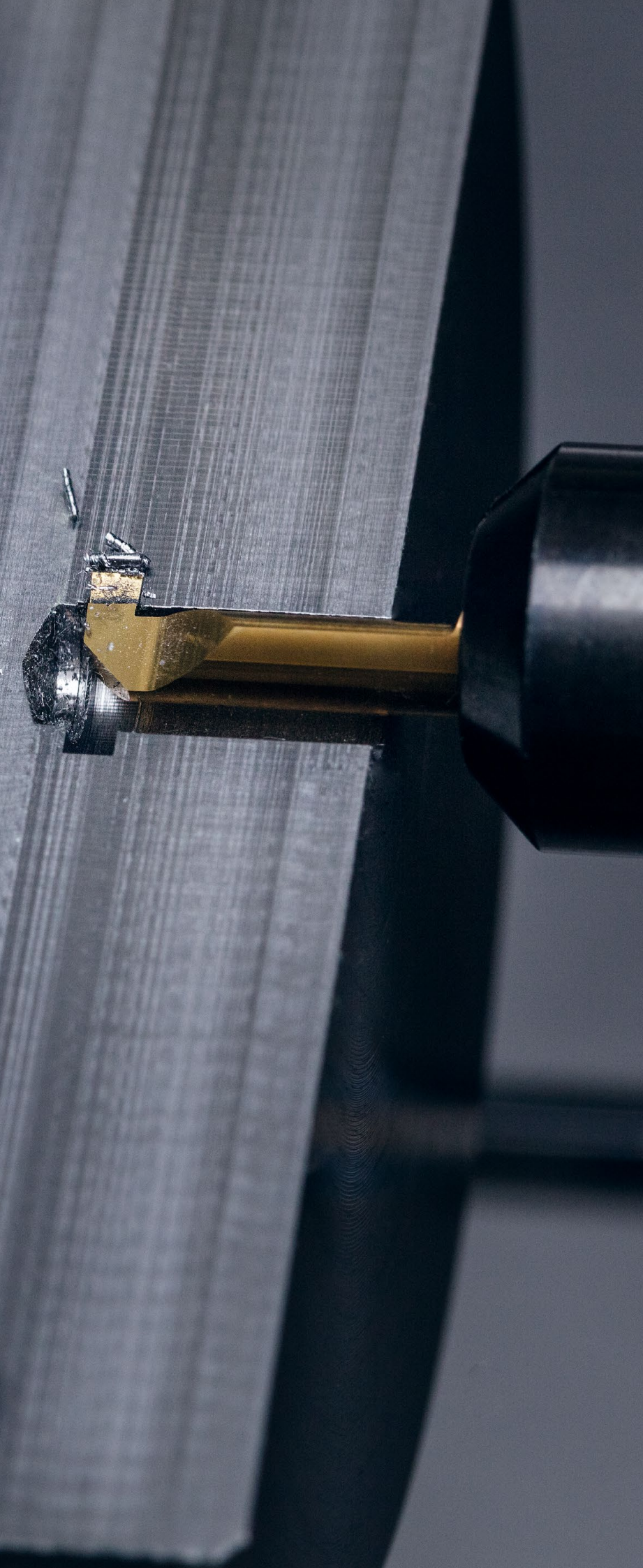






Свердловане в плътен материал и разстъргване на отвори

- 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

Общ преглед на системата	5
Toolfinder	4+5
Продуктовата гама	
UltraMini	6–34
MiniCut	35–53
UltraMini + MiniCut струговане на закалено	10+36
SlotCut – обработка на канала	54–57
Техническа информация	
Данни за рязане	58–61
Обработка на канала – препоръки за правилно приложение	62
Обяснение на символите, покритията и видовете резби	63

WNT \ Performance

Висококачествени инструменти за най-висока производителност.

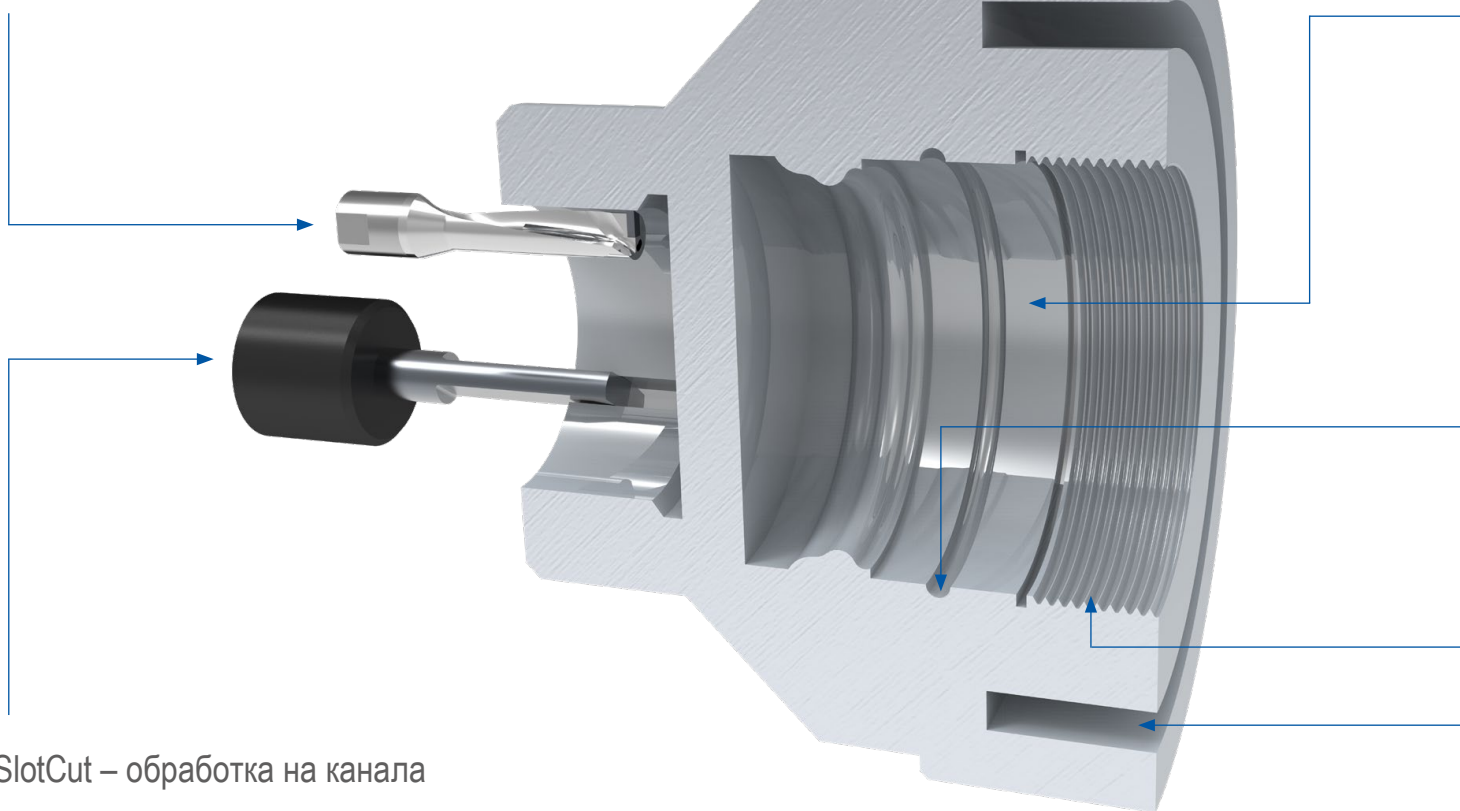
Висококачествените инструменти от продуктова линия **WNT Performance** са проектирани за специални приложения и се отличават с изключителна производителност. Ако имате най-високи изисквания към производителността в производството си и искате да постигнете най-добрите резултати, препоръчваме първокласните инструменти от тази продуктова линия.

Toolfinder

EcoCut Mini

от Ø 2 мм

Ще намерите вложките и стругарски ножове в
→ глава 10 – EcoCut



SlotCut – обработка на канала

Режещи вложки + стругарски нож DIN138 54–57

Обяснение на символите



Вътрешна обработка



Прорязване вътре



Нарязване на вътрешна резба



Аксиална обработка

Общ преглед на системата

UltraMini



- ▲ от Ø 0,5 мм
- ▲ гъвкава система
- ▲ шлифовани вложки
- ▲ висока стабилност при повторяемост
- ▲ Подаване на охлаждаща течност към режещия ръб

MiniCut



- ▲ от Ø 7,8 мм
- ▲ 3 реброво присъединяване
- ▲ лесно обслужване
- ▲ Подаване на охлаждаща течност към режещия ръб
- ▲ точно позициониране на режещите ръбове

SlotCut



- ▲ Обработка на канала директно върху машината
- ▲ използва се от Ø 6 мм
- ▲ ниско натоварване на машината
- ▲ различни класове на толерантност

Диаметър на отвора в мм

Разстъргване и струговане по шаблон за копиране

Разстъргване и копирно струговане – струговане на закалено

Разстъргване с голямо подаване

Разстъргване

Обратно струговане

Разстъргване и фрезозване на фаски

Предварително прорязване и фрезозване на фаски

Вътрешни канали за излизане на инструмента

Прорязване

Прорязване и струговане по шаблон за копиране

Нарязване на вътрешна резба

Аксиално прорязване

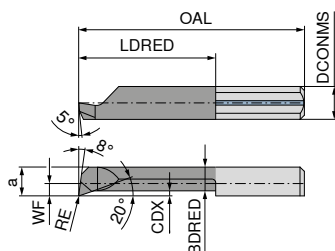
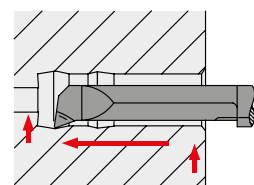
подходящ държач

Комплекти

UltraMini										MiniCut				
≥ 0,5	≥ 2	≥ 2,4	≥ 2,8	≥ 3	≥ 4	≥ 5	≥ 6	≥ 8	≥ 16	≥ 8	≥ 9	≥ 11	≥ 14	≥ 16
6-9	6-9	6-9	6-9		6-9	6-9	6-9			35	35	35	35	35
	10		10		10	10	10			36		36	36	36
	11			11	11	11	11							
			12		12	12				37	37	37	37	37
				13	13	13	13			38	38	38	38	
						14	14			38	38	38	38	
					14	14	14			39	39	39	39	39
	18		18		18	18	18			42	42	42	42	42
	15-17			15-17	15-17	15-17	15-17			40+41	40+41	40+41	40+41	40+41
					19	19	19			43	43	43	43	43
		20-22		20-22	20-22	20-22	20-22			44-47	44-47	44-47	44-47	44-47
						23-28	23-28	23-28	23-28	48+49	48+49	48+49	48+49	48+49
31-34										50-53				
29+30										49				

UltraMini – Инструменти за вътрешно разстъргване и копирно струговане

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

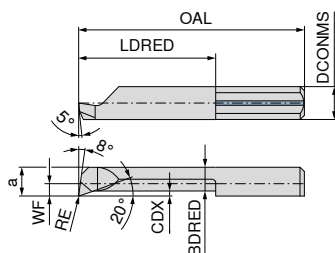
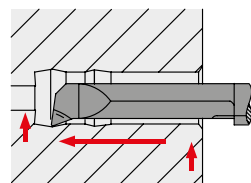


Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ляв		дясна		ляв		дясна	
										73 005 ...		73 004 ...		73 005 ...		73 004 ...	
										EUR	Y5	EUR	Y5	EUR	Y5	EUR	Y5
R/L 050.05-2	4		0.5	0.4	20	2	0.03	0.32	0.02	38.07	500	38.07	500				
R/L 050.06-2	4		0.6	0.5	20	2	0.05	0.40	0.04	38.07	510	38.07	510				
R/L 050.06-3	4		0.6	0.5	20	3	0.05	0.40	0.04	39.19	511	39.19	511				
R/L 050.08-4	4		0.8	0.7	20	4	0.05	0.60	0.04					39.59	812	39.59	812
R/L 050.1-8	4		1.0	0.9	22	8	0.10	0.75	0.05					39.19	813	39.19	813
R/L 050.15-5	4		1.5	1.3	19	5	0.10	1.15	0.05	36.28	515	36.28	515				
R/L 050.15-10	4		1.5	1.3	24	10	0.10	1.15	0.05	37.11	516	37.11	516				
R/L 050.15-12	4		1.5	1.3	26	12	0.10	1.15	0.05					39.19	818	39.19	818
R/L 050.2-5	4		2.0	1.7	19	5	0.10	1.50	0.05	32.96	520	32.96	520				
R/L 050.2-10	4		2.0	1.7	24	10	0.10	1.50	0.05	33.64	521	33.64	521				
R/L 050.2-15	4		2.0	1.7	29	15	0.10	1.50	0.05	35.58	522	35.58	522				
R/L 050.3-10	4	0.6	2.8	2.6	24	10	0.20	2.30	0.10	35.47	531	35.47	531				
R/L 050.3-16	4	0.6	2.8	2.6	30	16	0.20	2.30	0.10	36.01	530	36.01	530				
R/L 050.3-20	4	0.6	2.8	2.6	34	20	0.20	2.30	0.10	37.94	532	37.94	532				
R/L 050.35-10	4	1.1	3.5	3.1	24	10	0.25	2.80	0.10					31.04	835	31.04	835
R/L 050.35-16	4	1.1	3.5	3.1	30	16	0.25	2.80	0.10					32.70	836	32.70	836
R/L 050.35-20	4	1.1	3.5	3.1	34	20	0.25	2.80	0.10					39.31	837	39.31	837
R/L 050.35-24	4	1.1	3.5	3.1	38	24	0.25	2.80	0.10					43.03	838	43.03	838
R/L 050.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.30	3.00	0.10	35.74	541	35.74	541	35.74	841	35.74	841
R/L 050.4-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.30	3.00	0.10	36.28	540	36.28	540	36.28	840	36.28	840
R/L 050.4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.30	3.00	0.10	38.07	542	38.07	542	38.07	842	38.07	842
R/L 050.4-24	4	1.5	4.0	3.5	38	24	0.30	3.00	0.10	41.26	545	41.26	545	41.26	845	41.26	845
R/L 050.4-28	4	1.5	4.0	3.5	42	28	0.30	3.00	0.10	45.94	546	45.94	546	45.94	846	45.94	846
R/L 050.5-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	0.50	3.80	0.15	33.52	551	33.52	551	33.52	851	33.52	851
R/L 050.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.50	3.80	0.15	36.43	552	36.43	552	36.43	852	36.43	852
R/L 050.5-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	0.50	3.80	0.15	37.38	550	37.38	550	37.38	850	37.38	850
R/L 050.5-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	0.50	3.80	0.15	42.34	553	42.34	553	42.34	853	42.34	853
R/L 050.5-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	0.50	3.80	0.15	45.94	554	45.94	554	45.94	854	45.94	854
R/L 050.5-35	5	1.9	5.0	4.4	50	35	0.50	3.80	0.15	50.08	556	50.08	556	50.08	856	50.08	856
R/L 050.5-40	5	1.9	5.0	4.4	55	40	0.50	3.80	0.15					56.28	857	56.28	857
R/L 050.6-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	0.50	4.50	0.15	36.84	561	36.84	561	36.84	861	36.84	861
R/L 050.6-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	0.50	4.50	0.15	38.35	560	38.35	560	38.35	860	38.35	860
R/L 050.6-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	0.50	4.50	0.15	42.51	562	42.51	562	42.51	862	42.51	862
R/L 050.6-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	0.50	4.50	0.15	46.62	563	46.62	563	46.62	863	46.62	863
R/L 050.6-35	6	2.3	6.0	5.3	50	35	0.50	4.50	0.15	50.08	564	50.08	564	50.08	864	50.08	864
R/L 050.6-42	6	2.3	6.0	5.3	57	42	0.50	4.50	0.15	55.88	565	55.88	565	55.88	865	55.88	865
R/L 050.7-20	7	2.8	6.8	6.3	35	20	0.60	5.50	0.15	38.50	572	38.50	572	38.50	872	38.50	872
R/L 050.7-25	7	2.8	6.8	6.3	40	25	0.60	5.50	0.15	48.29	573	48.29	573	48.29	873	48.29	873
R/L 050.7-30	7	2.8	6.8	6.3	45	30	0.60	5.50	0.15	49.11	574	49.11	574	49.11	874	49.11	874
R/L 050.7-35	7	2.8	7.0	6.3	50	35	0.60	5.50	0.15	50.88	575	50.88	575	50.88	875	50.88	875
R/L 050.7-40	7	2.8	7.0	6.3	55	40	0.60	5.50	0.15	56.57	576	56.57	576	56.57	876	56.57	876
R/L 050.7-45	7	2.8	7.0	6.3	60	45	0.60	5.50	0.15	60.01	577	60.01	577	60.01	877	60.01	877
R/L 050.7-50	7	2.8	7.0	6.3	65	50	0.60	5.50	0.15	64.69	578	64.69	578	64.69	878	64.69	878
P										●		●		●		●	
M										●		●		●		●	
K										●		●		●		●	
N										●		●		●		●	
S										○		○		●		●	
H										○		○		●		●	
O										●		●		●		●	

→ v_c Страна 59

UltraMini – Инструменти за вътрешно разстъргване и копирно струговане

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



K10F

K10F



ляв

дясна

73 005 ...

73 004 ...

Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	EUR Y5		EUR Y5	
R/L 050.2-5	4		2.0	1.7	19	5	0.1	1.5	0.05	27.18	020	27.18	020
R/L 050.2-10	4		2.0	1.7	24	10	0.1	1.5	0.05	27.87	021	27.87	021
R/L 050.2-15	4		2.0	1.7	29	15	0.1	1.5	0.05	29.93	022	29.93	022
R/L 050.3-10	4	0.6	2.8	2.6	24	10	0.2	2.3	0.10	27.46	031	27.46	031
R/L 050.3-16	4	0.6	2.8	2.6	30	16	0.2	2.3	0.10	29.81	030	29.81	030
R/L 050.3-20	4	0.6	2.8	2.6	34	20	0.2	2.3	0.10	32.70	032	32.70	032
R/L 050.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.3	3.0	0.10	27.72	041	27.72	041
R/L 050.4-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.3	3.0	0.10	29.93	040	29.93	040
R/L 050.4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.3	3.0	0.10	31.31	042	31.31	042
R/L 050.5-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	0.5	3.8	0.15	27.87	051	27.87	051
R/L 050.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.5	3.8	0.15	30.23	052	30.23	052
R/L 050.5-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	0.5	3.8	0.15	31.59	050	31.59	050
R/L 050.5-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	0.5	3.8	0.15	36.71	053	36.71	053
R 050.5-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	0.5	3.8	0.05			39.04	054
L 050.5-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	0.5	3.8	0.15	39.04	054		
R/L 050.6-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	0.5	4.5	0.15	30.35	061	30.35	061
R/L 050.6-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	0.5	4.5	0.15	32.27	060	32.27	060
R/L 050.6-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	0.5	4.5	0.15	37.23	062	37.23	062
R/L 050.6-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	0.5	4.5	0.15	40.14	063	40.14	063
R/L 050.7-20	7	2.8	6.8	6.3	35	20	0.6	5.5	0.15	32.43	072	32.43	072
R/L 050.7-25	7	2.8	6.8	6.3	40	25	0.6	5.5	0.15	37.94	073	37.94	073
R/L 050.7-30	7	2.8	6.8	6.3	45	30	0.6	5.5	0.15	43.32	074	43.32	074

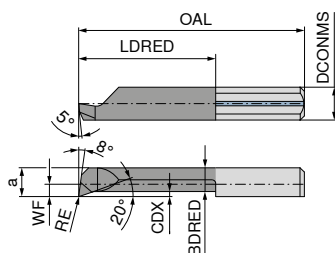
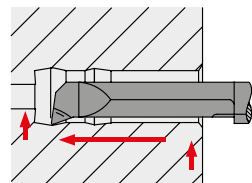
P		
M		
K		
N	○	○
S		
H		
O	●	●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за разстъргване и струговане по шаблон за копиране

▲ с ъглов радиус $\leq 0,05$ mm

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



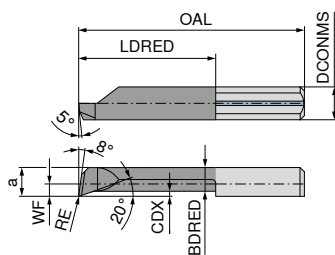
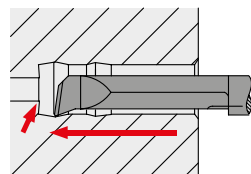
Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ляв		дясна		ляв		дясна	
										73 021 ...		73 020 ...		73 023 ...		73 022 ...	
										EUR Y5		EUR Y5		EUR Y5		EUR Y5	
R/L 053.3-10	4	0.6	2.8	2.6	24	10	0.2	2.3	0.03	37.80	310	37.80	310				
R/L 053.3-16	4	0.6	2.8	2.6	30	16	0.2	2.3	0.03	39.74	316	39.74	316				
R/L 053.3-20	4	0.6	2.8	2.6	34	20	0.2	2.3	0.03	46.92	320	46.92	320				
R/L 053.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.3	3.0	0.03	37.80	410	37.80	410				
R/L 053.4-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.3	3.0	0.03	39.74	416	39.74	416				
R/L 053.4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.3	3.0	0.03	44.84	420	44.84	420				
R/L 053.4-24	4	1.5	4.0	3.5	38	24	0.3	3.0	0.03	49.66	424	49.66	424				
R/L 053.4-28	4	1.5	4.0	3.5	42	28	0.3	3.0	0.03	54.91	428	54.91	428				
R/L 055.2-10	4		2.0	1.7	24	10	0.1	1.5	0.05					38.77	210	38.77	210
R/L 055.2-15	4		2.0	1.7	29	15	0.1	1.5	0.05					40.57	215	40.57	215
R/L 055.2-5	4		2.0	1.7	19	5	0.1	1.5	0.05					37.94	205	37.94	205
R/L 055.3-10	4	0.6	2.8	2.6	24	10	0.2	2.3	0.05					37.80	310	37.80	310
R/L 055.3-16	4	0.6	2.8	2.6	30	16	0.2	2.3	0.05					39.74	316	39.74	316
R/L 055.3-20	4	0.6	2.8	2.6	34	20	0.2	2.3	0.05					46.92	320	46.92	320
R/L 055.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.3	3.0	0.05					37.80	410	37.80	410
R/L 055.4-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.3	3.0	0.05					39.74	416	39.74	416
R/L 055.4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.3	3.0	0.05					44.84	420	44.84	420
R/L 055.4-24	4	1.5	4.0	3.5	38	24	0.3	3.0	0.05					49.66	424	49.66	424
R/L 055.4-28	4	1.5	4.0	3.5	42	28	0.3	3.0	0.05					54.91	428	54.91	428
R/L 055.5-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	0.5	3.8	0.05					35.47	510	35.47	510
R/L 055.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.5	3.8	0.05					37.80	515	37.80	515
R/L 055.5-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	0.5	3.8	0.05					42.91	520	42.91	520
R/L 055.5-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	0.5	3.8	0.05					48.29	525	48.29	525
R/L 055.5-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	0.5	3.8	0.05					54.08	530	54.08	530
R/L 055.5-35	5	1.9	5.0	4.4	50	35	0.5	3.8	0.05					59.60	535	59.60	535
R/L 055.6-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	0.5	4.5	0.05					37.80	615	37.80	615
R/L 055.6-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	0.5	4.5	0.05					42.91	622	42.91	622
R/L 055.6-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	0.5	4.5	0.05					48.29	625	48.29	625
R/L 055.6-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	0.5	4.5	0.05					54.08	630	54.08	630
R/L 055.6-35	6	2.3	6.0	5.3	50	35	0.5	4.5	0.05					59.60	635	59.60	635
R/L 055.6-42	6	2.3	6.0	5.3	57	42	0.5	4.5	0.05					66.22	642	66.22	642
P										•	•	•	•	•	•	•	•
M										•	•	•	•	•	•	•	•
K										•	•	•	•	•	•	•	•
N										•	•	•	•	•	•	•	•
S										•	•	•	•	•	•	•	•
H										•	•	•	•	•	•	•	•
O										•	•	•	•	•	•	•	•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за разстъргване и струговане по шаблон за копиране

▲ със стружкоотвеждащ канал

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

TiAlN

TiAlN



ляв

дясна

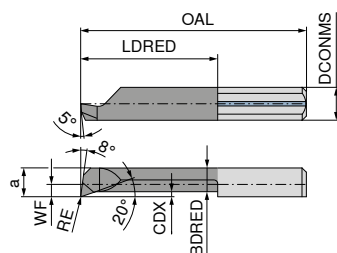
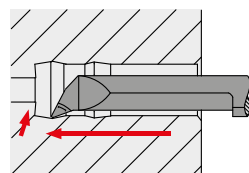
Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 017 ...		73 016 ...	
										EUR Y5		EUR Y5	
R/L 050.4-10C	4	1.5	4	3.5	24	10	0.3	3.0	0.2	30.77	410	30.77	410
R/L 050.4-16C	4	1.5	4	3.5	30	16	0.3	3.0	0.2	32.27	416	32.27	416
R/L 050.4-20C	4	1.5	4	3.5	34	20	0.3	3.0	0.2	36.98	420	36.98	420
R/L 050.4-24C	4	1.5	4	3.5	38	24	0.3	3.0	0.2	41.26	424	41.26	424
R/L 050.4-28C	4	1.5	4	3.5	42	28	0.3	3.0	0.2	45.94	428	45.94	428
R/L 050.5-10C	5	1.9	5	4.4	25	10	0.5	3.8	0.2	28.84	510	28.84	510
R/L 050.5-15C	5	1.9	5	4.4	30	15	0.5	3.8	0.2	30.77	515	30.77	515
R/L 050.5-20C	5	1.9	5	4.4	35	20	0.5	3.8	0.2	35.32	520	35.32	520
R/L 050.5-25C	5	1.9	5	4.4	40	25	0.5	3.8	0.2	40.00	525	40.00	525
R/L 050.5-30C	5	1.9	5	4.4	45	30	0.5	3.8	0.2	45.11	530	45.11	530
R/L 050.5-35C	5	1.9	5	4.4	50	35	0.5	3.8	0.2	50.08	535	50.08	535
R/L 050.6-15C	6	2.3	6	5.3	30	15	0.5	4.5	0.2	30.77	615	30.77	615
R/L 050.6-22C	6	2.3	6	5.3	37	22	0.5	4.5	0.2	35.32	622	35.32	622
R/L 050.6-25C	6	2.3	6	5.3	40	25	0.5	4.5	0.2	40.00	625	40.00	625
R/L 050.6-30C	6	2.3	6	5.3	45	30	0.5	4.5	0.2	45.11	630	45.11	630
R/L 050.6-35C	6	2.3	6	5.3	50	35	0.5	4.5	0.2	50.08	635	50.08	635
R/L 050.6-42C	6	2.3	6	5.3	57	42	0.5	4.5	0.2	55.88	642	55.88	642
R/L 050.7-20C	7	2.8	7	6.3	35	20	0.6	5.5	0.2	35.58	720	35.58	720
R/L 050.7-25C	7	2.8	7	6.3	40	25	0.6	5.5	0.2	40.42	725	40.42	725
R/L 050.7-30C	7	2.8	7	6.3	45	30	0.6	5.5	0.2	45.65	730	45.65	730
R/L 050.7-35C	7	2.8	7	6.3	50	35	0.6	5.5	0.2	50.88	735	50.88	735
R/L 050.7-40C	7	2.8	7	6.3	55	40	0.6	5.5	0.2	56.57	740	56.57	740
R/L 050.7-45C	7	2.8	7	6.3	60	45	0.6	5.5	0.2	60.01	745	60.01	745
R/L 050.7-50C	7	2.8	7	6.3	65	50	0.6	5.5	0.2	64.69	750	64.69	750
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за разстъргване и струговане по шаблон за копиране – твърдо струговане

▲ 46 до 65 HRC

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 025 ...		73 024 ...	
										EUR Y5		EUR Y5	
R/L 050.2-5	4		2.0	1.7	19	5	0.1	1.5	0.05	45.94	920	45.94	920
R/L 050.2-10	4		2.0	1.7	24	10	0.1	1.5	0.05	46.76	921	46.76	921
R/L 050.2-15	4		2.0	1.7	29	15	0.1	1.5	0.05	48.56	922	48.56	922
R/L 050.3-10	4	0.6	2.8	2.6	24	10	0.2	2.3	0.10	45.80	931	45.80	931
R/L 050.3-16	4	0.6	2.8	2.6	30	16	0.2	2.3	0.10	47.74	930	47.74	930
R/L 050.3-20	4	0.6	2.8	2.6	34	20	0.2	2.3	0.10	54.61	932	54.61	932
R/L 050.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.3	3.0	0.10	45.80	941	45.80	941
R/L 050.4-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.3	3.0	0.10	47.74	940	47.74	940
R/L 050.4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.3	3.0	0.10	52.55	942	52.55	942
R/L 050.4-24	4	1.5	4.0	3.5	38	24	0.3	3.0	0.10	57.13	945	57.13	945
R/L 050.4-28	4	1.5	4.0	3.5	42	28	0.3	3.0	0.10	62.08	946	62.08	946
R/L 050.5-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	0.5	3.8	0.15	44.40	951	44.40	951
R/L 050.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.5	3.8	0.15	46.50	952	46.50	952
R/L 050.5-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	0.5	3.8	0.15	51.46	950	51.46	950
R/L 050.5-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	0.5	3.8	0.15	56.57	953	56.57	953
R/L 050.5-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	0.5	3.8	0.15	61.93	954	61.93	954
R/L 050.5-35	5	1.9	5.0	4.4	50	35	0.5	3.8	0.15	67.19	956	67.19	956
R/L 050.6-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	0.5	4.5	0.15	47.17	961	47.17	961
R/L 050.6-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	0.5	4.5	0.15	52.14	960	52.14	960
R/L 050.6-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	0.5	4.5	0.15	57.26	962	57.26	962
R/L 050.6-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	0.5	4.5	0.15	62.62	963	62.62	963
R/L 050.6-35	6	2.3	6.0	5.3	50	35	0.5	4.5	0.15	68.02	964	68.02	964
R/L 050.6-42	6	2.3	6.0	5.3	57	42	0.5	4.5	0.15	74.09	965	74.09	965
R/L 050.7-20	7	2.8	6.8	6.3	35	20	0.6	5.5	0.15	52.71	972	52.71	972
R/L 050.7-25	7	2.8	6.8	6.3	40	25	0.6	5.5	0.15	58.08	973	58.08	973
R/L 050.7-30	7	2.8	6.8	6.3	45	30	0.6	5.5	0.15	63.74	974	63.74	974
R/L 050.7-35	7	2.8	6.8	6.3	50	35	0.6	5.5	0.15	69.11	975	69.11	975
R/L 050.7-40	7	2.8	6.8	6.3	55	40	0.6	5.5	0.15	75.47	976	75.47	976
R/L 050.7-45	7	2.8	6.8	6.3	60	45	0.6	5.5	0.15	79.06	977	79.06	977
R/L 050.7-50	7	2.8	6.8	6.3	65	50	0.6	5.5	0.15	84.02	978	84.02	978
P											○		○
M											○		○
K											○		○
N											○		○
S											○		○
H											●		●
O											○		○

→ v_c Страна 59

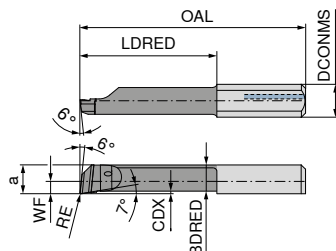
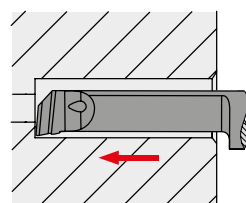
Препоръчва се обработка с охлаждане.

UltraMini – Режещи пластини за разстъргване

▲ със стружкоотвеждащ канал

▲ Разстъргване с голямо подаване

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

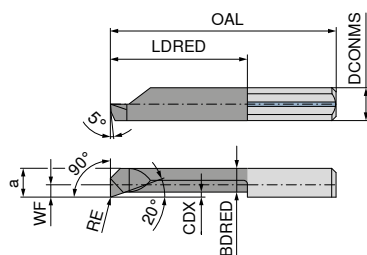
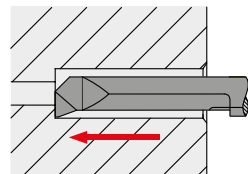
дясна

Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 001 ...		73 000 ...	
										EUR Y5		EUR Y5	
R/L X050.1-5	4		1.0	0.90	20	5	0.03	0.85	0.05	42.34	121	42.34	121
R/L X050.15-7	4		1.5	1.35	22	7	0.05	1.25	0.10	48.42	233	48.42	233
R/L X050.2-5	4		2.0	1.80	19	5	0.10	1.60	0.15	36.84	245	36.84	245
R/L X050.2-10	4		2.0	1.80	24	10	0.10	1.60	0.05	37.80	215	37.80	215
R/L X050.2-10	4		2.0	1.80	24	10	0.10	1.60	0.15	37.80	241	37.80	241
R/L X050.3-10	4	0.7	3.0	2.70	24	10	0.15	2.55	0.05	36.71	341	36.71	341
R/L X050.3-10	4	0.7	3.0	2.70	24	10	0.15	2.55	0.20	36.71	347	36.71	347
R/L X050.3-16	4	0.7	3.0	2.70	30	16	0.15	2.55	0.05	38.77	371	38.77	371
R/L X050.3-16	4	0.7	3.0	2.70	30	16	0.15	2.55	0.10	38.77	373	38.77	373
R/L X050.3-16	4	0.7	3.0	2.70	30	16	0.15	2.55	0.20	38.77	377	38.77	377
R/L X050.4-10	4	1.6	4.0	3.60	24	10	0.20	3.20	0.10	36.71	403	36.71	403
R/L X050.4-10	4	1.6	4.0	3.60	24	10	0.20	3.20	0.20	36.71	407	36.71	407
R/L X050.4-16	4	1.6	4.0	3.60	30	16	0.20	3.20	0.05	38.77	431	38.77	431
R/L X050.4-16	4	1.6	4.0	3.60	30	16	0.20	3.20	0.10	38.77	433	38.77	433
R/L X050.4-16	4	1.6	4.0	3.60	30	16	0.20	3.20	0.20	38.77	437	38.77	437
R/L X050.4-24	4	1.6	4.0	3.60	38	24	0.20	3.20	0.10	49.27	463	49.27	463
R/L X050.4-24	4	1.6	4.0	3.60	38	24	0.20	3.20	0.20	49.27	467	49.27	467
R/L X050.5-15	5	2.1	5.0	4.60	30	15	0.30	4.05	0.05	36.71	511	36.71	511
R/L X050.5-15	5	2.1	5.0	4.60	30	15	0.30	4.05	0.10	36.71	513	36.71	513
R/L X050.5-15	5	2.1	5.0	4.60	30	15	0.30	4.05	0.20	36.71	517	36.71	517
R/L X050.5-25	5	2.1	5.0	4.60	40	25	0.30	4.05	0.10	47.87	543	47.87	543
R/L X050.5-25	5	2.1	5.0	4.60	40	25	0.30	4.05	0.20	47.87	547	47.87	547
R/L X050.5-30	5	2.1	5.0	4.60	45	30	0.30	4.05	0.10	54.08	553	54.08	553
R/L X050.5-30	5	2.1	5.0	4.60	45	30	0.30	4.05	0.20	54.08	557	54.08	557
R/L X050.6-15	6	2.5	6.0	5.50	30	15	0.40	4.90	0.05	36.71	611	36.71	611
R/L X050.6-15	6	2.5	6.0	5.50	30	15	0.40	4.90	0.10	36.71	613	36.71	613
R/L X050.6-15	6	2.5	6.0	5.50	30	15	0.40	4.90	0.20	36.71	617	36.71	617
R/L X050.6-22	6	2.5	6.0	5.50	37	22	0.40	4.90	0.20	42.23	637	42.23	637
R/L X050.6-30	6	2.5	6.0	5.50	45	30	0.40	4.90	0.20	54.08	657	54.08	657
R/L X050.6-35	6	2.5	6.0	5.50	50	35	0.40	4.90	0.20	59.87	667	59.87	667
R/L X050.6-50	6	2.5	6.0	5.50	65	50	0.40	4.90	0.20	74.51	697	74.51	697
R/L X050.7-25	7	3.0	7.0	6.50	40	25	0.50	5.90	0.20	48.56	747	48.56	747
R/L X050.7-30	7	3.0	7.0	6.50	45	30	0.50	5.90	0.20	54.77	757	54.77	757
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											○		○
S											○		○
H											○		○
O											○		○

→ v_c Страна 60+61

UltraMini – Режещи пластини за разстъргване

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

73 015 ...

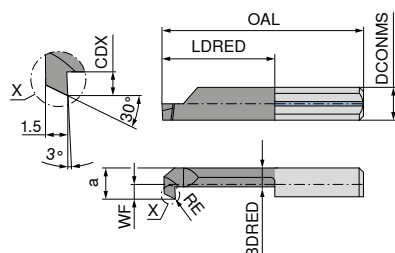
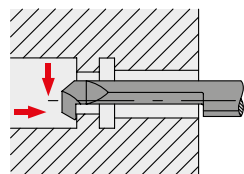
73 014 ...

Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm				
R/L 090.3-10	4	0.6	2.8	2.6	24	10	0.2	2.3	0.2			EUR Y5 32.70	541
R/L 090.3-16	4	0.6	2.8	2.6	30	16	0.2	2.3	0.2			34.62	542
R/L 090.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.3	3.0	0.2			32.70	545
R/L 090.4-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.3	3.0	0.2			34.62	546
R/L 090.5-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	0.5	3.8	0.2			32.70	550
R/L 090.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.5	3.8	0.2			34.62	551
R/L 090.5-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	0.5	3.8	0.2			37.80	552
P												●	●
M												●	●
K												●	●
N												●	●
S												○	○
H												○	○
O												●	●

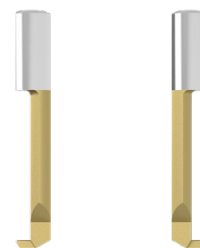
→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за обратно струговане

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

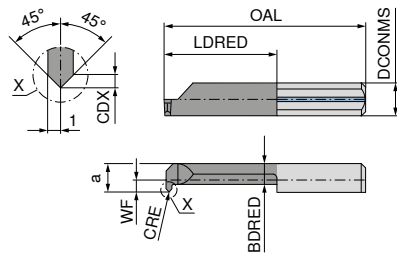
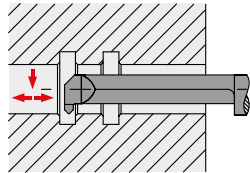
дясна

Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 013 ... EUR Y5	73 012 ... EUR Y5
R/L 080.0003-15	4	0.6	3	2.6	29	15	0.5	2.0	0.10	37.53	37.53
R/L 080.0003-20	4	0.6	3	2.6	34	20	0.5	2.0	0.10	44.70	44.70
R/L 080.0004-15	4	1.5	4	3.5	29	15	0.8	2.4	0.15	37.53	37.53
R/L 080.0004-25	4	1.5	4	3.5	39	25	0.8	2.4	0.15	42.91	42.91
R/L 080.0005-20	5	1.9	5	4.4	35	20	1.0	3.3	0.20	38.50	38.50
R/L 080.0005-30	5	1.9	5	4.4	45	30	1.0	3.3	0.20	39.88	39.88
R/L 080.0006-20	6	2.3	6	5.3	35	20	1.8	3.4	0.20	40.00	40.00
R/L 080.0006-30	6	2.3	6	5.3	45	30	1.8	3.4	0.20	48.02	48.02
R/L 080.0007-20	7	2.7	7	6.3	35	20	2.5	3.8	0.20	40.00	40.00
R/L 080.0007-30	7	2.7	7	6.3	45	30	2.5	3.8	0.20	48.02	48.02
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										○	○
H										○	○
O										●	●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за разстъргване и фрезозване на фаски

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ЛЯВ

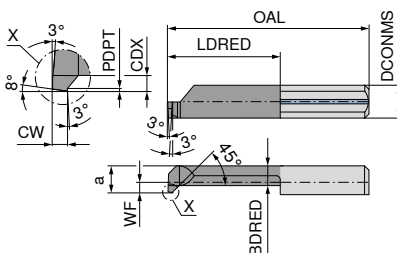
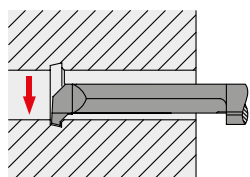
дясна

Обозначение по ISO	DCONMS ⁸⁶ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CRE mm		EUR Y5		EUR Y5	
R/L 060.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.7	3.3	0.2		33.64	551	33.64	551
R/L 060.5-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	0.7	3.3	0.2		35.58	550	35.58	550
R/L 060.7-20	7	2.7	6.8	6.3	35	20	0.7	3.8	0.2		39.46	570	39.46	570

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

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за предварително прорязване и фрезование на фаски



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ЛЯВ

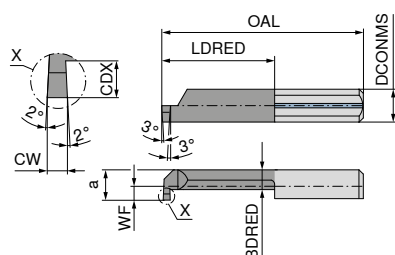
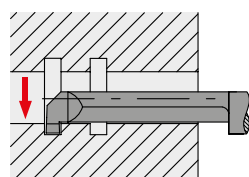
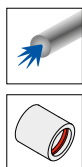
дясна

Обозначение по ISO	DCONMS ₃₆	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	PDPT	EUR Y5		EUR Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
R/L 070.4-10	4	1.5	4	3.5	25	10	0.8	2.4	1	0.2	33.39	410	33.39	410
R/L 070.4-16	4	1.5	4	3.5	30	16	0.8	2.4	1	0.2	34.35	416	34.35	416
R/L 070.5-15	5	1.9	5	4.4	30	15	1.0	3.3	1	0.2	33.81	551	33.81	551
R/L 070.5-20	5	1.9	5	4.4	35	20	1.0	3.3	1	0.2	36.98	550	36.98	550
R/L 070.5-30	5	1.9	5	4.4	45	30	1.0	3.3	1	0.2	46.50	530	46.50	530
R/L 070.6-30	6	2.3	6	5.3	45	30	1.0	4.2	1	0.2	46.50	630	46.50	630
R/L 070.6-42	6	2.3	6	5.3	57	42	1.0	4.2	1	0.2	54.36	642	54.36	642

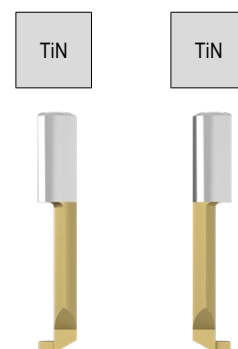
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за прорязване и струговане



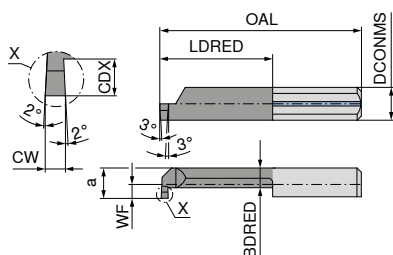
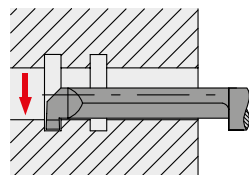
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	DCONMS _{h6}	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	ляв		дясна	
										73 003 ...		73 002 ...	
										EUR	Y5	EUR	Y5
R/L 004.0100-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.8	2.4	1.0	32.14	540	32.14	540
R/L 004.0100-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.8	2.4	1.0	36.98	541	36.98	541
R/L 004.0100-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.8	2.4	1.0	41.81	542	41.81	542
R/L 005.0100-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	1.0	3.3	1.0	31.74	650	31.74	650
R/L 005.0150-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	1.0	3.3	1.5	31.74	654	31.74	654
R/L 005.0200-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	1.0	3.3	2.0	31.74	658	31.74	658
R/L 005.0100-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	1.0	3.3	1.0	36.54	651	36.54	651
R/L 005.0150-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	1.0	3.3	1.5	36.54	655	36.54	655
R/L 005.0200-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	1.0	3.3	2.0	36.54	659	36.54	659
R/L 005.0100-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	1.0	41.26	551	41.26	551
R/L 005.0150-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	1.5	41.94	552	41.94	552
R/L 005.0200-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	2.0	41.26	553	41.26	553
R/L 005.0100-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	1.0	3.3	1.0	45.11	652	45.11	652
R/L 005.0150-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	1.0	3.3	1.5	45.11	656	45.11	656
R/L 005.0200-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	1.0	3.3	2.0	45.55	750	45.55	750
R/L 005.0100-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	1.0	3.3	1.0	50.21	653	50.21	653
R/L 005.0150-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	1.0	3.3	1.5	50.21	657	50.21	657
R/L 005.0200-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	1.0	3.3	2.0	50.35	751	50.35	751
R/L 005.0100-35	5	1.9	5.0	4.4	50	35	1.0	3.3	1.0	52.55	680	52.55	680
R/L 006.0100-10	6	2.3	6.0	5.3	25	10	1.8	3.4	1.0	31.87	660	31.87	660
R/L 006.0150-10	6	2.3	6.0	5.3	25	10	1.8	3.4	1.5	31.87	664	31.87	664
R/L 006.0200-10	6	2.3	6.0	5.3	25	10	1.8	3.4	2.0	31.87	668	31.87	668
R/L 006.0100-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	1.8	3.4	1.0	36.84	661	36.84	661
R/L 006.0150-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	1.8	3.4	1.5	36.84	665	36.84	665
R/L 006.0200-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	1.8	3.4	2.0	36.84	669	36.84	669
R/L 006.0100-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	1.8	3.4	1.0	41.54	561	41.54	561
R/L 006.0150-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	1.8	3.4	1.5	41.54	562	41.54	562
R/L 006.0200-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	1.8	3.4	2.0	41.54	563	41.54	563
R/L 006.0100-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	1.0	45.55	662	45.55	662
R/L 006.0150-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	1.5	45.55	666	45.55	666
R/L 006.0200-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	2.0	45.55	760	45.55	760
R/L 006.0100-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4	1.0	50.35	663	50.35	663
R/L 006.0150-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4	1.5	50.35	667	50.35	667
R/L 006.0200-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4	2.0	50.35	761	50.35	761
R/L 006.0100-35	6	2.3	6.0	5.3	50	35	1.8	3.4	1.0	52.55	682	52.55	682
R/L 006.0150-35	6	2.3	6.0	5.3	50	35	1.8	3.4	1.5	52.55	684	52.55	684
R/L 006.0100-42	6	2.3	6.0	5.3	57	42	1.8	3.4	1.0	57.93	685	57.93	685
R/L 007.0100-10	7	2.7	6.8	6.3	25	10	2.5	3.8	1.0	32.14	570	32.14	570
R/L 007.0150-10	7	2.7	6.8	6.3	25	10	2.5	3.8	1.5	32.14	575	32.14	575
R/L 007.0200-10	7	2.7	6.8	6.3	25	10	2.5	3.8	2.0	32.14	670	32.14	670
R/L 007.0100-15	7	2.7	6.8	6.3	30	15	2.5	3.8	1.0	37.23	571	37.23	571
R/L 007.0150-15	7	2.7	6.8	6.3	30	15	2.5	3.8	1.5	37.23	576	37.23	576
R/L 007.0200-15	7	2.7	6.8	6.3	30	15	2.5	3.8	2.0	37.23	671	37.23	671
R/L 007.0100-22	7	2.7	6.8	6.3	37	22	2.5	3.8	1.0	41.81	572	41.81	572
R/L 007.0150-22	7	2.7	6.8	6.3	37	22	2.5	3.8	1.5	41.81	577	41.81	577
R/L 007.0200-22	7	2.7	6.8	6.3	37	22	2.5	3.8	2.0	41.81	672	41.81	672
R/L 007.0100-25	7	2.7	6.8	6.3	40	25	2.5	3.8	1.0	46.07	573	46.07	573
R/L 007.0150-25	7	2.7	6.8	6.3	40	25	2.5	3.8	1.5	46.07	578	46.07	578
R/L 007.0200-25	7	2.7	6.8	6.3	40	25	2.5	3.8	2.0	46.07	673	46.07	673
R/L 007.0100-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.8	1.0	51.46	574	51.46	574
R/L 007.0150-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.8	1.5	51.46	579	51.46	579
R/L 007.0200-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.8	2.0	51.46	674	51.46	674
R/L 007.0100-35	7	2.7	7.0	6.3	50	35	2.5	3.8	1.0	52.99	688	52.99	688
R/L 007.0150-35	7	2.7	7.0	6.3	50	35	2.5	3.8	1.5	52.99	690	52.99	690
R/L 007.0200-35	7	2.7	7.0	6.3	50	35	2.5	3.8	2.0	52.99	692	52.99	692
R/L 007.0100-40	7	2.7	7.0	6.3	55	40	2.5	3.8	1.0	59.03	700	59.03	700
R/L 007.0150-40	7	2.7	7.0	6.3	55	40	2.5	3.8	1.5	59.03	702	59.03	702
R/L 007.0100-45	7	2.7	7.0	6.3	60	45	2.5	3.8	1.0	63.88	712	63.88	712
R/L 007.0100-50	7	2.7	7.0	6.3	65	50	2.5	3.8	1.0	68.42	714	68.42	714
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										○		○	
H										○		○	
O										●		●	

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за прорязване и струговане



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

73 003 ...

73 002 ...

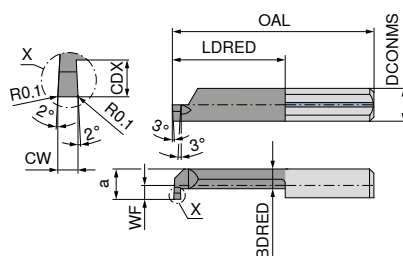
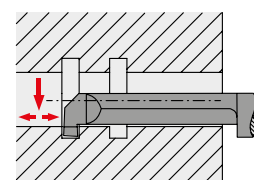
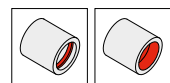
Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm			
R/L 002.0050-5	4		2	1.8	19	5	0.4	1.2	0.5		EUR Y5	
R/L 002.0050-10	4		2	1.8	24	10	0.4	1.2	0.5		38.77	820
R/L 002.0050-15	4		2	1.8	29	15	0.4	1.2	0.5		39.88	821
R/L 003.0070-5	4	0.7	3	2.7	19	5	0.6	1.9	0.7		43.72	822
R/L 003.0070-10	4	0.7	3	2.7	24	10	0.6	1.9	0.7		36.71	830
R/L 003.0070-16	4	0.7	3	2.7	30	16	0.6	1.9	0.7		41.37	831
											46.24	832
P											•	•
M											•	•
K											•	•
N											•	•
S											•	•
H											•	•
O											•	•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за прорязване и струговане

▲ с ъглов радиус

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

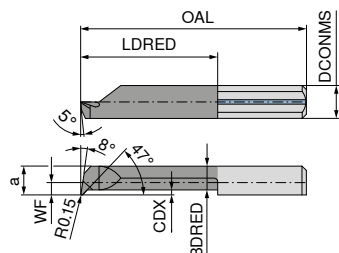
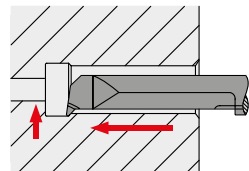
дясна

Обозначение по ISO	DCONMS _{нб} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	73 203 ...		73 202 ...	
										EUR Y5		EUR Y5	
R/L 004M0100-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.8	2.4	1.0	35.74	800	35.74	800
R/L 004M0100-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.8	2.4	1.0	41.11	802	41.11	802
R/L 004M0100-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.8	2.4	1.0	45.11	804	45.11	804
R/L 005M0100-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	1.0	3.3	1.0	33.94	806	33.94	806
R/L 005M0150-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	1.0	3.3	1.5	33.94	816	33.94	816
R/L 005M0200-10	5	1.9	5.0	4.4	25	10	1.0	3.3	2.0	33.94	826	33.94	826
R/L 005M0100-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	1.0	3.3	1.0	38.91	808	38.91	808
R/L 005M0150-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	1.0	3.3	1.5	38.91	818	38.91	818
R/L 005M0200-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	1.0	3.3	2.0	38.91	828	38.91	828
R/L 005M0100-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	1.0	43.32	810	43.32	810
R/L 005M0150-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	1.5	43.32	820	43.32	820
R/L 005M0200-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	2.0	43.32	830	43.32	830
R/L 005M0100-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	1.0	3.3	1.0	47.17	812	47.17	812
R/L 005M0150-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	1.0	3.3	1.5	47.17	822	47.17	822
R/L 005M0200-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	1.0	3.3	2.0	47.17	832	47.17	832
R/L 005M0100-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	1.0	3.3	1.0	52.29	814	52.29	814
R/L 005M0150-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	1.0	3.3	1.5	52.29	824	52.29	824
R/L 005M0200-30	5	1.9	5.0	4.4	45	30	1.0	3.3	2.0	52.29	834	52.29	834
R/L 006M0100-10	6	2.3	6.0	5.3	25	10	1.8	3.4	1.0	33.94	836	33.94	836
R/L 006M0150-10	6	2.3	6.0	5.3	25	10	1.8	3.4	1.5	33.94	846	33.94	846
R/L 006M0200-10	6	2.3	6.0	5.3	25	10	1.8	3.4	2.0	33.94	856	33.94	856
R/L 006M0100-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	1.8	3.4	1.0	38.91	838	38.91	838
R/L 006M0150-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	1.8	3.4	1.5	38.91	848	38.91	848
R/L 006M0200-15	6	2.3	6.0	5.3	30	15	1.8	3.4	2.0	38.91	858	38.91	858
R/L 006M0100-20	6	2.3	6.0	5.3	35	22	1.8	3.4	1.0	43.32	840	43.32	840
R/L 006M0150-20	6	2.3	6.0	5.3	37	22	1.8	3.4	1.5	43.32	850	43.32	850
R/L 006M0200-20	6	2.3	6.0	5.3	37	22	1.8	3.4	2.0	43.32	860	43.32	860
R/L 006M0100-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	1.0	47.17	842	47.17	842
R/L 006M0150-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	1.5	47.17	852	47.17	852
R/L 006M0200-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	2.0	47.17	862	47.17	862
R/L 006M0100-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4	1.0	52.29	844	52.29	844
R/L 006M0150-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4	1.5	52.29	854	52.29	854
R/L 006M0200-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4	2.0	52.29	864	52.29	864
R/L 007M0100-10	7	2.7	6.8	6.3	25	10	2.5	3.7	1.0	33.94	866	33.94	866
R/L 007M0150-10	7	2.7	6.8	6.3	25	10	2.5	3.7	1.5	33.94	876	33.94	876
R/L 007M0200-10	7	2.7	6.8	6.3	25	10	2.5	3.7	2.0	33.94	886	33.94	886
R/L 007M0100-15	7	2.7	6.8	6.3	30	15	2.5	3.7	1.0	38.91	868	38.91	868
R/L 007M0150-15	7	2.7	6.8	6.3	30	15	2.5	3.7	1.5	38.91	878	38.91	878
R/L 007M0200-15	7	2.7	6.8	6.3	30	15	2.5	3.7	2.0	38.91	888	38.91	888
R/L 007M0100-22	7	2.7	6.8	6.3	37	22	2.5	3.7	1.0	43.32	870	43.32	870
R/L 007M0150-22	7	2.7	6.8	6.3	37	22	2.5	3.7	1.5	43.32	880	43.32	880
R/L 007M0200-22	7	2.7	6.8	6.3	37	22	2.5	3.7	2.0	43.32	890	43.32	890
R/L 007M0100-25	7	2.7	6.8	6.3	40	25	2.5	3.7	1.0	47.17	872	47.17	872
R/L 007M0150-25	7	2.7	6.8	6.3	40	25	2.5	3.7	1.5	47.17	882	47.17	882
R/L 007M0200-25	7	2.7	6.8	6.3	40	25	2.5	3.7	2.0	47.17	892	47.17	892
R/L 007M0100-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.7	1.0	52.71	874	52.71	874
R/L 007M0150-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.7	1.5	52.71	884	52.71	884
R/L 007M0200-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.7	2.0	52.71	894	52.71	894
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за вътрешни освобождения

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



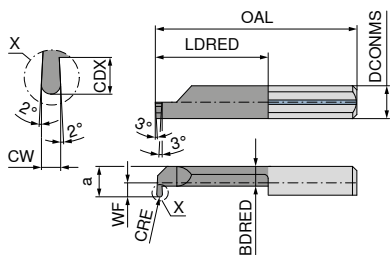
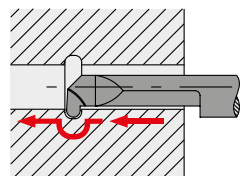
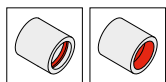
Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm
R/L 047.2-10	4		2.0	1.7	24	10	0.4	1.2
R/L 047.3-15	4	0.6	2.8	2.6	29	15	0.6	1.9
R/L 047.4-10	4	1.5	4.0	3.5	24	10	0.6	2.8
R/L 047.T4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.6	2.8
R/L 047.4-20	4	1.5	4.0	3.5	34	20	0.3	3.0
R/L 047.5-15	5	1.9	5.0	4.4	30	15	0.8	3.5
R/L 047.T5-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	0.8	3.5
R/L 047.5-25	5	1.9	5.0	4.4	40	25	0.5	3.8
R/L 047.T6-22	6	2.3	6.0	5.3	37	22	1.8	3.4
R/L 047.T6-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	1.8	3.4
R/L 047.6-30	6	2.3	6.0	5.3	45	30	0.5	4.5

