,95–2,25	0,05–0,10
2,75–3,25	0,05–0,12

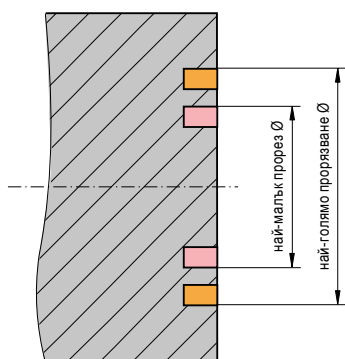
Водещи стойности на подаването и инструкции за обработка за аксиално прорязване и челно струговане GX 24-аксиално

Водещи стойности за подаване

GX

Обозначение	 f в мм/об.	 f в мм/об.	a _{max} mm
GX 24-2 E 3.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,20	2,5
GX 24-3 E 4.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,25	3,0
GX 24-3 E 5.00 ..	0,05–0,15	0,10–0,25	3,0
GX 24-4 E 6.00 ..	0,05–0,20	0,10–0,30	3,5

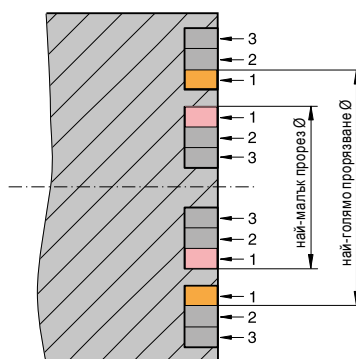
Аксиално прорязване



Възможно е само с модул за аксиалното рязане и аксиален моно държач в рамките на посочения диапазон на диаметъра (напр. 50-70 мм).

Важно: Посоченият диапазон на диаметъра се отнася винаги за външния диаметър на канала!

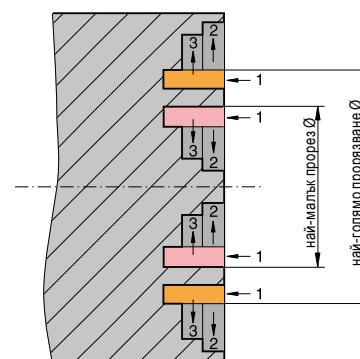
Аксиално прорязване – разширяване на канала



Разширяването на каналите извън диапазона на диаметъра, посочен върху модула за аксиално рязане и аксиалния моно държач, е възможно нагоре и надолу.

Важно: Само първия прорез трябва да е в рамките на определения диапазон на модула на аксиалното прорязване и аксиалния моно държач. Дълбочината на прорезите за разширяване на каналите не трябва да са по-големи от първия прорез.

Аксиално прорязване и челно струговане

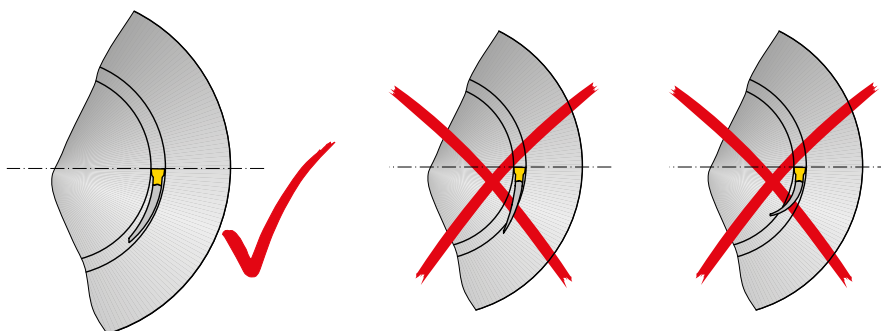


Разширяването на каналите чрез челно струговане е възможно над и под диапазона на диаметъра, посочен върху модула за аксиално рязане и аксиалния моно държач.

Важно: Само първия прорез трябва да е в рамките на определения диапазон диаметър на модула.



Внимание: Диаметърът на челните прорези трябва да бъде в рамките на диаметъра, посочен върху модула за аксиалното рязане и аксиалния моно държач. В противен случай инструментът може да се повреди.



Правилен аксиален моно държач

Грешен аксиален моно държач

SX – Дълбочини на рязане и подаване

SX-F2

Надлъжно струговане



Прорязване/отрязване



SX-F2	Дълбочина на обработка a_p в мм								SX-F2
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.								Подаване f в мм/об.
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10					0,05–0,15
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12			0,075–0,20
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15		0,10–0,25

SX-M2

Надлъжно струговане



Прорязване/отрязване



SX-M2	Дълбочина на обработка a_p в мм								SX-M2
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.								Подаване f в мм/об.
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10						0,05–0,15
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15					0,075–0,20
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18				0,10–0,25
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22				0,10–0,30
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,20			0,15–0,35

SX-27P

Надлъжно струговане



Прорязване/отрязване



SX-27P	Дълбочина на обработка a_p в мм								SX-27P
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.								Подаване f в мм/об.
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20					0,05–0,20
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20				0,05–0,25
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25			0,05–0,30

SX/LX – Дълбочини на рязане и подаване

SX-M1

Прорязване/отрязване



SX-M1	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25
5	0,15–0,30
6	0,15–0,35

SX-M7

Прорязване/отрязване



SX-M7	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2	0,10–0,20
3	0,10–0,20
4	0,10–0,20
5	0,15–0,25
6	0,15–0,25

SX-M8

Прорязване/отрязване



SX-M8	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2	0,05–0,20
3	0,05–0,20
4	0,05–0,15
5	0,05–0,15
6	0,05–0,15

SX-M3

Надлъжно струговане



SX-M3	Дълбочина на обработка a _p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Радиус в мм	Подаване f в мм/об.							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40		

Прорязване/отрязване



SX-M3	
Подаване f в мм/об.	
0,05–0,20	
0,10–0,25	
0,10–0,25	
0,10–0,35	

LX-M2

Надлъжно струговане



LX-M2	Дълбочина на обработка a _p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.							
8	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,40	0,17–0,37	0,17–0,35	
10	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,46	0,20–0,42	0,20–0,38	0,20–0,35

Прорязване/отрязване



LX-M2	
Подаване f в мм/об.	
0,20–0,50	
0,20–0,50	

LX-M3

Надлъжно струговане



LX-M3	Дълбочина на обработка a _p в мм							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Радиус в мм	Подаване f в мм/об.							
4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50

Прорязване/отрязване



LX-M3	
Подаване f в мм/об.	
0,15–0,35	

AX/FX – Дълбочини на рязане и подаване

AX-F50

Челно струговане



AX-F50	Дълбочина на обработка a_p в мм			
	0,5	1,0	1,5	2,3
Размер	Подаване f в мм/об.			
AX 05	0,03–0,10	0,03–0,10		
AX 10	0,03–0,13	0,03–0,13	0,03–0,135	
AX 15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15

Аксиално прорязване



1. Прорез	
Подаване f в мм/об.	Подаване f в мм/об.
0,025–0,080	0,025–0,20
0,025–0,065	0,05–0,25
0,025–0,050	0,05–0,30