ляв	ляв	ляв	ляв
73 011 ...	73 010 ...	73 011 ...	73 010 ...
EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5
35.74	221	35.74	221
37.23	231	37.23	231
34.08	241	34.08	241
40.00	242	40.00	242
39.46	542	39.46	542
38.35	251	38.35	251
40.57	252	40.57	252
40.14	552	40.14	552
39.31	262	39.31	262
41.54	263	41.54	263
41.11	562	41.11	562
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	○	○	○
H	○	○	○
O	●	●	●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за прорязване и струговане и струговане по шаблон за копиране

▲ CDX = максимално радиално подаване при разстъргване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



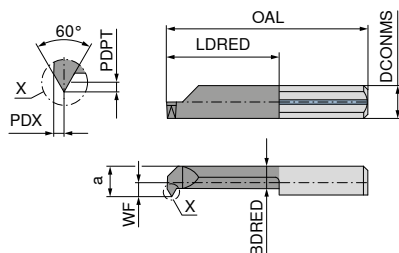
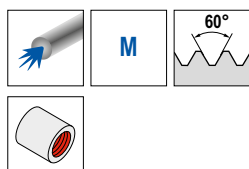
ляв

дясна

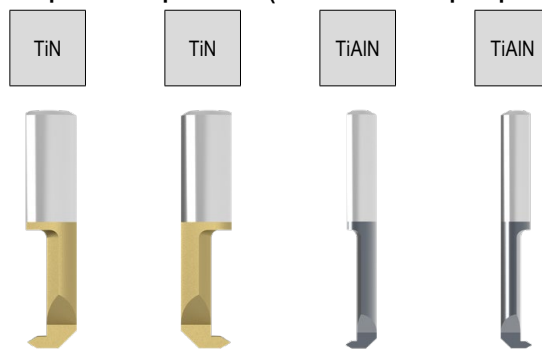
Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	CRE mm	73 019 ... EUR Y5	73 018 ... EUR Y5
R/L 006-0.75-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	1.5	0.75	41.37	564
R/L 004-0.50-16	4	1.5	4.0	3.5	30	16	0.8	2.4	1.0	0.50	39.04	541
R/L 005-0.50-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	1.0	0.50	40.57	552
R/L 005-0.75-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	1.5	0.75	40.57	554
R/L 005-1.00-20	5	1.9	5.0	4.4	35	20	1.0	3.3	2.0	1.00	40.57	556
R/L 006-0.50-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	1.0	0.50	41.37	562
R/L 006-1.00-25	6	2.3	6.0	5.3	40	25	1.8	3.4	2.0	1.00	41.37	566
R/L 007-0.50-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.8	1.0	0.50	42.91	572
R/L 007-0.75-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.8	1.5	0.75	42.91	574
R/L 007-1.00-30	7	2.7	6.8	6.3	45	30	2.5	3.8	2.0	1.00	42.91	576
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											○	○
H											○	○
O											●	●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за нарязване на вътрешна резба (частичен профил)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



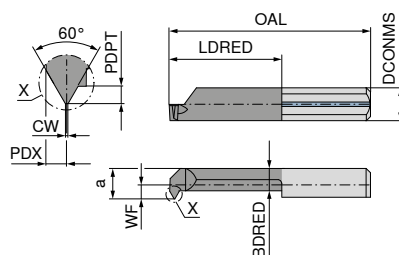
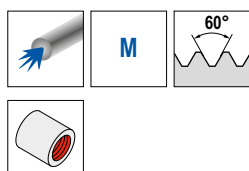
Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm
R/L 003.0105-8	4	0,5 - 0,7	0,30	2,4	2,3	22	8	1,8	0,27	0,33
R/L 004.0408-15	4	0,8 - 1,0	1,75	4,0	3,5	30	15	2,4	0,43	0,45
R/L 005.0510-20	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	35	20	3,3	0,55	0,55
R/L 005.0510-15	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	30	15	3,3	0,55	0,55
R/L 006.0612-22	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,68	0,65
R/L 006.0612-15	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,68	0,65
R/L 006.0815-15	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75
R/L 006.0815-22	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,81	0,75
R/L 007.0815-15	7	1,5 - 1,75	2,70	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75

ляв	ляв	ляв	ляв
73 101 ...	73 100 ...	73 101 ...	73 100 ...
EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5
		36.15 551	36.15 551
		37.66 552	37.66 552
35.32 544	35.32 544		
35.05 545	35.05 545		
35.86 546	35.86 546		
35.05 547	35.05 547		
35.05 549	35.05 549		
35.86 548	35.86 548		
35.86 550	35.86 550		

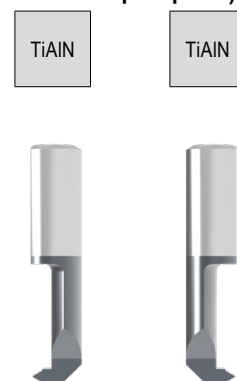
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	○	○	•	•
H	○	○	•	•
O	•	•	•	•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за нарязване на вътрешна резба (пълнен профил)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



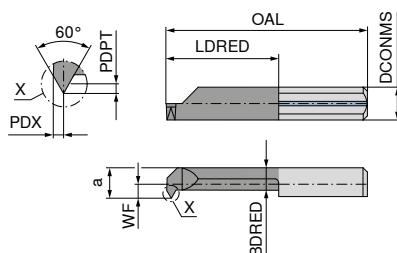
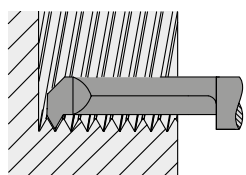
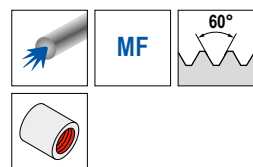
Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm
R/L 105.0408-15	5	0.80	1.9	4.8	4.4	30	15	3.3	0.43	0.50	0.10
R/L 105.510-15	5	1.00	1.9	4.8	4.4	30	15	3.3	0.54	0.55	0.12
R/L 106.612-15	6	1.25	2.3	6.0	5.3	30	15	3.4	0.67	0.65	0.15
R/L 106.815-15	6	1.50	2.3	6.0	5.3	30	15	3.4	0.81	0.75	0.18
R/L 106.815-15	7	1.50	2.7	7.0	6.3	30	15	3.8	0.81	0.75	0.18

ляв	ляв
73 209 ...	73 208 ...
EUR Y5	EUR Y5
39.04 799	39.04 799
39.88 800	39.88 800
39.88 802	39.88 802
39.88 804	39.88 804
39.88 806	39.88 806

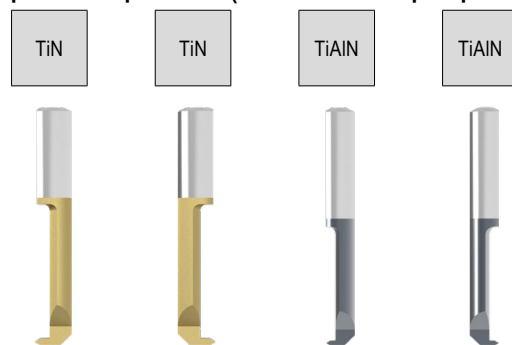
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	•	•
O	•	•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за нарязване на вътрешна резба (частичен профил)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



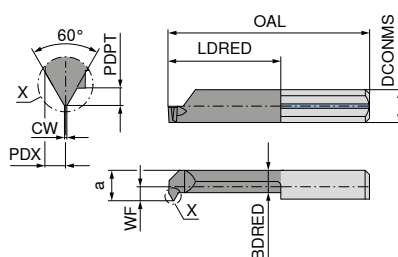
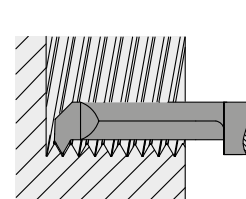
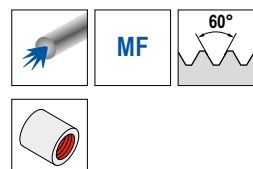
Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRD mm	PDPT mm	PDX mm
R/L 004.0205-15	4	0,5 - 0,75	1,5	4,0	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35
R/L 004.0105-10	4	0,5 - 0,75	1,0	3,2	3,0	24	10	2,3	0,27	0,44
R/L 005.0205-15	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35
R/L 005.0205-20	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,27	0,35
L 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45
R 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45
R/L 005.0407-20	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,40	0,45
R/L 006.0510-22	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	37	22	3,4	0,55	0,55
R/L 006.0510-15	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,55	0,55

ляв	ляв	ляв	ляв
73 103 ...	73 102 ...	73 103 ...	73 102 ...
EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5
36.84 510	36.84 510	35.58 509	35.58 509
35.32 539	35.32 539		
35.32 540	35.32 540		
35.32 541	35.32 541		
35.32 542	35.32 542		
35.32 544	35.32 544		
35.32 543	35.32 543		

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

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за нарязване на вътрешна резба (пълнен профил)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



Обозначение по ISO	DCONMS _{h6} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRD mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm
R/L 104.0205-15	5	0,50	1,5	4	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35	0,06
R/L 105.0205-15	5	0,50	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35	0,06
R/L 105.0407-15	5	0,75	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	0,09
R/L 106.0510-15	6	1,00	2,3	6	5,3	30	15	3,4	0,54	0,55	0,12

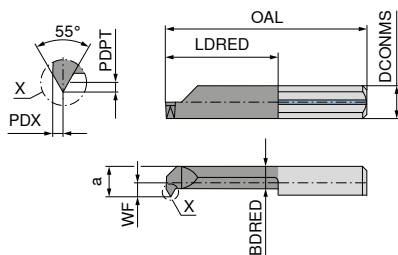
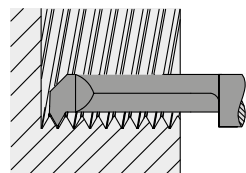
ляв	ляв	ляв	ляв
73 207 ...	73 206 ...	73 207 ...	73 206 ...
EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5
41.94 800	41.94 800	40.00 802	40.00 802
40.00 804	40.00 804		
40.00 806	40.00 806		

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

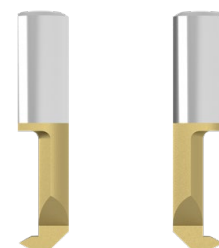
→ v_c Страна 59

12

UltraMini – Режещи пластини за нарязване на вътрешна резба (частичен профил)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

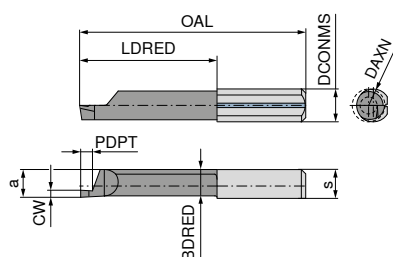
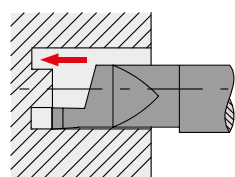
Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	TPI 1/"	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm
R/L 005.5548-15	5	48 - 24	1.9	4.8	4.4	30	15	3.3	0.40	0.45
R/L 006.5548-15	6	48 - 24	2.3	6.0	5.3	30	15	3.4	0.40	0.45
R/L 006.5524-15	6	24 - 16	2.3	6.0	5.3	30	15	3.4	0.81	0.75
R/L 007.5524-15	7	24 - 16	2.7	7.0	6.3	30	15	3.8	0.81	0.75

73 105 ...	73 104 ...
EUR Y5	EUR Y5
38.50	38.50
552	552
38.50	38.50
562	562
38.50	38.50
563	563
38.50	38.50
572	572

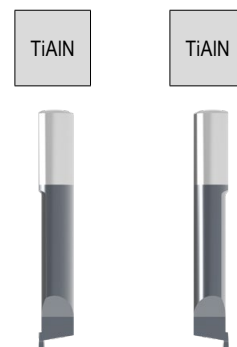
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за аксиално прорязване



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

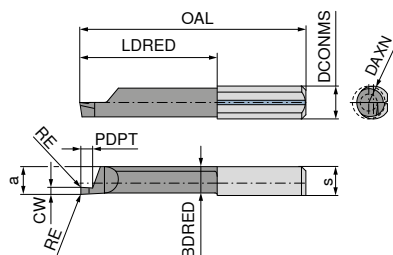
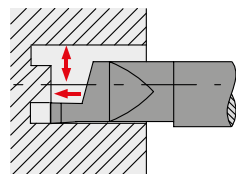


Обозначение по ISO	DCONMS _{h6}	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	BDRED	CW	ляв		дясна	
										73 053 ...		73 052 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	EUR		EUR	
										Y5		Y5	
R/L 010.1006-10	6	5.2	6	5.3	26	11	1.5	4.9	1.0	39.19	561	39.19	561
R/L 010.1506-10	6	5.2	6	5.3	26	11	2.0	4.9	1.5	39.19	563	39.19	563
R/L 010.1008-10	7	5.9	8	6.3	26	11	1.5	5.6	1.0	40.14	571	40.14	571
R/L 010.1008-20	7	5.9	8	6.3	35	20	1.5	5.6	1.0	42.91	671	42.91	671
R/L 010.1008-30	7	5.9	8	6.3	45	30	1.5	5.6	1.0	45.11	771	45.11	771
R/L 010.1508-10	7	5.9	8	6.3	26	11	2.5	5.6	1.5	40.14	573	40.14	573
R/L 010.1508-20	7	5.9	8	6.3	35	20	2.5	5.6	1.5	42.91	673	42.91	673
R/L 010.1508-30	7	5.9	8	6.3	45	30	2.5	5.6	1.5	45.11	773	45.11	773
R/L 010.2008-10	7	5.9	8	6.3	26	11	3.0	5.6	2.0	40.14	575	40.14	575
R/L 010.2008-20	7	5.9	8	6.3	35	20	3.0	5.6	2.0	42.91	675	42.91	675
R/L 010.2008-30	7	5.9	8	6.3	45	30	3.0	5.6	2.0	45.11	775	45.11	775
R/L 010.2508-10	7	5.9	8	6.3	26	11	3.5	5.6	2.5	40.14	577	40.14	577
R/L 010.2508-20	7	5.9	8	6.3	35	20	3.5	5.6	2.5	42.91	677	42.91	677
R/L 010.2508-30	7	5.9	8	6.3	45	30	3.5	5.6	2.5	45.11	777	45.11	777
R/L 010.3008-10	7	5.9	8	6.3	26	11	3.5	5.6	3.0	40.14	579	40.14	579
R/L 010.3008-20	7	5.9	8	6.3	35	20	3.5	5.6	3.0	42.91	679	42.91	679
R/L 010.3008-30	7	5.9	8	6.3	45	30	3.5	5.6	3.0	45.11	779	45.11	779
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за аксиално прорязване

▲ с ъглов радиус



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

TiAlN

TiAlN



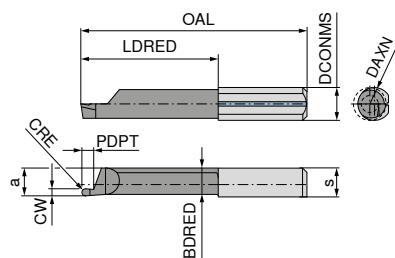
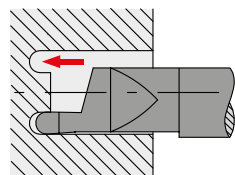
ляв

дясна

Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	RE mm	73 253 ...		73 252 ...	
											EUR Y5		EUR Y5	
R/L 510M1008-10	5	4.3	5	6.3	26	11	2	4.0	1.0	0.05	46.35	510	46.35	510
R/L 510M1008-20	5	4.3	5	6.3	35	20	2	4.0	1.0	0.05	48.97	610	48.97	610
R/L 510M1508-10	5	4.3	5	6.3	26	11	3	4.0	1.5	0.05	46.35	515	46.35	515
R/L 510M1508-20	5	4.3	5	6.3	35	20	3	4.0	1.5	0.05	48.97	615	48.97	615
R/L 510M2008-10	5	4.3	5	6.3	26	11	4	4.0	2.0	0.05	46.35	520	46.35	520
R/L 510M2008-20	5	4.3	5	6.3	35	20	4	4.0	2.0	0.05	48.97	620	48.97	620
R/L 010M1008-10	7	5.9	8	6.3	26	11	2	5.6	1.0	0.10	47.46	800	47.46	800
R/L 010M1008-20	7	5.9	8	6.3	35	20	2	5.6	1.0	0.10	50.08	810	50.08	810
R/L 010M1008-30	7	5.9	8	6.3	45	30	2	5.6	1.0	0.10	52.42	820	52.42	820
R/L 010M1508-10	7	5.9	8	6.3	26	11	3	5.6	1.5	0.10	47.46	802	47.46	802
R/L 010M1508-20	7	5.9	8	6.3	35	20	3	5.6	1.5	0.10	50.08	812	50.08	812
R/L 010M1508-30	7	5.9	8	6.3	45	30	3	5.6	1.5	0.10	52.42	822	52.42	822
R/L 010M2008-10	7	5.9	8	6.3	26	11	4	5.6	2.0	0.10	47.46	804	47.46	804
R/L 010M2008-20	7	5.9	8	6.3	35	20	4	5.6	2.0	0.10	50.08	814	50.08	814
R/L 010M2008-30	7	5.9	8	6.3	45	30	4	5.6	2.0	0.10	52.42	824	52.42	824
R/L 010M2508-10	7	5.9	8	6.3	26	11	5	5.6	2.5	0.10	47.46	806	47.46	806
R/L 010M2508-20	7	5.9	8	6.3	35	20	5	5.6	2.5	0.10	50.08	816	50.08	816
R/L 010M2508-30	7	5.9	8	6.3	45	30	5	5.6	2.5	0.10	52.42	826	52.42	826
R/L 010M3008-10	7	5.9	8	6.3	26	11	6	5.6	3.0	0.10	47.46	808	47.46	808
R/L 010M3008-20	7	5.9	8	6.3	35	20	6	5.6	3.0	0.10	50.08	818	50.08	818
R/L 010M3008-30	7	5.9	8	6.3	45	30	6	5.6	3.0	0.10	52.42	828	52.42	828
P											●		●	
M											●		●	
K											●		●	
N											●		●	
S											●		●	
H											●		●	
O											●		●	

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за аксиално прорязване (пълен радиус)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

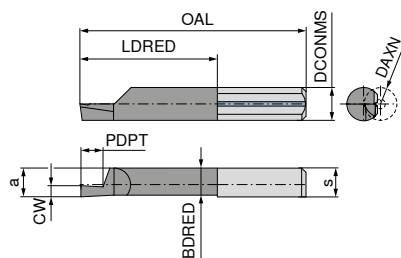
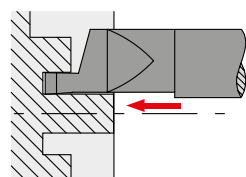
73 059 ...

73 058 ...

Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	CRE mm	EUR Y5		EUR Y5	
R/L 610.1005-10	6	5.2	6	5.3	26	11	2	4.9	1.0	0.50	47.17	071	47.17	071
R/L 610.1005-20	6	5.2	6	5.3	35	20	2	4.9	1.0	0.50	49.96	171	49.96	171
R/L 610.1608-10	6	5.2	6	5.3	26	11	3	4.9	1.6	0.80	47.17	073	47.17	073
R/L 610.1608-20	6	5.2	6	5.3	35	20	3	4.9	1.6	0.80	49.96	173	49.96	173
R/L 610.2010-10	6	5.2	6	5.3	26	11	4	4.9	2.0	1.00	47.17	075	47.17	075
R/L 610.2010-20	6	5.2	6	5.3	35	20	4	4.9	2.0	1.00	49.96	175	49.96	175
R/L 610.2512-10	6	5.2	6	5.3	26	11	5	4.9	2.5	1.25	47.17	077	47.17	077
R/L 610.2512-20	6	5.2	6	5.3	35	20	5	4.9	2.5	1.25	49.96	177	49.96	177
R/L 610.3015-10	6	5.2	6	5.3	26	11	6	4.9	3.0	1.50	47.17	079	47.17	079
R/L 610.3015-20	6	5.2	6	5.3	35	20	6	4.9	3.0	1.50	49.96	179	49.96	179
R/L 010.1005-10	7	5.9	8	6.3	26	11	2	5.6	1.0	0.50	46.24	571	46.24	571
R/L 010.1005-20	7	5.9	8	6.3	35	20	2	5.6	1.0	0.50	48.83	671	48.83	671
R/L 010.1608-10	7	5.9	8	6.3	26	11	3	5.6	1.6	0.80	46.24	573	46.24	573
R/L 010.1608-20	7	5.9	8	6.3	35	20	3	5.6	1.6	0.80	48.83	673	48.83	673
R/L 010.2010-10	7	5.9	8	6.3	26	11	4	5.6	2.0	1.00	46.24	575	46.24	575
R/L 010.2010-20	7	5.9	8	6.3	35	20	4	5.6	2.0	1.00	48.83	675	48.83	675
R/L 010.2512-10	7	5.9	8	6.3	26	11	5	5.6	2.5	1.25	46.24	577	46.24	577
R/L 010.2512-20	7	5.9	8	6.3	35	20	5	5.6	2.5	1.25	48.83	677	48.83	677
R/L 010.3015-10	7	5.9	8	6.3	26	11	6	5.6	3.0	1.50	46.24	579	46.24	579
R/L 010.3015-20	7	5.9	8	6.3	35	20	6	5.6	3.0	1.50	48.83	679	48.83	679
P												•		•
M												•		•
K												•		•
N												•		•
S												•		•
H												•		•
O												•		•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за аксиално прорязване на шийката



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

73 061 ...

73 060 ...

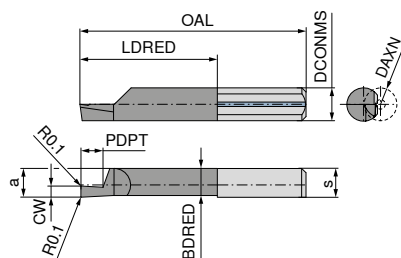
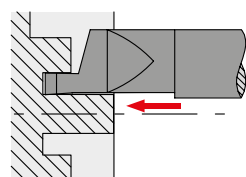
Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm
R/L 620.1006-20	6	5.2	6	5.3	35	20	2	4.9	1.0
R/L 620.1506-20	6	5.2	6	5.3	35	20	3	4.9	1.5
R/L 620.2006-20	6	5.2	6	5.3	35	20	4	4.9	2.0
R/L 620.2506-20	6	5.2	6	5.3	35	20	5	4.9	2.5
R/L 620.3006-20	6	5.2	6	5.3	35	20	6	4.9	3.0

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

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за аксиално прорязване на шийката

▲ с ъглов радиус



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент



ляв

дясна

73 261 ...

73 260 ...

Обозначение по ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm
R/L 620M1006-20	6	5.2	6	5.3	35	20	2	4.9	1.0
R/L 620M1506-20	6	5.2	6	5.3	35	20	3	4.9	1.5
R/L 620M2006-20	6	5.2	6	5.3	35	20	4	4.9	2.0
R/L 620M2506-20	6	5.2	6	5.3	35	20	5	4.9	2.5
R/L 620M3006-20	6	5.2	6	5.3	35	20	6	4.9	3.0

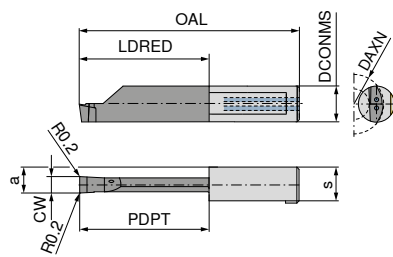
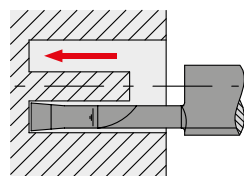
P		•	•
M		•	•
K		•	•
N		•	•
S		•	•
H		•	•
O		•	•

→ v_c Страна 59

UltraMini – Режещи пластини за аксиално прорязване

▲ до 100 bar

▲ двоен охлаждащ канал



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

TiAlN

TiAlN



ляв

дясна

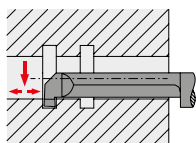
Обозначение по ISO	DCONMS _{hg} mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	CW mm	73 263 ...		73 262 ...	
									EUR Y5		EUR Y5	
R/L 012.0200-10	8	5.00	12	7.3	30	10	10	2.0	65.11	700	65.11	700
R/L 012.0200-15	8	5.00	12	7.3	35	15	15	2.0	65.96	702	65.96	702
R/L 012.0250-10	8	5.25	12	7.3	30	10	10	2.5	65.11	704	65.11	704
R/L 012.0250-20	8	5.25	12	7.3	40	20	20	2.5	66.77	706	66.77	706
R/L 016.0300-10	8	5.50	16	7.3	30	10	10	3.0	66.35	800	66.35	800
R/L 016.0300-20	8	5.50	16	7.3	40	20	20	3.0	68.14	802	68.14	802
R/L 020.0300-25	8	5.50	20	7.3	45	25	25	3.0	69.00	804	69.00	804
R/L 020.0300-30	8	5.50	20	7.3	50	30	30	3.0	69.00	806	69.00	806
R/L 020.0300-35	8	5.50	20	7.3	55	35	35	3.0	70.77	808	70.77	808
R/L 020.0300-40	8	5.50	20	7.3	60	40	40	3.0	70.77	810	70.77	810
R/L 016.0400-10	8	6.00	16	7.3	30	10	10	4.0	66.35	812	66.35	812
R/L 016.0400-20	8	6.00	16	7.3	40	20	20	4.0	68.14	814	68.14	814
R/L 020.0400-25	8	6.00	20	7.3	45	25	25	4.0	69.00	816	69.00	816
R/L 020.0400-30	8	6.00	20	7.3	50	30	30	4.0	69.00	818	69.00	818
R/L 020.0400-35	8	6.00	20	7.3	55	35	35	4.0	70.77	820	70.77	820
R/L 020.0400-40	8	6.00	20	7.3	60	40	40	4.0	70.77	822	70.77	822
R/L 020.0500.20	8	6.50	20	7.3	40	20	20	5.0	66.35	824	66.35	824
R/L 020.0500.25	8	6.50	20	7.3	45	25	25	5.0	67.33	826	67.33	826
R/L 020.0500.30	8	6.50	20	7.3	50	30	30	5.0	67.33	828	67.33	828
R/L 020.0500.35	8	6.50	20	7.3	55	35	35	5.0	69.00	830	69.00	830
R/L 020.0500.40	8	6.50	20	7.3	60	40	40	5.0	69.00	832	69.00	832
P										•		•
M										•		•
K										•		•
N										•		•
S										•		•
H										•		•
O										•		•

→ v_c Страна 59

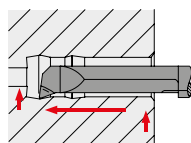
UltraMini – комплект: Прорязване, разстъргване и фрезозване на фаски дясно

▲ Разнообразие от дяснорежещи инструменти

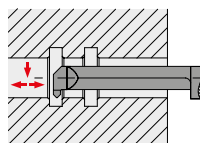
▲ K10F - TiN



Прорязване в (E)



Разстъргване (A)



Фрезозване на фаски (F)

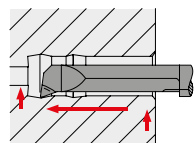


									73 085 ...
Инструмент	Обозначение	Артикулен номер	Отвор Ø mm	Дълбочина на пробиване mm	Дълбочина на пробиване mm	Ширина на пробиване mm	бройка	Фиг.	EUR Y5
Режеща вложка	R 004.0100-16	73 002 541	4	16	0,8	1,0	1	E	587.59
Режеща вложка	R 005.0150-20	73 002 552	5	20	1,0	1,5	1	E	
Режеща вложка	R 005.0200-20	73 002 553	5	20	1,0	2,0	1	E	
Режеща вложка	R 006.0150-22	73 002 562	6	22	1,8	1,5	1	E	
Режеща вложка	R 006.0200-22	73 002 563	6	22	1,8	2,0	1	E	
Режеща вложка	R 050.3-16	73 004 530	3	16			1	A	
Режеща вложка	R 050.4-16	73 004 540	4	16			1	A	
Режеща вложка	R 050.5-20	73 004 550	5	20			1	A	
Режеща вложка	R 050.6-22	73 004 560	6	22			1	A	
Режеща вложка	R 060.5-20	73 006 550	5	20			1	F	
Държач	645.0016-D	73 080 164					1		999
Държач	676.0016-D	73 080 166					1		
Ключ	110.645	70 950 175					1		

UltraMini – Комплект за вътрешно струговане

▲ Разнообразие от дяснорежещи инструменти

▲ K10F - TiN



						73 085 ...
Инструмент	Обозначение	Артикулен номер	Отвор Ø mm	Дълбочина на пробиване mm	бройка	EUR Y5
Режеща вложка	R 050.3-16	73 004 530	3	16	1	376.24
Режеща вложка	R 050.4-16	73 004 540	4	16	1	
Режеща вложка	R 050.5-20	73 004 550	5	20	1	
Режеща вложка	R 050.6-22	73 004 560	6	22	1	
Държач	645.0016-D	73 080 164			1	
Държач	676.0016-D	73 080 166			1	994
Ключ	110.645	70 950 175			1	

12

UltraMini – Комплект държачи

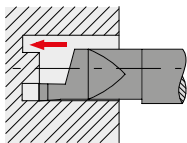


					73 085 ...
Инструмент	Обозначение	Артикулен номер	за режеща вложка Ø mm	бройка	EUR Y5
Държач	645.0016-D	73 080 164	3 / 4 / 5	1	229.24
Държач	676.0016-D	73 080 166	6 / 7	1	
Ключ	110.645	70 950 175		1	

UltraMini – комплект: Аксиално прорязване

▲ Разнообразие от дяснорежещи инструменти

▲ K10F - TiN



								73 085 ...
Инструмент	Обозначение	Артикулен номер	Отвор Ø mm	Дълбочина на пробиване mm	Дълбочина на пробиване mm	Ширина на пробиване mm	бройка	EUR Y5
Режеща вложка	R 010.1008-10	73 050 571	8	10	1,5	1,0	1	293.02
Режеща вложка	R 010.1508-10	73 050 573	8	10	2,5	1,5	1	
Режеща вложка	R 010.2008-10	73 050 575	8	10	3,0	2,0	1	
Режеща вложка	R 010.2508-20	73 050 677	8	20	3,5	2,5	1	
Режеща вложка	R 010.3008-20	73 050 679	8	20	3,5	3,0	1	
Държач	676.0016-D	73 080 166					1	996
Ключ	110.645	70 950 175					1	

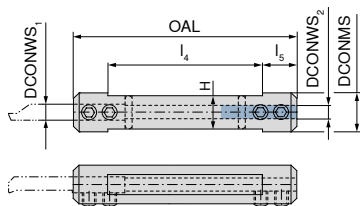
UltraMini – Стандартен стругарски нож за режещи пластини

▲ двустранно

▲ Обработка на отвори над $\varnothing 0,5$ мм

Обхват на доставка:

Стругарски нож с ключ за вътрешен шестостен



Обозначение	DCONWS ₁ mm	DCONWS ₂ mm	DCONMS mm	OAL mm	l ₄ mm	l ₅ mm	H mm	73 080 ...	
								EUR Y5	
645.0012-D	4	5	12.00	75	55	10	10.3	108.92	163
645.0016-D	4	5	16.00	75	55	10	14.0	114.32	164
645.001905-D	4	5	19.05	90	70	10	17.2	128.39	170
645.0020-D	4	5	20.00	90	70	10	18.0	123.15	165
645.0022-D	4	5	22.00	90	70	10	20.0	133.99	171
645.00254-D	4	5	25.40	95	75	10	23.4	142.94	172
676.0016-D	6	7	16.00	75	55	10	14.0	114.32	166
676.001905-D	6	7	19.05	90	70	10	17.2	128.39	173
676.0020-D	6	7	20.00	90	70	10	18.0	123.15	167
676.0022-D	6	7	22.00	90	70	10	20.0	133.99	174
676.00254-D	6	7	25.40	95	75	10	23.4	142.94	175
687.0016-D	7	8	16.00	75	55	10	14.0	139.12	168
687.0020-D	7	8	20.00	90	70	10	18.0	148.07	169



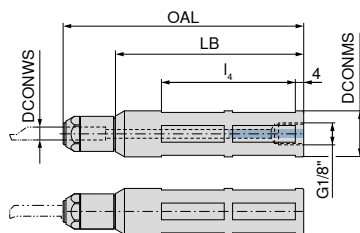
Резервни части за артикулен номер

	70 950 ...			73 082 ...		
	EUR 2A/28			EUR Y5		
73 080 163	SW2,5	3.06	175	M5x4	3.56	013
73 080 164	SW2,5	3.06	175	M5x6	3.56	001
73 080 170	SW2,5	3.06	175	M5x6	3.56	001
73 080 165	SW2,5	3.06	175	M5x8	4.67	008
73 080 171	SW2,5	3.06	175	M5x8	4.67	008
73 080 172	SW2,5	3.06	175	M5x8	4.67	008
73 080 166	SW2,5	3.06	175	M5x6	3.56	001
73 080 173	SW2,5	3.06	175	M5x6	3.56	001
73 080 167	SW2,5	3.06	175	M5x8	4.67	008
73 080 174	SW2,5	3.06	175	M5x8	4.67	008
73 080 175	SW2,5	3.06	175	M5x8	4.67	008
73 080 168	SW2,5	3.06	175	M6x6	4.67	014
73 080 169	SW2,5	3.06	175	M6x6	4.67	014

UltraMini – Бързосменяем държач за режещи пластини

Обхват на доставка:

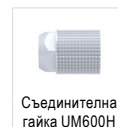
Стругарски нож, съединителна гайка и застопоряващ клин



						73 089 ...	
Обозначение	DCONWS	DCONMS g6	OAL	LB	Lk	EUR Y5	
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
UM600H.0012.4	4	12.00	115	90	64	278.12	124
UM600H.0016.4	4	16.00	115	90	64	252.38	164
UM600H.001905.4	4	19.05	115	90	64	270.37	194
UM600H.0020.4	4	20.00	115	90	64	266.43	204
UM600H.0022.4	4	22.00	115	90	64	271.56	224
UM600H.0025.4	4	25.00	115	90	64	276.93	254
UM600H.00254.4	4	25.40	115	90	64	282.05	264
UM600H.0028.4	4	28.00	115	90	64	282.05	284
UM600H.0012.5	5	12.00	115	90	64	278.12	125
UM600H.0016.5	5	16.00	115	90	64	252.38	165
UM600H.001905.5	5	19.05	115	90	64	270.37	195
UM600H.0020.5	5	20.00	115	90	64	266.43	205
UM600H.0022.5	5	22.00	115	90	64	271.56	225
UM600H.0025.5	5	25.00	115	90	64	276.93	255
UM600H.00254.5	5	25.40	115	90	64	282.05	265
UM600H.0028.5	5	28.00	115	90	64	282.05	285
UM600H.0012.6	6	12.00	115	90	64	278.12	126
UM600H.0016.6	6	16.00	115	90	64	252.38	166
UM600H.001905.6	6	19.05	115	90	64	270.37	196
UM600H.0020.6	6	20.00	115	90	64	266.43	206
UM600H.0022.6	6	22.00	115	90	64	271.56	226
UM600H.0025.6	6	25.00	115	90	64	276.93	256
UM600H.00254.6	6	25.40	115	90	64	282.05	266
UM600H.0028.6	6	28.00	115	90	64	282.05	286
UM600H.0012.7	7	12.00	115	90	64	278.12	127
UM600H.0016.7	7	16.00	115	90	64	252.38	167
UM600H.001905.7	7	19.05	115	90	64	270.37	197
UM600H.0020.7	7	20.00	115	90	64	266.43	207
UM600H.0022.7	7	22.00	115	90	64	271.56	227
UM600H.0025.7	7	25.00	115	90	64	276.93	257
UM600H.00254.7	7	25.40	115	90	64	282.05	267
UM600H.0028.7	7	28.00	115	90	64	282.05	287



Избягвайте издърпващи разрези. При използване на вътрешно захранване с охлаждаща течност осигурете подходяща сила на затягане. Възможно е затягане с ключ.



Съединителна гайка UM600H



Застопоряващ клин UM600H

Резервни части

DCONWS

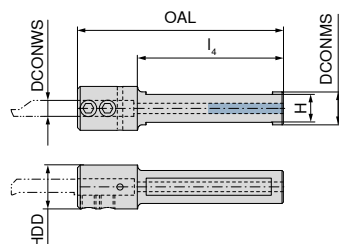
		73 950 ...		73 950 ...	
		EUR Y5		EUR Y5	
4	M4	62.20	104	40.04	111
5	M5	62.20	105	40.04	111
6	M6	62.20	106	40.04	111
7	M7	62.20	107	40.04	111

UltraMini – Стругарски нож за режещи пластини

▲ едностранен

Обхват на доставка:

Стругарски нож с ключ за вътрешен шестостен



Обозначение	DCONWS mm	HDD mm	DCONMS mm	OAL mm	l ₄ mm	H mm
640.0012-D	4	16	12	75	53	10.2
650.0012-D	5	16	12	75	53	10.2
660.0012-D	6	16	12	75	53	10.2
670.0012-D	7	16	12	75	53	10.2
680.0012-D	8	16	12	75	53	10.2

73 081 ...

EUR

Y5

151.88 264

151.88 265

151.88 266

151.88 267

151.88 268

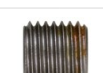
Резервни части

DCONWS

		EUR			EUR	
4	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63	010
5	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63	010
6	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63	010
7	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63	010
8	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63	010



I-образен ключ

Затегателен
винт

70 950 ...

EUR

2A/28

73 082 ...

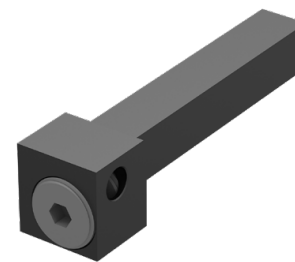
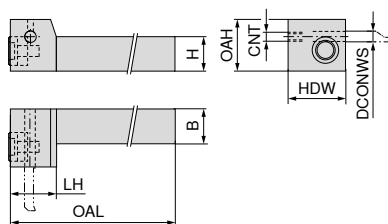
EUR

Y5

UltraMini – Стругарски нож за режещи пластини

Обхват на доставка:

Стругарски нож с ключ за вътрешен шестостен



Обозначение по ISO	DCONWS mm	OAL mm	LH mm	B mm	HDW mm	H mm	OAH mm	CNT	ляв		дясна	
									73 083 ...		73 084 ...	
R/L .IK.UHCM.1212.4	4	90	17	12	20	12	18	M5	EUR Y5		EUR Y5	
R/L .IK.UHCM.1212.5	5	90	17	12	20	12	18	M5	193.13	124	193.13	124
R/L .IK.UHCM.1212.6	6	90	17	12	20	12	21	M5	193.13	125	193.13	125
R/L .IK.UHCM.1212.7	7	90	17	12	20	12	21	M5	193.13	126	193.13	126
									193.13	127	193.13	127



Подходящи свързващи елементи за охлаждаща течност ще откриете в нашия каталог за надлъжно струговане.