FX-F1

Прорязване/отрязване



FX-F1	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2,2	0,025–0,10
3,1	0,05–0,15
4,1	0,05–0,20

FX-M1

Прорязване/отрязване



FX-M1	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2,20	0,05–0,15
3,10	0,08–0,18
4,10	0,10–0,20
5,10	0,15–0,28
6,50	0,15–0,33
8,20	0,20–0,40
9,70	0,20–0,40

FX-27P

Прорязване/отрязване



FX-27P	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
2,20	0,01–0,10
3,10	0,015–0,125
4,10	0,05–0,15

FX-R2

Прорязване



FX-R2	
Ширина на прорязване в мм	Подаване f в мм/об.
3,10	0,10–0,275
4,10	0,15–0,35

ТС – водещи стойности за дълбочината на профила и броя на разрезите



Всички изброени стойности са ориентировъчни стойности за обработка на стомана

Метрична ISO 60° външна резба

Стъпка в мм	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Брой/преходи	4–6	4–7	4–8	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–18	10–18	12–20	12–20	12–20
Дълбочината на профила на резбата в мм	0,32	0,48	0,64	0,8	0,95	1,10	1,26	1,58	1,89	2,21	2,53	2,84	3,16

Метрична ISO 60° вътрешна резба

Стъпка в мм	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Брой/преходи	4–6	4–7	4–8	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–18	10–18	12–20	12–20	12–20
Дълбочината на профила на резбата в мм	0,30	0,45	0,59	0,74	0,89	1,02	1,17	1,46	1,76	2,02	2,35	2,64	2,93

Whitworth 55° външна и вътрешна резба

Стъпка в ход / "	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Брой/преходи	5–8	5–8	5–9	5–9	6–10	6–10	7–11	8–12	9–14	9–14	10–17	10–18	10–18	12–20	12–20	12–20
Дълбочината на профила на резбата в мм	0,60	0,65	0,70	0,84	0,88	0,93	1,05	1,20	1,40	1,53	1,68	1,87	2,11	2,41	2,81	3,37

Частичен профил 60° външна и вътрешна резба

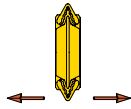
външен	TC 16–2EI–AG60																	
	TC 16–1EI–A60										TC 16–2EI–G60				TC 16–3EI–N60			
	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	
Стъпка в мм	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	
Брой/преходи	4–6	4–7	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–15	12–19	8–12	9–14	10–15	12–20	12–20	13–21	14–22	14–22	
Дълбочината на профила на резбата в мм	0,33	0,52	0,71	0,90	1,09	1,28	1,47	1,84	2,22	1,23	1,42	1,79	2,17	2,45	2,83	3,21	3,59	
вътрешна	TC 16–2EI–AG60																	
	TC 16–1EI–A60										TC 16–2EI–G60				TC 16–3EI–N60			
	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	
Стъпка в мм	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	
Брой/преходи	4–6	4–7	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–15	12–19	8–12	9–14	10–15	12–20	12–20	13–21	14–22	14–22	
Дълбочината на профила на резбата в мм	0,27	0,44	0,60	0,76	0,92	1,09	1,25	1,57	1,90	1,04	1,20	1,52	1,85	2,07	2,40	2,72	3,05	

Частичен профил 55° външна и вътрешна резба

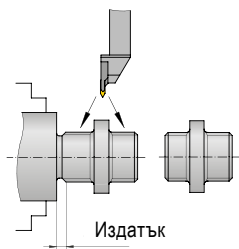
външен	TC 16–2EI–AG55												
	TC 16–1EI–A55												
Стъпка в ход / "	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8
Брой/преходи	5–8	5–8	6–9	6–9	7–12	7–12	8–14	9–14	10–16	10–16	11–18	12–20	12–20
Дълбочината на профила на резбата в мм	0,66	0,72	0,79	0,95	1,01	1,07	1,21	1,39	1,63	1,79	1,97	2,20	2,48
вътрешна	TC 16–2EI–G55								TC 16–3EI–N55				
	14	12	11	10	9	8	7	6	5				
	8–12	9–14	10–15	11–18	12–20	12–20	12–20	12–20	14–22				
	1,22	1,46	1,56	1,80	2,03	2,31	2,40	2,89	3,56				

Сравнение нарязване на резба със система ТС и конвенционална система

ТС

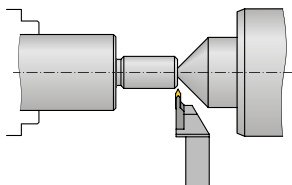


- ▲ неутрално изпълнение на сменяемата пластина позволява използване в двете посоки
- ▲ само една пластина с резба на всяка стъпка за частичен профил с резба и резба Whitworth; само две пластини с резба (вътрешна и външна) на всяка стъпка за ISO геометрия
- ▲ намаляване на складовите позиции
- ▲ добро образуване на стружки чрез стружкочупене с преден ъгъл + 10°

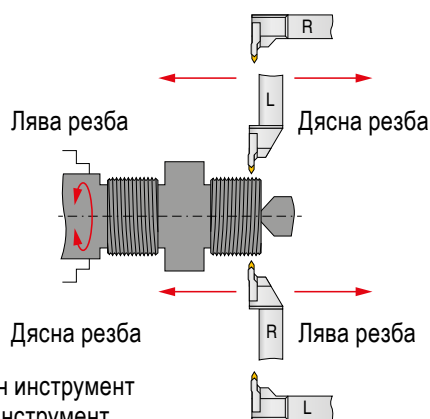


По-висока рентабилност

- ▲ по-кратко време на обработка
- ▲ Спестява се смяната на инструмента
- ▲ висока стабилност при късо затягане
- ▲ Икономия на материали
- ▲ Възможно е нарязване на резба между рамената
- ▲ По-малко инструменти и сменяеми пластини



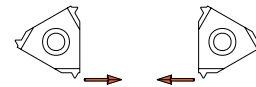
- ▲ много добра достъпност до обработвания детайл, за да стане възможна употребата на задното седло също и при малки диаметри на резбата



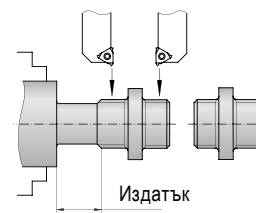
R = Десен инструмент
L = Ляв инструмент

- ▲ лесна употреба, тъй като инструментите могат да се използват в двете посоки без корекция на ъгъла на стъпката.

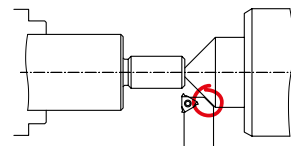
конвенционален



- ▲ дясна и лява версия на сменяемата пластина, поради което може да се използва само в една посока
- ▲ Необходими са 4 пластини с резба за всяка стъпка на резбата (дясна - лява, вътрешна - външна)



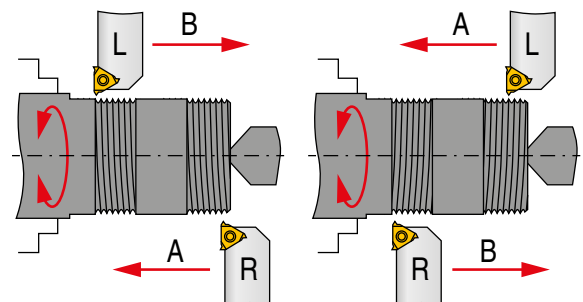
- ▲ За тази обработка са необходими 2 инструмента
- ▲ Допълнителна загуба на материал и стабилност поради големи излази



- ▲ лоша достъпност
- ▲ Риск от сблъсък

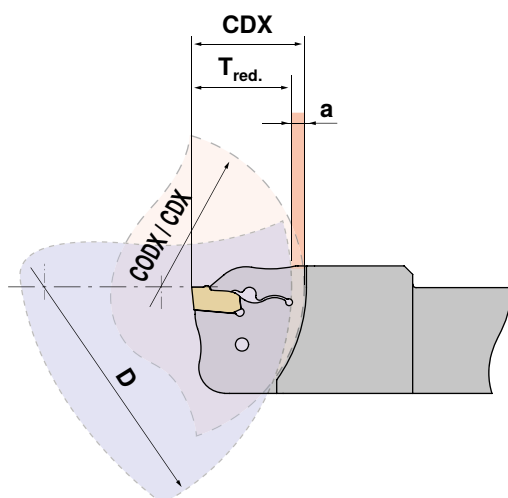
Дясна резба

Лява резба



- ▲ При конвенционалното нарязване на резба трябва да се вземе предвид корекцията на ъгъла на стъпката, поради което се изисква високо ноу-хау в областта на приложението
- ▲ може да се използва само в една посока на въртене

ModularClamp



Модулите за прорязване ModularClamp са съобразени със специфичния диаметър на детайла CODX в зависимост от размера. Ако диаметърът на детайла е по-голям от CODX на модула за прорязване, така постижимата дълбочина на прорязване се намалява с размера „а“. Степента на намаляването се определя със следната таблица.

CDX максимална дълбочина на врязване в мм

CODX максимален Ø на детайла при пълна дълбочина на прорязване в мм

a Стойност на намалението в мм

$$T_{red.} = CDX - a$$

Намаляване на дълбочината на пробиване

Намаляване на дълбочината на прорязване а (мм) от максималната дълбочина на врязване (CDX)																	
Размер		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0
E12	35	40	45	60	75	115	>250										
E16	50	55	60	70	80	100	130	200	>420								
E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	>330						
E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	>500				
E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530	>800
Диаметър на обработвания детайл D (мм)																	
Максимален диаметър на обработвания детайл (CODX) при пълна дълбочина на прорязване (CDX) в мм																	

Пример за изчисление:

E25R21-GX24-3

Размер 25

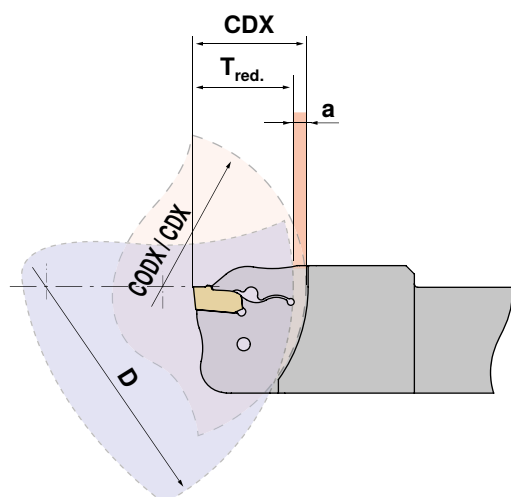
CDX = 21 mm, Ø 75 mm

D = Ø 100 mm

CDX - a = T_{red.}
21 - 2 = 19 mm

MonoClamp

SX



Инструментите MonoClamp са съобразени със специфичния диаметър на детайла CODX в зависимост от ширината на прорязване и размера на опашката. Ако диаметърът на детайла е по-голям от CODX на модула за прорязване, така постижимата дълбочина на прорязване се намалява с размера „a“. Степента на намаляването се определя със следната таблица.

CDX максимална дълбочина на врязване в мм

CODX максимален Ø на детайла при пълна дълбочина на прорязване в мм

a Стойност на намалението в мм

$$T_{red.} = CDX - a$$

Намаляване на дълбочината на пробиване

Намаляване на дълбочината на прорязване a (мм) от максималната дълбочина на врязване (CDX)																	
Опашка	0	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8
E12R/L0022...	44	70	80	95	115	150	225	>450									
E16R/L0026...	52	90	105	125	155	210	305	>600									
E20R/L0026...	52	110	125	140	160	195	240	320	475	>950							
E20R/L0033...	66	110	125	140	160	195	240	320	475	>950							
E25R/L0026...	52	140	160	190	235	310	465	>930									
E25R/L0033...	66	155	175	200	230	275	340	450	675	>1350							
E25R/L0040...	80	155	175	200	230	275	340	450	675	>1350							
Диаметър на обработвания детайл D (мм)																	
Максимален диаметър на обработвания детайл (CODX) при пълна дълбочина на прорязване (CDX) в мм																	

Пример за изчисление:

E25R0033...

CDX = 33 mm, Ø 66 mm

D = Ø 200 mm

$$CDX - a = T_{red.}$$

$$33 - 1,5 = 31,5 \text{ mm}$$

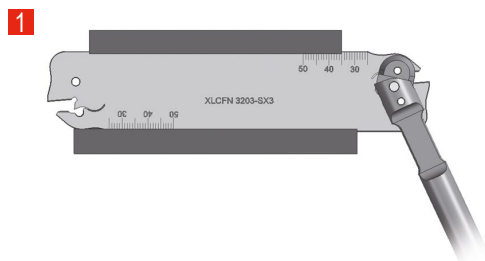
Функция за затягане – SX система

Функция на системата – поставяне и изваждане на режещи вложки

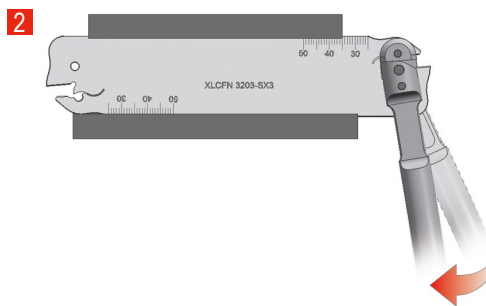
Прецизна система за поставяне и изваждане на режещи вложки.

Ключът е проектиран по такъв начин, че да не натоварва материала извън така наречената „мъртва точка“.