Резервни части

DCONWS

4												
5												
6												
7												

Т-образен
затегателен
ключЗатегателен
винт

80 397 ...

73 082 ...

EUR Y7

EUR Y5

5.20 050

33.09 011

5.20 050

33.09 012

5.20 050

33.09 012

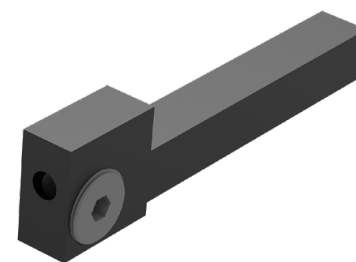
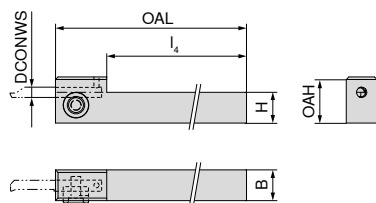
5.20 050

33.09 012

UltraMini – Стругарски нож за режещи пластини

Обхват на доставка:

Стругарски нож с ключ за вътрешен шестостен



Обозначение	DCONWS mm	OAL mm	I ₄ mm	B mm	H mm	OAH mm	73 086 ...	
							EUR Y5	
UM.1010.4	4	100	75	10	10	20	193.13	104
UM.1010.5	5	100	75	10	10	20	193.13	105
UM.1212.4	4	100	75	12	12	22	193.13	124
UM.1212.5	5	100	75	12	12	22	193.13	125
UM.1212.6	6	100	75	12	12	22	193.13	126

Т-образен
затегателен
ключЗатегателен
винт

80 397 ...

73 082 ...

EUR Y7

EUR Y5

5.20 050

33.09 011

5.20 050

33.09 011

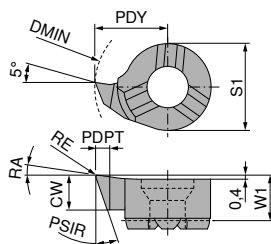
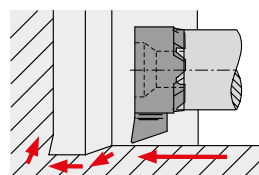
5.20 050

33.09 012

MiniCut – Режещи пластини за разстъргване и струговане по шаблон за копиране

CWX500

CWX500



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	ляв		дясна	
											73 324 ...		73 322 ...	
08	8,00. R/L .3,30.18°	7.8	3.3	3.5	4.65	6.0	0.20	0.6	18	8	EUR Y5		EUR Y5	
	8,00. R/L .3,50.18°	7.8	3.5	3.5	4.65	6.0	0.05	0.6	18	8	21.93	033	21.93	033
	8,00. R/L .3,50.20°	7.8	3.5	3.5	4.65	6.0	0.20	0.6	20	20	25.66	035	25.66	035
09	9,00. R/L .3,60.18°	9.0	3.6	3.6	5.50	6.2	0.20	0.8	18	8	24.83	135	24.83	135
	9,00. R/L .3,60.20°	9.0	3.6	3.6	5.50	6.2	0.20	0.8	20	20	22.36	136	22.36	136
11	9,80. R/L .3,90.18°	9.8	3.9	4.2	5.50	8.0	0.20	1.0	18	8	25.25	236	25.25	236
	11,00. R/L .3,90.18°	11.0	3.9	4.2	6.70	8.0	0.20	1.0	18	8	21.93	139	21.93	139
	11,00. R/L .4,20.20°	11.0	4.2	4.2	6.70	8.0	0.20	1.0	20	20	21.38	339	21.38	339
14	14,00. R/L .5,00.18°	13.8	5.0	5.1	8.70	9.0	0.20	1.5	18	8	25.25	342	25.25	342
	14,00. R/L .5,30.20°	14.0	5.3	5.3	8.70	9.0	0.20	1.5	20	20	21.38	550	21.38	550
16	15,50. R/L .5,00.18°	15.5	5.0	5.4	9.70	11.0	0.20	1.5	18	8	25.25	553	25.25	553
P														
M														
K														
N														
S														
H														
O														

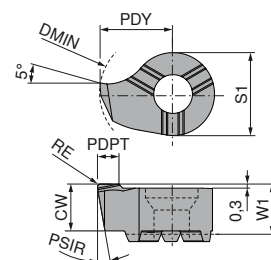
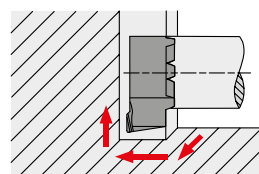
→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за струговане по шаблон за копиране

▲ със стружкоотвеждащо стъпало

CWX500

CWX500



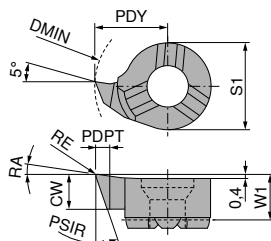
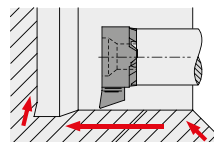
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	ляв		дясна	
										73 388 ...		73 386 ...	
08	8,00. R/L .3,40.10°	8	3.4	3.5	4.65	6.0	0.2	0.5	10	EUR Y5		EUR Y5	
										25.25	13400	25.25	13400
09	9,00. R/L .3,50.10°	9	3.5	3.6	5.50	6.2	0.2	0.5	10	25.25	136	25.25	136
11	11,00. R .4,10.10°	11	4.1	4.2	6.70	8.0	0.2	0.5	10	25.25	14100	25.25	14100
P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v_c Страна 59

MiniCut – CBN режещи пластини за струговане по шаблон за копиране – струговане на закалено

▲ 56 до 65 HRC

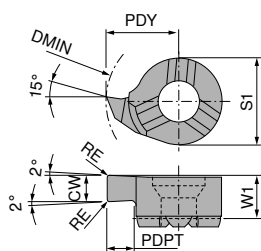
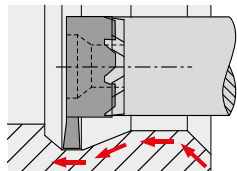


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	ляв CBN		дясна CBN	
											73 368 ...		73 366 ...	
08	8,00. R/L .3,30.18°	7.8	3.3	3.5	4.65	6	0.2	0.39	18	8	EUR Y5 102.81	033	EUR Y5 102.81	033
11	11,00. R/L .3,90.18°	11.0	3.9	4.2	6.70	8	0.2	0.55	18	8	107.59	139	107.59	139
14	14,00. R/L .5,00.18°	13.8	5.0	5.3	8.70	9	0.2	0.69	18	8	113.95	550	113.95	550
16	16,00. R/L .5,00.18°	15.5	5.0	5.4	9.70	11	0.2	0.77	18	8	118.86	750	118.86	750
P														
M														
K														
N														
S														
H														
O														

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за разстъргване

▲ CDX = $a_{p\max}$ 

CW500

CW500



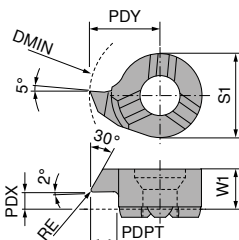
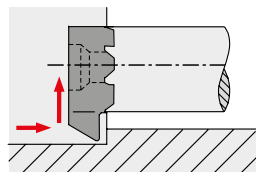
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW $+0.05$ mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	ляв		дясна	
										73 316 ...		73 314 ...	
08	8,00. R/L .1,50.1,0	8	1.5	1.0	3.3	4.8	6.0	0.2	0.2	EUR Y5		EUR Y5	
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2.0	1.0	3.3	4.8	6.0	0.2	0.2	21.80	015	21.80	015
09	9,00. R/L .1,50.2,0	9	1.5	2.0	3.6	5.5	6.2	0.2	0.2	21.24	020	21.24	020
	9,00. R/L .1,50.3,0	10	1.5	3.0	3.6	6.5	6.2	0.2	0.2	24.43	115	24.43	115
	9,00. R/L .2,00.2,0	9	2.0	2.0	3.6	5.5	6.2	0.2	0.2	24.43	121	24.43	121
	9,00. R/L .2,00.3,0	10	2.0	3.0	3.6	6.5	6.2	0.2	0.2	21.67	120	21.67	120
11	11,00. R/L .1,50.2,3	11	1.5	2.3	4.2	6.7	8.0	0.2	0.2	21.67	122	21.67	122
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2.0	2.3	4.2	6.7	8.0	0.2	0.2	23.31	315	23.31	315
14	14,00. R/L .1,50.4,0	14	1.5	4.0	5.3	9.0	9.0	0.2	0.2	21.93	320	21.93	320
	14,00. R/L .1,50.5,5	16	1.5	5.5	5.2	10.5	9.0	0.2	0.2	21.38	515	21.38	515
	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1.5	6.5	5.2	11.5	9.0	0.2	0.2	27.46	516	27.46	516
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2.0	4.0	5.3	9.0	9.0	0.2	0.2	27.46	517	27.46	517
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2.0	5.5	5.2	10.5	9.0	0.2	0.2	21.93	520	21.93	520
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2.0	6.5	5.2	11.5	9.0	0.2	0.2	27.46	521	27.46	521
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2.5	5.5	5.2	10.5	9.0	0.2	0.2	27.46	522	27.46	522
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2.5	6.5	5.2	11.5	9.0	0.2	0.2	27.46	525	27.46	525
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3.0	5.5	5.2	10.5	9.0	0.2	0.2	27.46	526	27.46	526
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3.0	6.5	5.2	11.5	9.0	0.2	0.2	27.46	530	27.46	530
16	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2.0	4.3	5.4	10.2	11.0	0.2	0.2	27.46	531	27.46	531
P										23.87	720	23.87	720
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за обратно струговане

▲ CDX = $a_{p\max}$



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

CWX500

CWX500

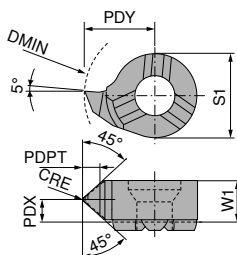
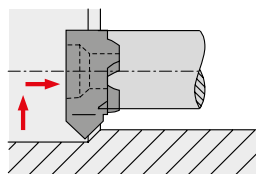


Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	ляв		дясна	
										73 332 ...		73 330 ...	
08	8,00. R/L .30°1,3	7.8	1.3	3.50	1.0	4.65	6.0	0.2	0.6	EUR Y5		EUR Y5	
										25.39	013	25.39	013
09	9,00. R/L .30°1,7	9.0	1.7	3.55	1.2	5.50	6.2	0.2	0.8	24.83	117	24.83	117
	9,00. R/L .30°2,3	10.0	2.3	3.55	1.2	6.50	6.2	0.2	0.8	24.83	123	24.83	123
11	11,00. R/L .30°2,3	11.0	2.3	4.30	1.6	6.70	8.0	0.2	1.0	24.55	323	24.55	323
14	14,00. R/L .30°3,5	13.8	3.5	5.40	2.4	8.70	9.0	0.2	1.5	25.39	535	25.39	535
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за разстъргване и снемане на фаски

▲ CDX = $a_{p\max}$



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

CWX500

CWX500



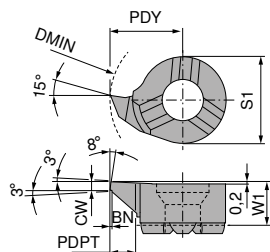
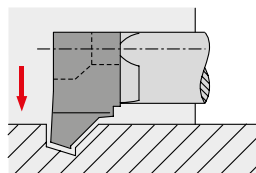
Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	CDX mm	ляв		дясна	
										73 336 ...		73 334 ...	
08	8,00. R/L .45°1,4	8	1.4	3.50	1.8	4.8	6.0	0.2	0.6	EUR Y5		EUR Y5	
										20.97	010	20.97	010
09	9,00. R/L .45°1,3	9	1.3	3.55	1.8	5.5	6.2	0.2	0.8	21.24	110	21.24	110
11	11,00. R/L .45°1,5	11	1.5	4.30	2.2	6.7	8.0	0.2	1.0	20.97	310	20.97	310
14	14,00. R/L .45°1,5	14	1.5	5.40	2.8	9.0	9.0	0.2	1.2	22.62	510	22.62	510
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за предварително прорязване и снемане на фаски

CWX500

CWX500

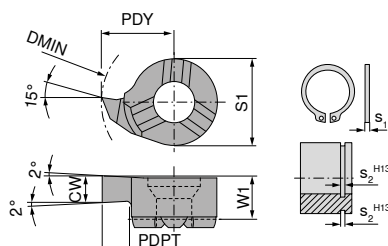
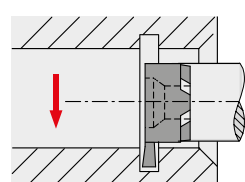


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	BN mm	ляв		дясна	
									73 340 ...		73 338 ...	
									EUR Y5		EUR Y5	
08	8,00. R/L .1,00.45°	8	1	1.0	3.3	4.8	6.0	0.2	21.53	100	21.53	100
09	9,00. R/L .1,00.45°	9	1	1.5	3.6	5.5	6.2	0.2	21.93	215	21.93	215
11	11,00. R/L .1,00.45°	11	1	1.5	4.2	6.7	8.0	0.2	21.53	315	21.53	315
14	14,00. R/L .1,00.45°	14	1	1.5	5.3	9.0	9.0	0.2	21.53	515	21.53	515
16	16,00. R/L .1,00.45°	16	1	1.5	5.4	10.2	11.0	0.2	21.53	715	21.53	715
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за прорязване и струговане



CWX500

CWX500



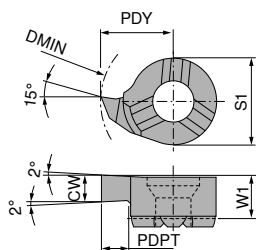
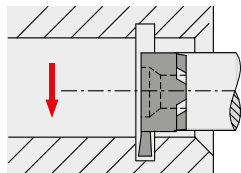
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	S1 mm	S2 H13 mm	PDY mm	S1 mm	ляв		дясна	
										73 312 ...		73 310 ...	
										EUR Y5		EUR Y5	
08	8,00. R/L .073.1,0	8	0.73	1.0	3.3	0.6	0.7	4.8	6.0	19.59	073	19.59	073
	8,00. R/L .083.1,0	8	0.83	1.0	3.3	0.7	0.8	4.8	6.0	19.59	083	19.59	083
	8,00. R/L .093.1,0	8	0.93	1.0	3.3	0.8	0.9	4.8	6.0	19.59	093	19.59	093
	8,00. R/L .100.1,0	8	1.00	1.0	3.3			4.8	6.0	19.59	110	19.59	110
	8,00. R/L .120.1,0	8	1.20	1.0	3.3	1.0	1.1	4.8	6.0	19.59	112	19.59	112
	8,00. R/L .140.1,0	8	1.40	1.0	3.3	1.2	1.3	4.8	6.0	19.59	114	19.59	114
	8,00. R/L .150.1,0	8	1.50	1.0	3.3			4.8	6.0	19.59	115	19.59	115
	8,00. R/L .170.1,0	8	1.70	1.0	3.3	1.5	1.6	4.8	6.0	19.59	117	19.59	117
	8,00. R/L .200.1,0	8	2.00	1.0	3.3			4.8	6.0	19.59	120	19.59	120
09	9,00. R/L .073.1,2	9	0.73	1.2	3.6	0.6	0.7	5.5	6.2	19.85	173	19.85	173
	9,00. R/L .083.1,3	9	0.83	1.3	3.6	0.7	0.8	5.5	6.2	19.85	183	19.85	183
	9,00. R/L .093.1,5	9	0.93	1.5	3.6	0.8	0.9	5.5	6.2	19.85	193	19.85	193
	9,00. R/L .100.1,8	9	1.00	1.8	3.6			5.5	6.2	19.85	210	19.85	210
	9,00. R/L .120.1,8	9	1.20	1.8	3.6	1.0	1.1	5.5	6.2	19.85	212	19.85	212
	9,00. R/L .140.1,8	9	1.40	1.8	3.6	1.2	1.3	5.5	6.2	19.85	214	19.85	214
	9,00. R/L .150.1,8	9	1.50	1.8	3.6			5.5	6.2	19.85	215	19.85	215
	9,00. R/L .170.1,8	9	1.70	1.8	3.6	1.5	1.6	5.5	6.2	19.85	217	19.85	217
	9,00. R/L .200.1,8	9	2.00	1.8	3.6			5.5	6.2	19.85	220	19.85	220
	9,00. R/L .250.1,8	9	2.50	1.8	3.6			5.5	6.2	19.85	225	19.85	225
	9,00. R/L .300.1,8	9	3.00	1.8	3.6			5.5	6.2	19.85	230	19.85	230
11	11,00. R/L .073.1,2	11	0.73	1.2	4.2	0.6	0.7	6.7	8.0	19.59	373	19.59	373
	11,00. R/L .083.1,3	11	0.83	1.3	4.2	0.7	0.8	6.7	8.0	19.59	383	19.59	383
	11,00. R .093.1,5	11	0.93	1.5	4.2	0.9	0.9	6.7	8.0			19.59	393
	11,00. L .093.1,5	11	0.93	1.5	4.2	0.8	0.9	6.7	8.0	19.59	393		
	11,00. R/L .100.2,3	11	1.00	2.3	4.2			6.7	8.0	19.59	310	19.59	310
	11,00. R/L .120.2,3	11	1.20	2.3	4.2	1.0	1.1	6.7	8.0	19.59	312	19.59	312
	11,00. R/L .140.2,3	11	1.40	2.3	4.2	1.2	1.3	6.7	8.0	19.59	314	19.59	314
	11,00. R/L .150.2,3	11	1.50	2.3	4.2			6.7	8.0	19.59	315	19.59	315
	11,00. R/L .170.2,3	11	1.70	2.3	4.2	1.5	1.6	6.7	8.0	19.59	317	19.59	317
	11,00. R/L .200.2,3	11	2.00	2.3	4.2			6.7	8.0	19.59	320	19.59	320
	11,00. R/L .250.2,3	11	2.50	2.3	4.2			6.7	8.0	19.59	325	19.59	325
	11,00. R/L .300.2,3	11	3.00	2.3	4.2			6.7	8.0	19.59	330	19.59	330
14	14,00. R/L .073.1,2	14	0.73	1.2	5.3	0.6	0.7	9.0	9.0	19.59	573	19.59	573
	14,00. R/L .083.1,3	14	0.83	1.3	5.3	0.7	0.8	9.0	9.0	19.59	583	19.59	583
	14,00. R/L .093.1,5	14	0.93	1.5	5.3	0.8	0.9	9.0	9.0	19.59	593	19.59	593
	14,00. R/L .120.4,0	14	1.20	4.0	5.3	1.0	1.1	9.0	9.0	19.59	512	19.59	512
	14,00. R/L .140.4,0	14	1.40	4.0	5.3	1.2	1.3	9.0	9.0	19.59	514	19.59	514
	14,00. R/L .150.4,0	14	1.50	4.0	5.3			9.0	9.0	19.59	515	19.59	515
	14,00. R/L .170.4,0	14	1.70	4.0	5.3	1.5	1.6	9.0	9.0	19.59	517	19.59	517
	14,00. R/L .200.4,0	14	2.00	4.0	5.3			9.0	9.0	19.59	520	19.59	520
	14,00. R/L .250.4,0	14	2.50	4.0	5.3			9.0	9.0	19.59	525	19.59	525
	14,00. R/L .300.4,0	14	3.00	4.0	5.3			9.0	9.0	19.59	530	19.59	530
16	16,00. R/L .073.1,2	16	0.73	1.2	5.4	0.6	0.7	10.2	11.0	23.74	773	23.74	773
	16,00. R/L .083.1,3	16	0.83	1.3	5.4	0.7	0.8	10.2	11.0	23.74	783	23.74	783
	16,00. R/L .093.1,5	16	0.93	1.5	5.4	0.8	0.9	10.2	11.0	23.74	793	23.74	793
	16,00. R/L .120.4,3	16	1.20	4.3	5.4	1.0	1.1	10.2	11.0	21.53	712	21.53	712
	16,00. R/L .140.4,3	16	1.40	4.3	5.4	1.2	1.3	10.2	11.0	21.53	714	21.53	714
	16,00. R/L .150.4,3	16	1.50	4.3	5.4			10.2	11.0	21.53	715	21.53	715
	16,00. R/L .170.4,3	16	1.70	4.3	5.4	1.5	1.6	10.2	11.0	21.53	717	21.53	717
	16,00. R/L .200.4,3	16	2.00	4.3	5.4			10.2	11.0	21.53	720	21.53	720
	16,00. R/L .250.4,3	16	2.50	4.3	5.4			10.2	11.0	21.53	725	21.53	725
	16,00. R/L .300.4,3	16	3.00	4.3	5.4			10.2	11.0	21.53	730	21.53	730
	16,00. R/L .350.4,3	16	3.50	4.3	5.4			10.2	11.0	21.53	735	21.53	735
	16,00. R/L .400.4,3	16	4.00	4.3	5.4			10.2	11.0	21.53	740	21.53	740
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за прорязване и струговане