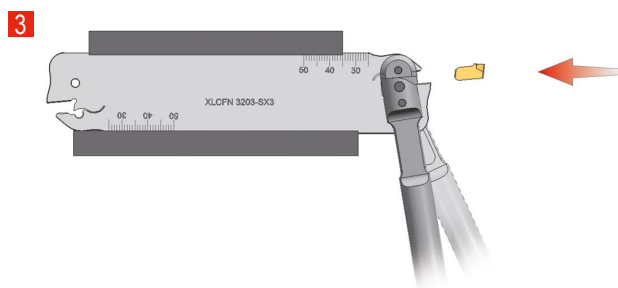
Тази система за смяна гарантира, че материалът винаги остава в еластичния диапазон и по този начин значително увеличава жизнения цикъл.



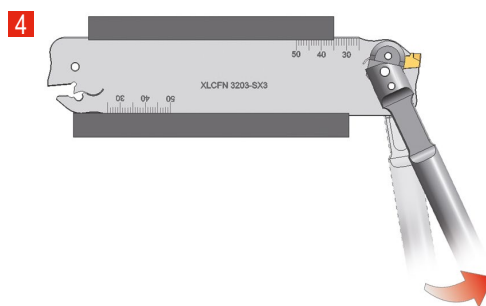
Поставете монтажния ключ с дръжката напред в 2-та канала.



Чрез придвижването на монтажния ключ по посока на стрелката се отваря леглото на пластината в инструмента.



Поставете прорезната пластина и я позиционирайте, като я притиснете към упора.

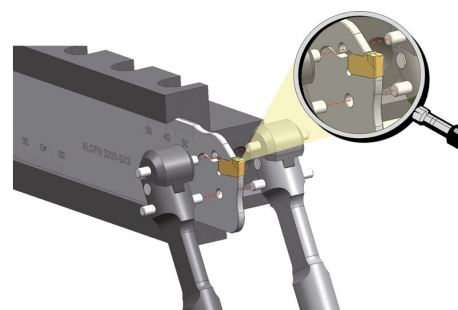


Преместете монтажния ключ напред. Легло на пластината се затваря отново и прорезната пластина се затяга.



При смяна на сменяемите пластини, винаги затягайте с ключа!

Затягането е проектирано по такъв начин, че монтажният ключ да може да се вкарва в отрезната шина и от двете страни в зависимост от достъпността.



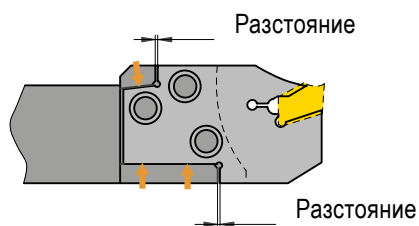
Максимален излаз на отрезната шина при надлъжно струговане

Нож	макс. излаз
SX 2 – SX 3	25 mm
SX 4 – SX 5	30 mm
SX 6	35 mm



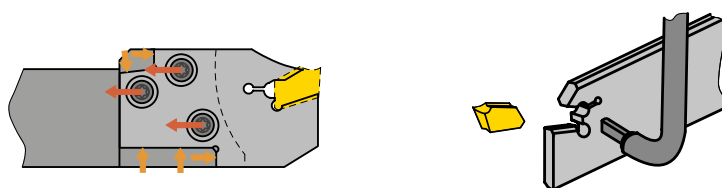
Функция за затягане – ModularClamp модул

Незатегнат модул

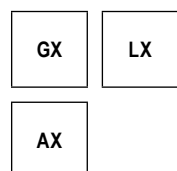


- ▲ Разстояние между модула и челната контактна повърхност за аксиално пренапрягане

Затегнат модул

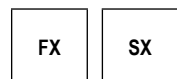


- ▲ аксиално пренапрягане с челна контактна повърхност
- ▲ връзка без луфт, поради това най-висока стабилност



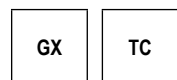
Активно затягане на сменяемата пластина

Затегателните винтове 1, 2 и 3 служат за затягане на модула.
Прорезната пластина се притиска от еластичната част на модула чрез допълнителния винт 4.



Самозатягане на сменяема пластина

Затегателните винтове 1, 2 и 3 служат за затягане на модула.
Самозатягане на прорезната пластина.

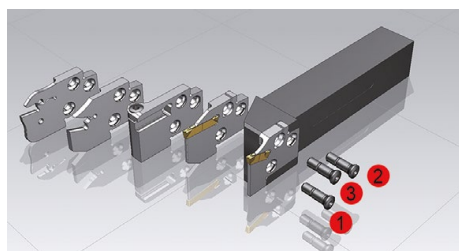


Активно затягане на сменяемата пластина

Затегателните винтове 1 и 2 служат за затягане на модула.
Важно: Затегнете винт 1 и 2 преди и след това.
След това затегнете прорезната пластина с винт 3.

Моменти на затягане ModularClamp Модулни винтове

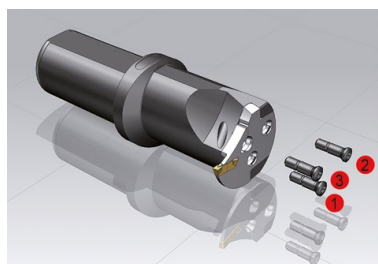
ModularClamp – базов държач



Спазвайте последователността на предварително и последващо затягане на винтовете!

ModularClamp – базов държач	Винт	Torx	Момент на затягане	
			Nm	in.lbs
E12..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
E16..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
E20..	M4x14	T15	4,0	35,4
E25..	M5x18	T20	5,0	44,3
E32..	M6x20	T25	6,0	53,1

ModularClamp – борщанга



Спазвайте последователността на предварително и последващо затягане на винтовете!

ModularClamp – борщанга	Винт	Torx	Момент на затягане	
			Nm	in.lbs
I16..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
I20..	M3x11	T10	2,0	17,7
I25..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
I32..	M4,5x17	T20	4,0	35,4
I40..	M5x18	T20	5,0	44,3

11

Усилие на затягане за пластините

Препоръчителни моменти на затягане

Системи за прорязване	Винт	Torx	Момент на затягане	
			Nm	in.lbs
GX / AX / LX	M3,5	T15	3,2	28,3
	M4,0	T15/T20	4,0	35,4
	M5,0	T20	5,0	44,3

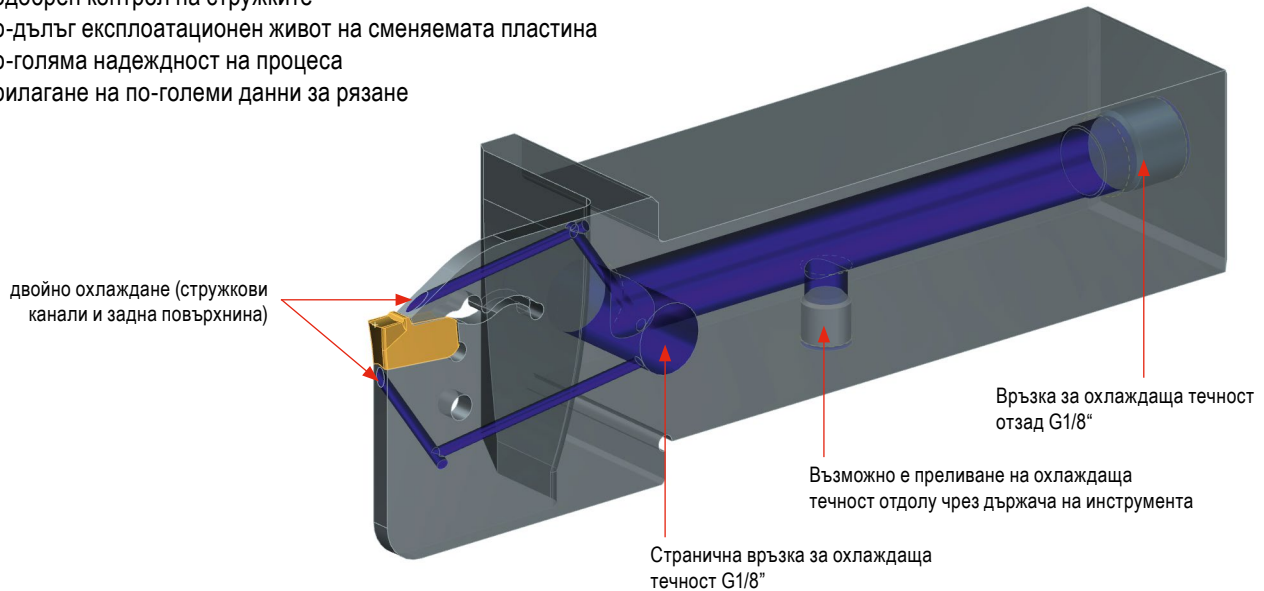
Предимства чрез DirectCooling

Вътрешното подаване на охлаждаща течност при обработката чрез прорязване има значително положително влияние върху процеса на струговане. В програмата ни за прорязване на CERATIZIT следните системи за прорязване имат вътрешно подаване на охлаждаща течност:

- ▲ **SX** Отрезен държач (моно инструмент)
- ▲ **GX** Отрезен държач (моно инструмент)

Предимства чрез DirectCooling

- ▲ подобрен контрол на стружките
- ▲ по-дълъг експлоатационен живот на сменяемата пластина
- ▲ по-голяма надеждност на процеса
- ▲ прилагане на по-големи данни за рязане



Предимства на трохоидалните стратегии за струговане

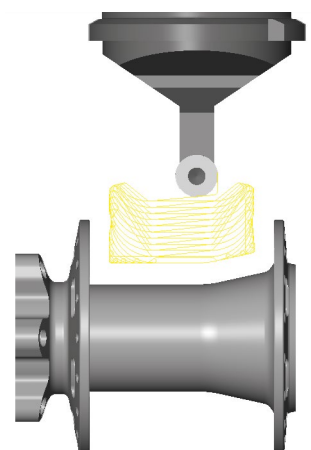
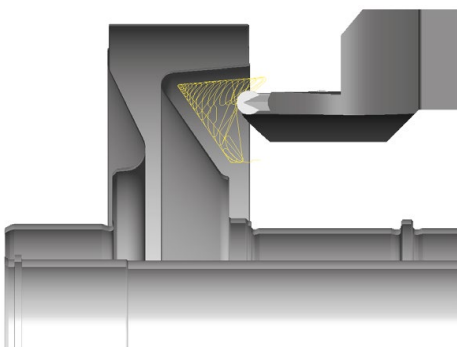
- ▲ по-слабо износване и по-дълги периоди на издръжливост, благодарение на внимателното въвеждане и извеждане на инструмента
- ▲ по-малък ъгъл на обхващане = по-малко вибрации
- ▲ възможност за до 40% по-високи стойности на подаване
- ▲ Широк спектър от приложения в аустенитни стомани, високоякостни стомани, Inconel и сплави на никелова основа, както и дуктилни материали с дълги стружки
- ▲ Спестява се от инструменти

Трохоидално струговане с помощ на следните CAM системи:

- ▲ hyperMill – високопроизводително струговане
- ▲ Esprit CAM – ProfitTurning
- ▲ SolidCAM – струговане
- ▲ EdgeCAM – waveform струговане
- ▲ MasterCAM – Dynamic Turning

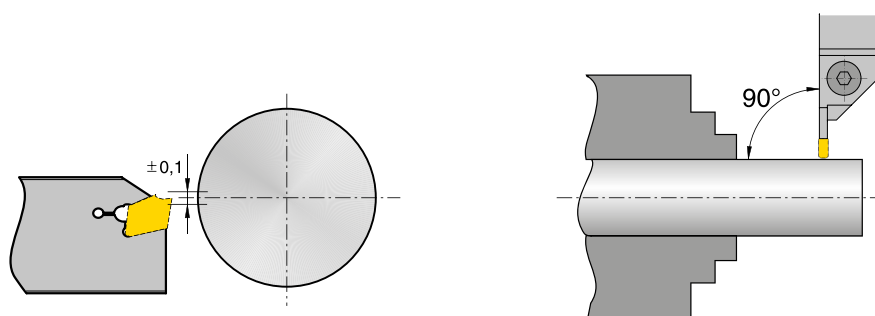
Възможни приложения

- ▲ радиални и аксиални прорези и канали
- ▲ Груба обработка – струговане с високо подаване с кръгла пластина

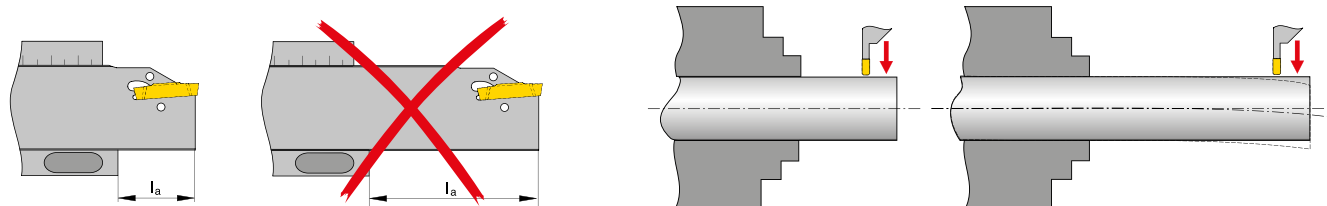


Общи указания

Настройка на инструмента

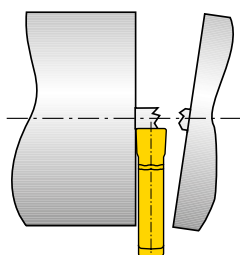


Излаз на инструмента

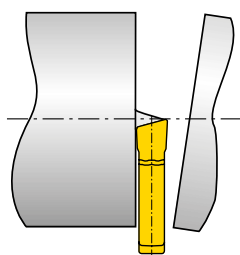


Като правило важи: Излазът l_a не трябва да е по-голям от $8 \times s$ (ширина на прорязване).

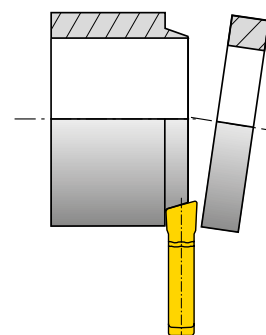
Инструкции за отрязване



От $\varnothing 5$ мм намалете подаването f с приблизително 50%. Не пробивайте центъра (опасност от счупване).



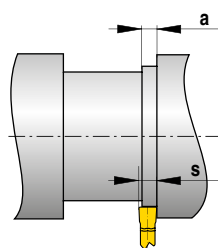
За свободно отрязване използвайте R или L пластини. За да намалите силата на странично отблъскване, намалете подаването с около 20–50 %.



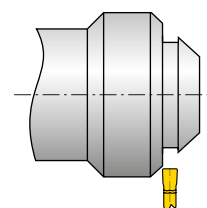
За предотвратяване на образуването на пръстени използвайте R или L пластини. Намалете подаването f срещу страничната сила на отблъскване с прикл. 20 %–50 %.

11

Инструкции за прорязване



При странично изместено прорязване ширината a трябва да възлиза най-малко на 70% от ширина на прорязване.



При прорязване на наклонени повърхности подаването при врязване трябва да бъде намалено с около 20–50%.

Мерки при проблеми с прорязването FX/SX/GX/LX

Задачи											
Тип износване				Проблеми с инструмента				счулване			
Откървания	Наклев върху ръбовете	Износване на свободната повърхност	Пластична деформация	Вибрации	Образуване на усенък	Изпъкнала повърхнина	Качество на повърхнината	Стружка твърде дълга	Стружка твърде къса (счулване)		
	↑	↓	↓	↓			↑	↓		Скорост на рязане	Данни за рязане
↓			↓	↑		↓	↓	↑	↓	Подаване	
↓		↓	↓		↓	↓	↓			подаване централна област -R ↑ -F ↓ -M ↓	
↑	↓		~	~	↓	↓	↓	↓	↑	Стружкочупене	Избор сменяеми режещи пластини
					●					R / L изпълнение	
↑		↑	↑	↓	↓	↓	↑			Ъглов радиус ↑ по-големи ↓ по-малък	
↓		↑	↑							Материал за рязане ↑ Износоустойчивост ↓ Жилавост	Общи критерии
				↓		↑	↑			Ширина на пробиване	
~				~		~	~			Затягане инструмент	
~				~		~	~			Затягане детайл	
~				~			↓			Издатък	
~		~		~	~		~			Височината на накрайника	
	●	●	●		●		●	●		Смазочно-охлаждаща течност	

увеличаване, уголемяване
голямо влияниеувеличаване, уголемяване
малко влияниеизбягване, намаляване
голямо влияниеизбягване, намаляване
малко влияние

контролиране, оптимизиране



използване

Мерки при проблеми с резбата TC

Задачи										
Тип износване				Заготовка				счупване		
Износване на свободната повърхност	Изкъртване на режещите ръбове	Пластична деформация	Наклев върху ръбовете	Образуване на усенък по външната резба Ø	Профил	Качество на повърхнината	Следи от трептене, вибрации	напречно сечение на стружката твърде дебело	напречно сечение на стружката твърде тънка	Форма на стружката (увита стружка)
↓		↓	↑			↑	↓			
a, b	a, b		a, b	a, b		a, b	a, b	a, b		a, b
↑	↓	↓		↓	↓	↓	↓	↓	↑	~
↓	↑	↑		~	~	↑	~	↑	↓	↓
				●	●	●				
			●			●	●			●
↑	↓	↑								
				●	●	●				
	~					~	~			
	~					~	~			
	↓					↓	↓			
~	~	~			~	~	~			
●	●	●	●	●		●				
↑ увеличаване, уголемяване голямо влияние ↑ увеличаване, уголемяване малко влияние ↓ избягване, намаляване голямо влияние ↓ избягване, намаляване малко влияние ~ контролиране, оптимизиране ● използване										
Скорост на рязане Подаване a – по фланговете b – редуване по фланговете Подаване (дълбочина на рязане) Брой проходни отвори Окончателно рязане (празен разрез) Стружкочупене Материал за рязане Износостойчивост Жилавост Пълен профил Частичен профил Стабилност инструмент / сменяема режеща пластина Стабилност детайл Издатък Височината на накрайника Смазочно-охлаждаща течност										
Данни за рязане Избор сменяеми режещи пластина Различни критерии										
Средства, мерки										

причини за износване

Износване на свободната повърхност



Изтъкване на задната повърхнина, нормално износване след определено технологично време

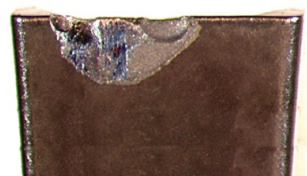
Причина

- ▲ прекалено висока скорост на рязане
- ▲ твърдосплавен сорт с твърде ниска износоустойчивост
- ▲ недостатъчно количество смазочно-охлаждаща течност

Отстраняване на проблеми

- ▲ намалете скоростта на рязане
- ▲ изберете по-устойчив на износване твърдосплавен сорт
- ▲ подобрете подаването на охлаждащ смазочен материал

Разпадане



Твърдосплавните частици могат да се откъснат поради прекомерно механично натоварване на режещия ръб.

Причина

- ▲ твърде износоустойчив сорт
- ▲ вибрации
- ▲ прекалено висока скорост на подаване или дълбочина на рязане
- ▲ удар на стружка

Отстраняване на проблеми

- ▲ използвайте по-живав сорт
- ▲ използвайте негативна режеща геометрия с стружоотделяне
- ▲ намалете надвисването; проверете височината в центъра
- ▲ стабилизиране на режещия ръб

Износване под формата на вдлъбнатини



Горещите стружки, които се отделят, предизвикват кратерно износване на сменяемата режеща пластина върху грапавата повърхност.

Причина

- ▲ прекалено висока скорост на рязане, скорост на подаване или и двете
- ▲ твърде малък преден ъгъл
- ▲ сорт с твърде ниска износоустойчивост
- ▲ неправилно осигурено охлаждане

Отстраняване на проблеми

- ▲ намалете скоростта на рязане и/или скоростта на подаване
- ▲ увеличете количеството и/или налягането на охлаждащата течност, проверете подаването
- ▲ използвайте сорт устойчив на кратерно износване

Пластична деформация



Голямото механично напрежение води до високи температури на рязане, което може да доведе до пластична деформация.

Причина

- ▲ твърде висока работна температура, което води до омекване на основния материал
- ▲ неподходящ сорт
- ▲ недостатъчно осигурено охлаждане

Отстраняване на проблеми

- ▲ намалете скоростта на рязане
- ▲ изберете по-устойчив на износване твърдосплавен сорт
- ▲ осигурете охлаждане

Образуване на наклеп



Натрупването на материал върху режещия ръб възниква, когато стружката не оттича правилно поради твърде ниската температура на рязане.

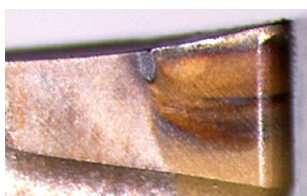
Причина

- ▲ прекалено ниска скорост на рязане
- ▲ твърде малък преден ъгъл
- ▲ грешен материал за рязане
- ▲ липсва охлаждане/смазване

Отстраняване на проблеми

- ▲ увеличете скоростта на рязане
- ▲ увеличете предния ъгъл на рязане
- ▲ използвайте TiN покритие
- ▲ използвайте по-гъста емулсия

Износване на прореза



Стесняване при максималната дълбочина на обработката.

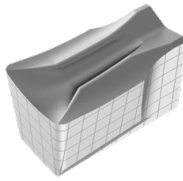
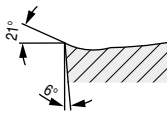
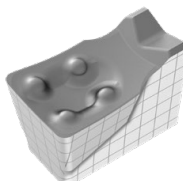
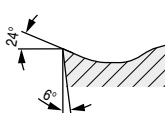
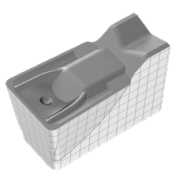
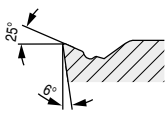
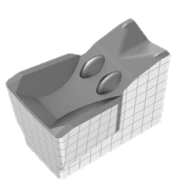
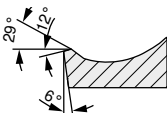
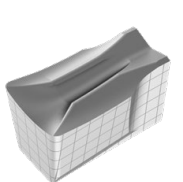
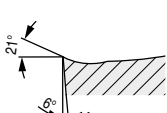
Причина

- ▲ оксидация на режещия ръб
- ▲ твърде висока температура на ръба

Отстраняване на проблеми

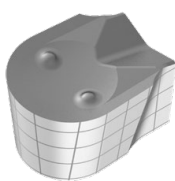
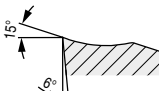
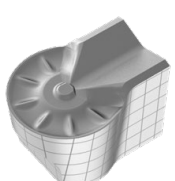
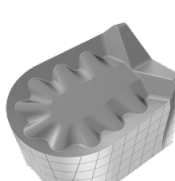
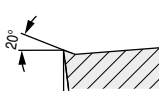
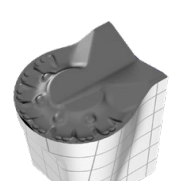
- ▲ използвайте различни дълбочини на рязане
- ▲ намалете скоростта на рязане
- ▲ подобрете подаването на охлаждащ смазочен материал

Стружкочупене/указание за употреба

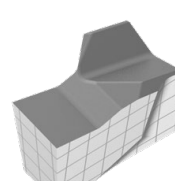
Система GX		Гладко рязане	неравномерно рязане	прекъснато рязане	Модел	f в мм/об.
						
-F2		СТСР325	СТР1340	СТРР345		0,05–0,15
		СТР1340	СТР1340/СТРР345	СТРР345		
		СТСР325	СТР1340			
		СТР1340	СТР1340	СТРР345		
		СТСР325				
		СТР1340	СТР1340			
-Стандарт / -Е		СТСР325	СТСР335/СТР1340	СТРР345		0,05–0,17
		СТР1340	СТР1340/СТРР345	СТРР345		
		СТСР325	СТСР335/СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТРР345		
		СТСР325				
		СТР1340	СТР1340			
-M40		СТСР325	СТР1340	СТРР345		0,075–0,20
		СТР1340	СТР1340/СТРР345	СТРР345		
		СТСР325	СТСР325/СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТРР345		
		СТСР325				
		СТР1340	СТР1340			
-M1		СТСР325	СТР1340	СТРР345		0,1–0,20
		СТР1340	СТР1340/СТРР345	СТРР345		
		СТСР325	СТСР325/СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТРР345		
		СТСР325				
		СТР1340	СТР1340			
-27P						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

Стружкочупене/указание за употреба

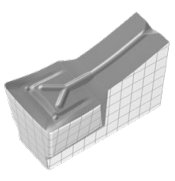
Система GX

		Гладко рязане	неравномерно рязане	прекъснато рязане	Модел	f в мм/об.
						
Стандарт – радиус ▲ положителна геометрия ▲ шлифован режещ ръб ▲ малко – средно подаване ▲ малки сили на рязане ▲ радиални прорези/ копирно струговане		CTCP325	CTCP325/CTP1340	СТР1340		0,05–0,20
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340			
		CTCP325				
		СТР1340	СТР1340			
-M3 – радиус ▲ стабилна геометрия ▲ средно – високо подаване ▲ Високо качество на повърхнината ▲ радиални прорези/ копирно струговане		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		0,07–0,20
		CTCP335	CTCP335			
		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
		CTCP325				
		CTCP325				
-27P – радиус ▲ силно положителна геометрия ▲ шлифована по периферията ▲ остър режещ ръб ▲ Полирана стружкова повърхност ▲ първи избор за цветни метали						0,05–0,30
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				
M33 ▲ радиални прорези & копирно струговане ▲ геометрия за окончателна обработка ▲ специално за жилави и дуктилни стоманени материали ▲ малко - средно подаване ▲ високо качество на повърхнината		CTCP325	CTCP325	CTCP325		0,05 - 0,20
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		

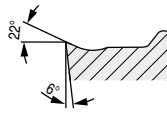
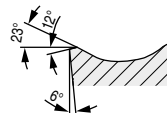
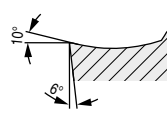
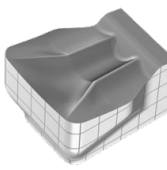
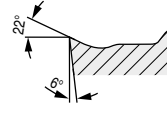
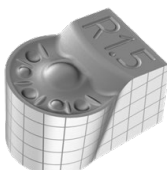
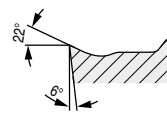
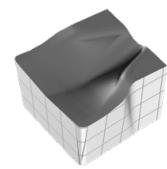
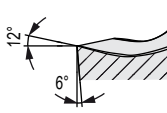
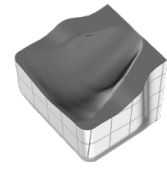
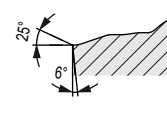
Прорязване с уплътнителен пръстен

Стандарт ▲ положителна геометрия ▲ шлифован режещ ръб ▲ малко подаване ▲ малки радиуси на ъгъла ▲ прорези с уплътнителен пръстен		СТР1340	СТР1340	СТР1340		0,05–0,30
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340			

Система AX

-F50 ▲ положителна геометрия ▲ шлифован режещ ръб ▲ малко подаване ▲ малки сили на рязане ▲ за аксиално прорязване		СТР1340	СТР1340	СТР1340		0,025–0,125
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340	СТР1340		
		СТР1340	СТР1340			

Стружкочупене/указание за употреба

Система SX		Гладко рязане	неравномерно рязане	прекъснато рязане	Модел	f в мм/об.
						
-F2		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M1		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,10–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M2		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,075–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-27P						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				
-M3 – радиус		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			
M7		CTP1340	CTP1340			0,10 - 0,20
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
M8		CTP1340	CTP1340			0,03 - 0,15
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			

Стружкочупене/указание за употреба

Система LX		Гладко рязане	неравномерно рязане	прекъснато рязане	Модел	f в мм/об.
-M2		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,20–0,50
		CTCP335	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325	CTCP335		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M3 – радиус		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,15–0,35
		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			

Система FX

-F1		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M1		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,08–0,20
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-R2		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,10–0,27
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-27P						0,03–0,13
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

Пример за кодиране на отрезни инструменти
Прорезни пластини

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Система за прорязване (GX)	Дължина на пластина (16 mm)	Клас ширина на държача, модула или опорна повърхност (2 mm)	Форма на пластина, Приложение	Ширина на прорязване (3.00 mm)	Място на режещия ръб N=неутрално L=ляво R=дясно	Размер на ъглов радиус (0.5 mm)
Модул						
E	25	R	12	GX	16	2
Приложение E=външно I=вътрешно	Размер (25 mm)	Модул изпълнение R=дясно L=ляво	Максимална дълбочина на прорязване (12 mm)	Система за прорязване (GX)	Размер на пластина (16 mm)	Клас ширина 2

Базов държач

E	25	R	00	2525	L
Приложение E=външно I=вътрешно	Размер (25 mm)	Държач изпълнение R=дясно L=ляво	Ъгъл на наклона 0°	Изпълнение с опашка 25x25 mm	Дължина на опашка L = (sh. ISO)

Монодържач

E	20	R	00	21	S3	X	S	DC	GX24
Приложение E=външно I=вътрешно	Размер (20 mm)	Държач изпълнение R=дясно L=ляво	Ъгъл на наклона 0°	Дълбочина на прорязване (21 mm)	Ширина на прорязване (3 mm)	Изпълнение с опашка 20x20 mm	Дължина на опашка X = (sh. ISO)	Затягане за пластините S = Key DC = DirectCooling	Система за прорязване/ ширина (3 mm)



Обобщение

Прорезни пластини

Модул

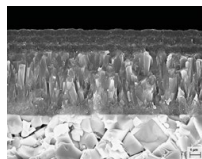
Базов държач

Монодържач

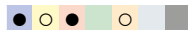
GX 16-2 **E3.00 N 0.50** **E25 R 12 - GX 16-2** **E25 R 00 - 2525L** **E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24**

Описание на сортовете

СТСР325



ISO | P25 | M20 | K30 | S25

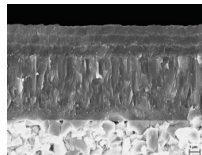
**Спецификации:**

Състав: Со 7,0%; смесени карбиди 8,1%; WC остатък | размер на зърната: 1-2 μm | твърдост: HV₃₀ 1470 | система за покритие: CVD TiCN-Al₂O₃ многослойно покритие

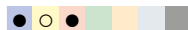
препоръчителна употреба:

Устойчивото на износване решение за стомана и чугун в диапазона на високите скорости на рязане.

СТСР335



ISO | P35 | M30 | K35

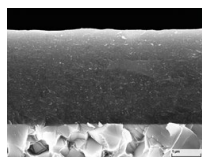
**Спецификации:**

Състав: Со 10,5%; смесени карбиди 1,9%; WC остатък | размер на зърната: 1 μm | твърдост: HV₃₀ 1370 | система за покритие: CVD TiCN-Al₂O₃ многослойно покритие

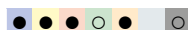
препоръчителна употреба:

Надеждният избор за обработка на стомана и чугун.

СТР1340



ISO | P30 | K30 | N30 | S30 | O30

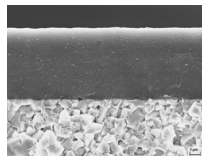
**Спецификации:**

Състав: Со 9,0%; смесени карбиди 0,75%; WC остатък | размер на зърната: 0,7-1 μm | твърдост: HV₃₀ 1590 | система за покритие: PVD TiAlTaN

Препоръчителна употреба:

Универсално приложим висококачествен сорт за стоманени материали, аустенитна стомана, чугун и високоякостни сплави.

СТРР345



ISO | P45 | M40 | S40

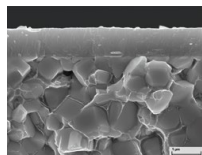
**Спецификации:**

Състав: Со 12,5%; смесени карбиди 2,0%; WC остатък | размер на зърната: 1-1,5 μm | твърдост: HV₃₀ 1350 | система за покритие: PVD TiAlTaN

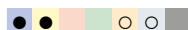
Препоръчителна употреба:

Надеждното решение за стоманени материали и аустенитни стомани в нестабилни условия.

СТРР520



ISO | P20 | M25 | S25 | H05

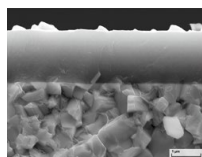
**Спецификация:**

Състав: Со 6,0%; WC остатък | размер на зърната: 1 μm | твърдост: HV₃₀ 1650 | система за покритие: PVD AlTiN

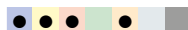
Препоръчителна употреба:

Износоустойчив клас за нарязване на резби за високи скорости на рязане.

СТРР535



ISO | P35 | M30 | K25 | S30

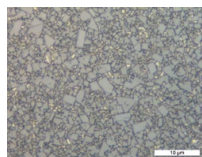
**Спецификация:**

Състав: Со 10%; други 1,2%; WC остатък | размер на зърната: 0,7 μm | твърдост: HV₃₀ 1600 | система за покритие: PVD AlTiN

Препоръчителна употреба:

Жилавият сорт за нарязване на резби за универсална употреба.

H216T



ISO | K15 | N15 | S15 | O10

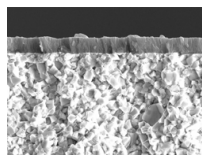
**Спецификация:**

Състав: Со 6,0%; WC остатък | размер на зърната: 1 μm | твърдост: HV₃₀ 1650

Препоръчителна употреба:

Твърдосплавният сорт без покритие за обработка на алуминий и други цветни метали.

CWX500



ISO | P30 | M30 | K35 | N35 | S15 | H05 | O10

**Спецификация:**

Състав: Со 10,0%; други 0,7 %, WC остатък | размер на зърната: 1 μm | твърдост: HV₃₀ 1660

Препоръчителна употреба:

Универсален сорт твърда сплав са почти всички материали.

Приложимост