▲ голяма прорезна дълбочина ($T_{\max}$ 5,5 мм)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW $+0,03$ mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm
14	14,00. R/L .1,50.5,5	16	1.5	5.5	5.2	10.5	9
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2.0	5.5	5.2	10.5	9
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2.5	5.5	5.2	10.5	9
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3.0	5.5	5.2	10.5	9

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

→ v_c Страна 59

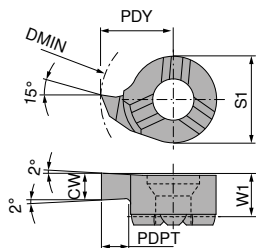
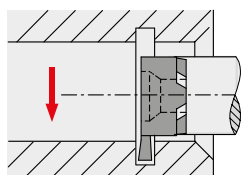
CWX500

CWX500



MiniCut – Режещи пластини за прорязване и струговане

▲ голяма прорезна дълбочина ($T_{\max}$ 6,5 мм)



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW $+0,03$ mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm
14	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1.5	6.5	5.2	11.5	9
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2.0	6.5	5.2	11.5	9
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2.5	6.5	5.2	11.5	9
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3.0	6.5	5.2	11.5	9

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

→ v_c Страна 59

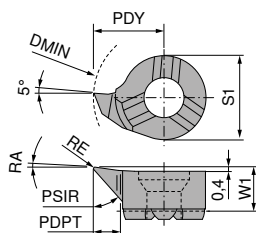
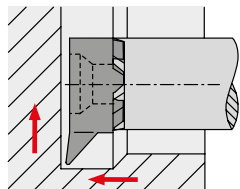
CWX500

CWX500



12

MiniCut – Режещи пластини за вътрешни освобождения

▲ CDX = $a_{p\max}$ 

CWX500

CWX500



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

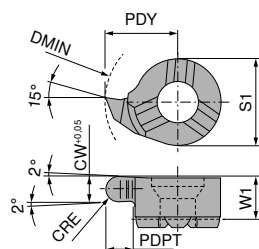
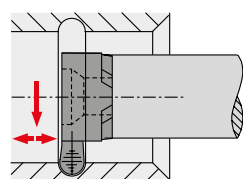
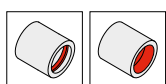
Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	PSIR °	RA °	ляв		дясна	
											73 328 ...		73 326 ...	
08	8,00. R/L .30°1,0	7.8	1.0	3.5	4.65	6.0	0.2	0.4	30	3	EUR Y5		EUR Y5	
	8,00. R/L .47°1,2	7.8	1.2	3.5	4.65	6.0	0.2	0.4	47	3	25.52	010	25.52	010
09	9,00. R/L .47°1,5	9.0	1.5	3.6	5.50	6.2	0.2	0.5	47	3	22.07	012	22.07	012
											21.93	115	21.93	115
11	11,00. R/L .30°2,3	11.0	2.3	4.2	6.70	8.0	0.2	0.6	30	3	24.83	423	24.83	423
	11,00. R/L .47°2,3	11.0	2.3	4.2	6.70	8.0	0.2	0.6	47	3	21.53	323	21.53	323
14	13,70. R/L .47°3,0	13.7	3.0	5.3	8.70	9.0	0.2	0.8	47	3	22.07	530	22.07	530
	13,70. R/L .30°4,0	13.7	4.0	5.3	8.70	9.0	0.2	0.8	30	3	25.52	540	25.52	540
16	15,80. R/L .30°4,3	15.8	4.3	5.4	10.20	11.0	0.2	1.0	30	3	28.01	744	28.01	744
P											●		●	
M											●		●	
K											●		●	
N											●		●	
S											●		●	
H											●		●	
O											●		●	

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за прорязване и струговане и копиране с пълен радиус

CWX500

CWX500

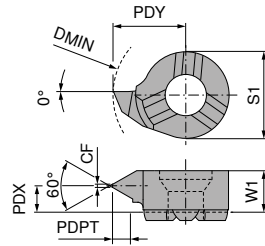
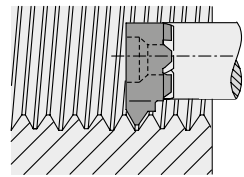
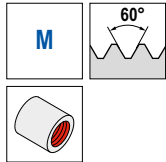


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	ляв		дясна	
									73 320 ...		73 318 ...	
									EUR		EUR	
									Y5		Y5	
08	8,00. R/L .080,1,0	8	0.8	1.0	3.3	4.8	6.0	0.4	23.18	008	23.18	008
	8,00. R/L .120,1,0	8	1.2	1.0	3.3	4.8	6.0	0.6	23.18	012	23.18	012
	8,00. R/L .180,1,0	8	1.8	1.0	3.3	4.8	6.0	0.9	23.18	018	23.18	018
	8,00. R/L .200,1,0	8	2.0	1.0	3.3	4.8	6.0	1.0	23.57	020	23.57	020
09	9,00. R/L .080,1,6	9	0.8	1.6	3.6	5.5	6.2	0.4	24.43	108	24.43	108
	9,00. R/L .120,1,6	9	1.2	1.6	3.6	5.5	6.2	0.6	24.43	112	24.43	112
	9,00. R/L .180,1,6	9	1.8	1.6	3.6	5.5	6.2	0.9	24.43	118	24.43	118
	9,00. R/L .200,1,6	9	2.0	1.6	3.6	5.5	6.2	1.0	24.43	120	24.43	120
11	11,00. R/L .080,2,3	11	0.8	2.3	4.2	6.7	8.0	0.4	23.87	308	23.87	308
	11,00. R/L .120,2,3	11	1.2	2.3	4.2	6.7	8.0	0.6	23.87	312	23.87	312
	11,00. R/L .160,2,3	11	1.6	2.3	4.2	6.7	8.0	0.8	24.43	316	24.43	316
	11,00. R/L .180,2,3	11	1.8	2.3	4.2	6.7	8.0	0.9	23.87	318	23.87	318
	11,00. R/L .200,2,3	11	2.0	2.3	4.2	6.7	8.0	1.0	23.87	320	23.87	320
	11,00. R/L .240,2,3	11	2.4	2.3	4.2	6.7	8.0	1.2	24.43	324	24.43	324
	11,00. R/L .300,2,3	11	3.0	2.3	4.2	6.7	8.0	1.5	23.87	330	23.87	330
14	14,00. R/L .080,4,0	14	0.8	4.0	5.3	9.0	9.0	0.4	25.39	508	25.39	508
	14,00. R/L .120,4,0	14	1.2	4.0	5.3	9.0	9.0	0.6	24.97	512	24.97	512
	14,00. R/L .180,4,0	14	1.8	4.0	5.3	9.0	9.0	0.9	24.97	518	24.97	518
	14,00. R/L .200,4,0	14	2.0	4.0	5.3	9.0	9.0	1.0	24.97	520	24.97	520
	14,00. R/L .220,4,0	14	2.2	4.0	5.3	9.0	9.0	1.1	24.97	522	24.97	522
	14,00. R/L .300,4,0	14	3.0	4.0	5.3	9.0	9.0	1.5	24.97	530	24.97	530
16	16,00. R/L .160,4,3	16	1.6	4.3	5.4	10.2	11.0	0.8	26.08	716	26.08	716
	16,00. R/L .180,4,3	16	1.8	4.3	5.4	10.2	11.0	0.9	25.66	718	25.66	718
	16,00. R/L .200,4,3	16	2.0	4.3	5.4	10.2	11.0	1.0	26.08	720	26.08	720
	16,00. R/L .220,4,3	16	2.2	4.3	5.4	10.2	11.0	1.1	25.66	722	25.66	722
	16,00. R/L .240,4,3	16	2.4	4.3	5.4	10.2	11.0	1.2	26.08	724	26.08	724
	16,00. R/L .300,4,3	16	3.0	4.3	5.4	10.2	11.0	1.5	25.66	730	25.66	730
	16,00. R/L .320,4,3	16	3.2	4.3	5.4	10.2	11.0	1.6	26.08	732	26.08	732
	16,00. R/L .400,4,3	16	4.0	4.3	5.4	10.2	11.0	2.0	25.66	740	25.66	740
P										•		•
M										•		•
K										•		•
N										•		•
S										•		•
H										•		•
O										•		•

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за нарязване на резба (частичен профил)

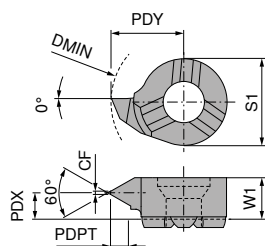
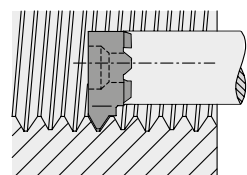


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

[illegible]

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за струговане на резба (пълен профил)

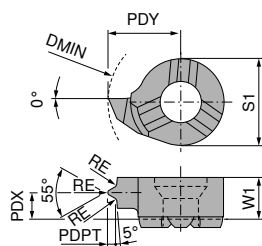
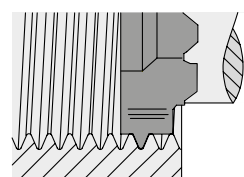


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	ляв		дясна	
										73 348 ...		73 346 ...	
09	9,00. R/L .0,5.60°	9	0.50	0.06	0.27	3.55	3.25	5.5	6.2	EUR Y5		EUR Y5	
	9,00. R/L .1,0.60°	9	1.00	0.12	0.54	3.55	3.00	5.5	6.2	29.10	405	29.10	405
	9,00. R/L .1,5.60°	9	1.50	0.18	0.81	3.55	2.80	5.5	6.2	29.10	410	29.10	410
	9,00. R/L .1,75.60°	9	1.75	0.20	0.95	3.55	2.70	5.5	6.2	29.10	415	29.10	415
	9,00. R/L .2,0.60°	9	2.00	0.25	1.08	3.55	2.60	5.5	6.2	29.10	418	29.10	418
	9,00. R/L .2,5.60°	9	2.50	0.31	1.35	3.55	2.50	5.5	6.2	29.10	420	29.10	420
	9,00. R/L .3,0.60°	9	3.00	0.37	1.62	3.55	2.20	5.5	6.2	29.10	425	29.10	425
11	11,00. R/L .1,0.60°	11	1.00	0.12	0.54	4.30	3.50	6.7	8.0	29.10	430	29.10	430
	11,00. R/L .1,5.60°	11	1.50	0.18	0.81	4.30	3.50	6.7	8.0	28.55	314	28.55	314
	11,00. R/L .2,0.60°	11	2.00	0.25	1.08	4.30	3.20	6.7	8.0	28.55	316	28.55	316
	11,00. R/L .2,5.60°	11	2.50	0.31	1.35	4.30	3.00	6.7	8.0	28.55	310	28.55	310
	11,00. R/L .3,0.60°	11	3.00	0.37	1.62	4.30	2.90	6.7	8.0	28.55	320	28.55	320
14	14,00. R/L .0,5.60°	14	0.50	0.06	0.27	5.40	3.50	9.0	9.0	28.55	330	28.55	330
	14,00. R/L .1,0.60°	14	1.00	0.12	0.54	5.40	3.50	9.0	9.0	29.67	510	29.67	510
	14,00. R/L .1,5.60°	14	1.50	0.18	0.81	5.40	3.30	9.0	9.0	26.34	512	26.34	512
	14,00. R/L .2,0.60°	14	2.00	0.25	1.08	5.40	4.20	9.0	9.0	26.34	514	26.34	514
	14,00. R/L .2,5.60°	14	2.50	0.31	1.35	5.40	4.70	9.0	9.0	26.34	610	26.34	610
16	16,00. R/L .1,0.60°	16	1.00	0.12	0.54	5.50	4.70	10.2	11.0	26.34	520	26.34	520
	16,00. R/L .1,5.60°	16	1.50	0.18	0.81	5.50	4.50	10.2	11.0	31.87	712	31.87	712
	16,00. R/L .2,0.60°	16	2.00	0.25	1.08	5.50	4.20	10.2	11.0	31.87	714	31.87	714
	16,00. R/L .2,5.60°	16	2.50	0.31	1.35	5.50	4.20	10.2	11.0	31.87	716	31.87	716
	16,00. R/L .3,0.60°	16	3.00	0.37	1.62	5.50	4.00	10.2	11.0	31.87	710	31.87	710
	16,00. R/L .3,5.60°	16	3.50	0.43	1.89	5.50	3.80	10.2	11.0	31.87	720	31.87	720
	16,00. R/L .4,0.60°	16	4.00	0.50	2.16	5.50	3.60	10.2	11.0	31.87	730	31.87	730
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за струговане на резба (пълнен профил)



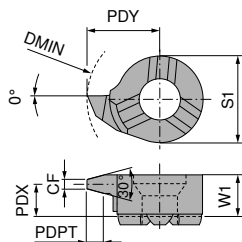
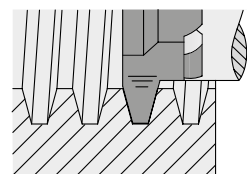
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	ляв		дясна	
											73 352 ...		73 350 ...	
11	11,00. R/L .1,814.55°	11	1.814	14	1.16	4.30	3.0	6.7	8	0.24	EUR Y5 37.94	306	EUR Y5 37.94	306
	11,00. R/L .1,337.55°	11	1.337	19	0.85	4.30	2.7	6.7	8	0.18	37.94	304	37.94	304
14	14,00. R/L .1,814.55°	14	1.814	14	1.16	5.35	3.6	9.0	9	0.24	37.94	506	37.94	506
	14,00. R/L .1,337.55°	14	1.337	19	0.85	5.35	3.8	9.0	9	0.18	37.94	504	37.94	504
16	16,00. R/L .2,309.55°	16	2.309	11	1.48	5.50	3.5	10.2	11	0.31	40.57	708	40.57	708
	16,00. R/L .1,814.55°	16	1.814	14	1.16	5.50	3.9	10.2	11	0.24	40.57	706	40.57	706
P											•		•	
M											•		•	
K											•		•	
N											•		•	
S											•		•	
H											•		•	
O											•		•	

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за струговане на резба (частичен профил)

▲ Трапецовидна резба DIN 103

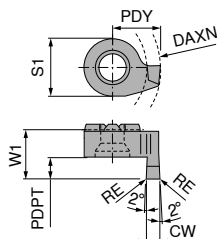
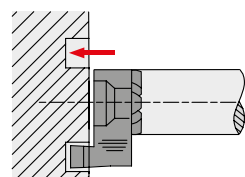


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	ляв		дясна	
										73 356 ...		73 354 ...	
09	9,00. R/L .1,5.30°	9	1.5	0.47	0.90	3.55	3.00	5.5	6.2	EUR Y5 26.89	415	EUR Y5 26.89	415
	9,00. R/L .2,0.30°	9	2.0	0.60	1.25	3.55	2.85	5.5	6.2	26.89	420	26.89	420
	9,00. R/L .3,0.30°	9	3.0	0.96	1.75	3.55	2.25	5.5	6.2	26.89	430	26.89	430
	9,00. R/L .4,0.30°	10	4.0	1.33	2.25	3.55	2.25	5.5	6.2	26.89	440	26.89	440
11	11,00. R/L .1,5.30°	11	1.5	0.47	0.90	4.30	3.70	6.7	8.0	26.48	315	26.48	315
	11,00. R/L .2,0.30°	11	2.0	0.60	1.25	4.30	3.50	6.7	8.0	26.48	320	26.48	320
	11,00. R/L .3,0.30°	11	3.0	0.96	1.75	4.30	3.20	6.7	8.0	26.48	330	26.48	330
	11,00. R/L .4,0.30°	11	4.0	1.33	2.25	3.95	2.60	6.7	8.0	25.66	340	25.66	340
14	14,00. R/L .2,0.30°	14	2.0	0.60	1.25	5.30	4.30	9.0	9.0	26.48	520	26.48	520
	14,00. R/L .3,0.30°	14	3.0	0.96	1.75	5.30	4.00	9.0	9.0	26.48	530	26.48	530
	14,00. R/L .4,0.30°	14	4.0	1.33	2.25	5.30	3.60	9.0	9.0	26.48	540	26.48	540
	14,00. R/L .5,0.30°	14	5.0	1.69	2.75	5.30	3.30	9.0	9.0	26.48	550	26.48	550
16	16,00. R/L .2,0.30°	16	2.0	0.60	1.25	5.50	4.50	9.7	11.0	30.23	720	30.23	720
	16,00. R/L .3,0.30°	16	3.0	0.96	1.75	5.50	4.30	9.7	11.0	30.23	730	30.23	730
	16,00. R/L .4,0.30°	16	4.0	1.33	2.25	5.50	4.00	9.7	11.0	30.23	740	30.23	740
	16,00. R/L .5,0.30°	16	5.0	1.69	2.75	5.50	3.55	9.7	11.0	29.24	750	29.24	750
	16,00. R/L .6,0.30°	16	6.0	1.92	3.50	5.50	3.30	10.2	11.0	31.87	760	31.87	760
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за аксиално прорязване



CW500

CW500

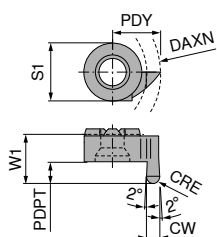
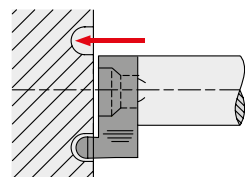


Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	ляв		дясна	
									73 364 ...		73 362 ...	
14	14,00. R/L 1,0,1,5	14	1.0	1.5	8.3	9		9	EUR Y5		EUR Y5	
	14,00. R/L 1,5,2,5	14	1.5	2.5	8.3	9	0.2	9	20.84	510	20.84	510
	14,00. R/L 2,0,3,0	14	2.0	3.0	8.3	9	0.2	9	20.84	515	20.84	515
	14,00. R/L 2,0,5,0	14	2.0	5.0	10.3	9	0.2	9	20.84	520	20.84	520
	14,00. R/L 2,5,3,0	14	2.5	3.0	8.3	9	0.2	9	23.87	620	23.87	620
	14,00. R/L 2,5,5,0	14	2.5	5.0	10.3	9	0.2	9	20.84	525	20.84	525
	14,00. R/L 3,0,3,0	14	3.0	3.0	8.3	9	0.2	9	23.87	625	23.87	625
	14,00. R/L 3,0,5,0	14	3.0	5.0	10.3	9	0.2	9	20.84	530	20.84	530
									23.87	630	23.87	630
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за аксиално прорязване пълен радиус



CW500

CW500



Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

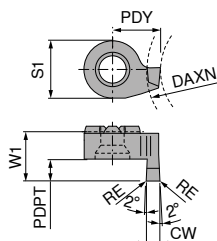
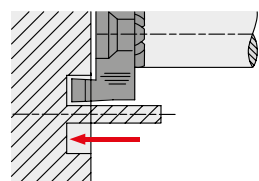
Размер	Обозначение по ISO	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	CRE mm	S1 mm	ляв		дясна	
									73 376 ...		73 374 ...	
14	14,00. R/L 1,0,1,5	14	1.0	1.5	8.3	9	0.5	9	EUR Y5		EUR Y5	
	14,00. R/L 1,6,2,5	14	1.6	2.5	8.3	9	0.8	9	25.66	510	25.66	510
	14,00. R/L 2,0,3,0	14	2.0	3.0	8.3	9	1.0	9	25.66	516	25.66	516
	14,00. R/L 2,5,3,0	14	2.5	3.0	8.3	9	1.2	9	25.66	520	25.66	520
	14,00. R/L 3,0,3,0	14	3.0	3.0	8.3	9	1.5	9	25.66	525	25.66	525
									25.66	530	25.66	530
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v_c Страна 59

MiniCut – Режещи пластини за аксиално прорязване на шийката

CWX500

CWX500



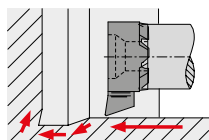
Схемата илюстрира дяснорежещ инструмент

Размер	Обозначение по ISO	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	ляв		дясна	
									73 360 ...		73 358 ...	
14	14/12. R/L .1.0.1.5	12	1.0	1.5	8.3	7.0		9	EUR Y5		EUR Y5	
	14/12. R/L .1.5.2.5	12	1.5	2.5	8.3	7.5	0.2	9	21.53	310	21.53	310
	14/12. R/L .2.0.3.0	12	2.0	3.0	8.3	8.0	0.2	9	21.93	315	21.93	315
	14/12. R/L .2.0.5.0	12	2.0	5.0	10.3	8.0	0.2	9	21.93	320	21.93	320
	14/12. R/L .2.5.3.0	12	2.5	3.0	8.3	8.5	0.2	9	25.25	420	25.25	420
	14/12. R/L .2.5.5.0	12	2.5	5.0	10.3	8.5	0.2	9	21.93	325	21.93	325
	14/12. R/L .3.0.3.0	12	3.0	3.0	8.3	9.0	0.2	9	25.25	425	25.25	425
	14/12. R/L .3.0.5.0	12	3.0	5.0	10.3	9.0	0.2	9	21.93	330	21.93	330
									25.25	430	25.25	430
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

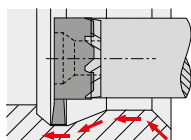
→ v_c Страна 59

MiniCut – комплект

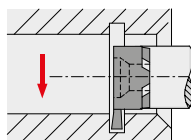
- ▲ Широка гама от режещи пластини – асортимент в размер 9
- ▲ CWX 500



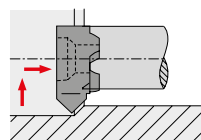
Копирно стругване (K)



Разстъргване (A)



Прорязване в (E)



Фрезование на фаски (F)



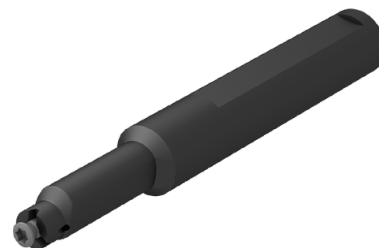
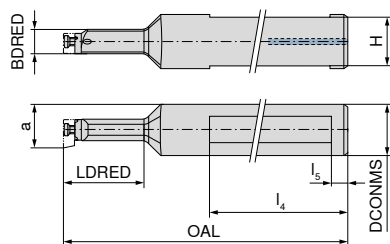
12

Размер	Инструмент	Обозначение	Артикулен номер	Отвор Ø mm	Ширина mm	Дълбочина на пробиване mm	бройка	Фиг.	73 528 ...	
									EUR Y5	
09	Прорезна пластина	9,00. R .1,00.1,8	73 310 210	9	1,00	1,8	1	E		
	NC-пластина за фино стругване	9,00. R .2,00.2,0	73 314 120	9	2,0 +0,05	2,0	1	A		
	Копирна пластина	9,00. R .3,60.10°	73 386 136	9	3,6		1	K		
	Копирна пластина	9,00. R .3,60.20°	73 322 236	9	3,6		1	K	239.02	125
	Стругова пластина за снемане на фаски и разстъргване	9,00. R .45°.1,3	73 334 110	9		1,3	1	F		
	Държач за скоба	9,00/16.N.25.1,0	73 522 125				1			
	Ключ		70 950 105				1			

MiniCut – Стоманен стругарски нож

Обхват на доставка:

Държач с затегателни винтове



73 522 ...

Размер	Обозначение	a mm	DCONMS ₁₇ mm	OAL mm	l ₄ mm	LDRED mm	BDRED mm	H mm	l ₅ mm	EUR Y5	
08	8,00/16.N.12.1,0	7.8	16	80	60	12		15.0	5	102.09	012
	8,00/16.N.22.1,0	7.8	16	90	60	22	7.0	15.0	5	117.05	122
09	9,00/16.N.14.1,8	8.6	16	95	60	14	7.4	15.0	5	103.40	014
	9,00/16.N.25.1,8	8.6	16	105	60	25	7.4	15.0	5	118.57	125
11	11,00/16.N.16.2,3	10.7	16	97	60	16		14.5	5	102.09	016
	11,00/16.N.29.2,3	10.7	16	110	60	29	9.5	14.5	5	117.05	129
14	14,00/16.N.18.4,0	13.8	16	100	60	18	11.0	14.5	5	117.05	018
	14,00/16.N.38.4,0	13.8	16	120	60	38	11.0	14.5	5	117.05	138
16	16,00/16.N.22.4,3	15.7	16	100	60	22		14.5	5	102.09	022
	16,00/16.N.42.4,3	15.7	16	120	60	42	13.5	14.5	5	117.05	142



Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

73 082 ...

Резервни части

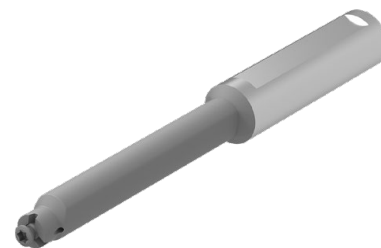
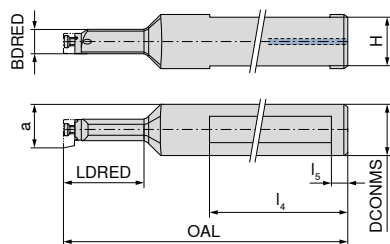
Размер

Размер		EUR Y7		EUR Y5	
08	T08	9.57	110	M2,6	3.85 002
09	T08	9.57	110	M2,6	3.85 002
11	T10	11.22	112	M3,5	3.85 003
14	T15	11.39	113	M4	3.85 004
16	T20	12.22	114	M5	3.85 005

MiniCut – Твърдосплавен стругарски нож – антивибрационен

Обхват на доставка:

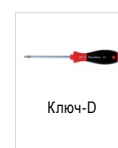
Държач с затегателни винтове



73 520 ...

Размер	Обозначение	a mm	DCONMS ₁₇ mm	OAL mm	I ₄ mm	LU mm	BDRED mm	H mm	I ₅ mm	EUR Y5	
08	8,00/12.N.21.1,0 HM	7.8	12	80	50	22.60		11.0	5	167.97	021
	8,00/12.N.30.1,0 HM	7.8	12	90	54	30.80		11.0	5	182.40	030
	8,00/12.N.42.1,0 HM	7.8	12	100	54	42.80		11.0	5	215.30	042
	8,00/12.N.50.1,0 HM	7.8	12	115	48	51.60	7.2	11.0	5	244.15	050
09	9,00/12.N.22.1,0 HM	8.6	12	90	60	23.60	7.4	11.0	5	189.06	222
	9,00/12.N.30.2,0 HM	8.6	12	98	60	30.54	7.4	11.0	5	220.54	230
	9,00/12.N.42.3,0 HM	8.6	12	110	60	43.60	7.4	11.0	5	248.07	242
	9,00/12.N.56.4,0 HM	8.6	12	122	56	57.60	7.4	11.0	5	280.87	256
11	11,00/12.N.29.2,3 HM	10.7	12	95	60	26.40		10.5	5	167.97	129
	11,00/12.N.42.2,3 HM	10.7	12	110	56	42.50		10.5	5	182.40	142
	11,00/12.N.56.2,3 HM	10.7	12	120	56	57.60		10.5	5	215.30	156
	11,00/12.N.64.2,3 HM	10.7	12	130	56	65.60	9.5	10.5	5	244.15	164
14	14,00/12.N.34.4,0 HM	13.8	12	100	59	35.00	11.0	10.5	5	204.80	234
	14,00/12.N.45.4,0 HM	13.8	12	110	59	46.25	11.0	10.5	5	230.91	245
	14,00/12.N.64.4,0 HM	13.8	12	130	60	65.25	11.0	10.5	5	274.42	264
	14,00/16.N.34.4,0 HM	13.8	16	100	59	35.60	11.0	14.5	5	240.21	334
	14,00/16.N.45.4,0 HM	13.8	16	110	56	46.60	11.0	14.5	5	275.62	345
	14,00/16.N.64.4,0 HM	13.8	16	130	59	65.40	11.0	14.5	5	313.64	364
	14,00/16.N.75.4,0 HM	13.8	16	145	56	81.60	11.0	14.5	5	336.06	375
16	16,00/12.N.40.4,3 HM	15.7	12	130	60	41.25		10.5	5	217.92	440
	16,00/12.N.56.4,3 HM	15.7	12	130	60	57.25		10.5	5	230.91	456
	16,00/12.N.80.4,3 HM	15.7	12	150	60	81.06		10.5	5	274.42	480
	16,00/16.N.56.4,3 HM	15.7	16	130	60	57.60		14.5	5	275.62	556
	16,00/16.N.40.4,3 HM	15.7	16	130	60	41.60		14.5	5	275.62	540
	16,00/16.N.80.4,3 HM	15.7	16	150	60	81.60		14.5	5	313.64	580

12



Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

73 082 ...

Резервни части

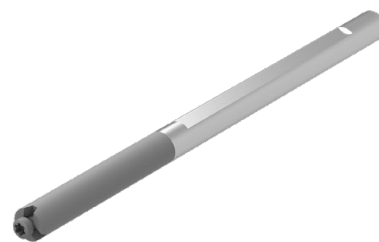
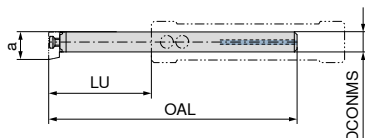
Размер

Размер	Размер	EUR Y7		EUR Y5	
08	T08	9.57	110	3.85	002
09	T08	9.57	110	3.85	002
11	T10	11.22	112	3.85	003
14	T15	11.39	113	3.85	004
16	T20	12.22	114	3.85	005

MiniCut – твърдосплавен Flexo държач

Обхват на доставка:

Държач с затегателни винтове



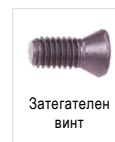
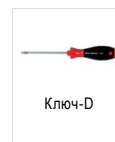
						73 525 ...	
Размер	Обозначение	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	a mm	EUR Y5	
08	8,0/6.N16/2	6	65	18	8	266.56	818
	8,0/6.N40/4	6	103	40	8	303.16	840
11	11,0/8.N20/2	8	79	20	11	337.37	120 ¹⁾
	11,0/8.N50/4	8	129	50	11	383.26	150 ¹⁾

1) с вътрешно охлаждане

Резервни части

Размер

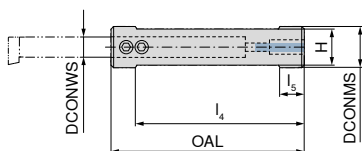
		80 950 ...		73 082 ...	
		EUR Y7		EUR Y5	
08	T08	9.57	110	M2,6	3.85 002
11	T10	11.22	112	M3,5	3.85 003



MiniCut – Базов държач за твърдосплавен Flexo държач

Обхват на доставка:

Държач с затегателни винтове



								73 526 ...	
Размер	Обозначение	DCONWS mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	l4 mm	l5 mm	EUR Y5	
08	8/16.75	6	16	14	75	55	10	157.00	816
	8/20.75	6	20	18	75	70	10	157.00	820
11	11/16.75	8	16	14	75	55	10	157.00	116
	11/20.75	8	20	18	75	70	10	157.00	120

Резервни части

за артикулен номер

		70 950 ...		73 082 ...	
		EUR 2A/28		EUR Y5	
73 526 816	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63 010
73 526 820	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63 010
73 526 116	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x4	3.63 009
73 526 120	SW2,5	3.06	175	M5x0,5x6	3.63 010

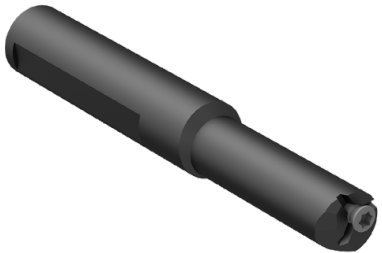
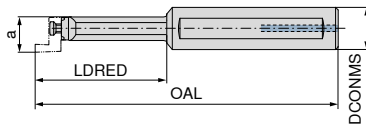


MiniCut – Стоманен стругарски нож

▲ за аксиална обработка

Обхват на доставка:

Държач с затегателни винтове



Размер	Обозначение	a mm	DCONMS mm	OAL mm	LDRED mm	ляв		дясна	
						73 523 ...		73 524 ...	
14	14,0/16. L .25.1,0	13.5	16	90	25	EUR Y5		EUR Y5	
	14,0/16. R .25.1,0	13.5	16	90	25	140.31	025	140.31	025
	14,0/16. L .45.1,0	13.5	16	110	45	149.37	145	149.37	145
	14,0/16. R .45.1,0	13.5	16	110	45				

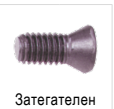
Резервни части

Размер

14	T15	EUR Y7	11.39	113	M4	EUR Y5	3.85	004
----	-----	-----------	-------	-----	----	-----------	------	-----



Ключ-D

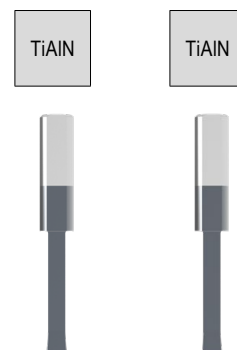
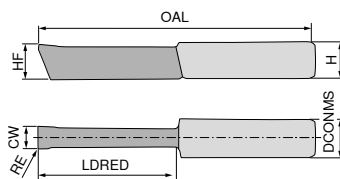


Затегателен
винт

80 950 ...

73 082 ...

SlotCut – Режещи пластини – DIN 138

▲ b_1 = ширина на канала

Обозначение	b_1 P 9/US 9	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS ϕ_6	H
NPU.0198.01.1	2	1.98	5.5	0.1	38	12.5	6	7	6.3
NPU.0200.01.1	2	2.01	5.5	0.1	38	12.5	6	7	6.3
NPU.0298.01.1	3	2.98	6.2	0.1	38	12.5	7	7	6.3
NPU.0300.01.1	3	3.01	6.2	0.1	38	12.5	7	7	6.3
NPU.0398.01.1	4	3.98	6.2	0.1	40	15.0	7	7	6.3
NPU.0398.02.2	4	3.98	6.2	0.2	50	25.0	7	7	6.3
NPU.0400.01.1	4	4.01	6.2	0.1	40	15.0	7	7	6.3
NPU.0400.02.1	4	4.01	6.2	0.2	40	15.0	7	7	6.3
NPU.0400.02.2	4	4.01	6.2	0.2	50	25.0	7	7	6.3
NPU.0498.02.2	5	4.98	5.8	0.2	50	25.0	7	7	6.3
NPU.0500.02.2	5	5.01	5.8	0.2	50	25.0	8	7	6.3

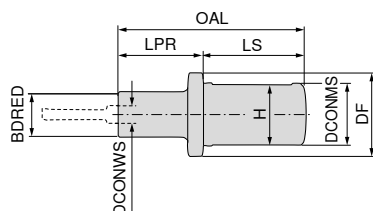
73 601 ...	73 602 ...
EUR Y5	EUR Y5
53.80	53.80 099
53.80	53.80 100
51.58	51.58 101
51.58	67.60 102
67.60	67.60 103
67.60	67.60 104

Допуск JS 9 за 73 601 ..., допуск P 9 за 73 602 ...

SlotCut – Стругарски нож за режещи пластини

Обхват на доставка:

Стругарски нож със затегателен винт, без режеща пластина



Обозначение	DCONWS	BDRED	DCONMS ϕ_6	DF	OAL	LS	LPR	H
NHU.25	7	18	25	33	73	40	33	23
NHU.32	7	20	32	40	73	40	33	30

73 610 ...

EUR Y5	
264.05	025
275.50	032

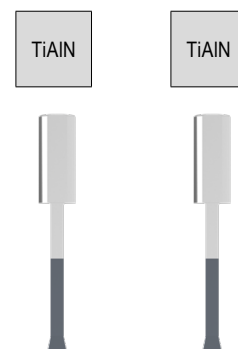
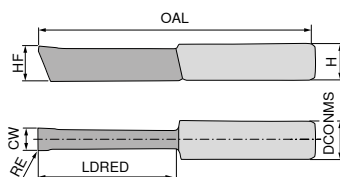
Резервни части

DCONMS

DCONMS	SW2,5	SW2,5	70 950 ...	73 082 ...
25	SW2,5	SW2,5	EUR 2A/28 3.06 175	EUR Y5 3.56 001
32	SW2,5	SW2,5	3.06 175	3.56 001



SlotCut – Режещи пластини – DIN 138

▲ b₁ = ширина на канала

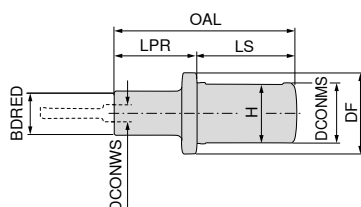
Обозначение	b ₁ JS9P9	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS ₁₆	H	73 607 ...		73 608 ...	
										EUR		EUR	
NP10.398.02.2	4	3.98	9	0.2	50	25	10	10	9.2	Y5		Y5	
NP10.398.02.3	4	3.98	9	0.2	66	41	10	10	9.2	75.19	101	75.19	101
NP10.400.02.2	4	4.01	9	0.2	50	25	10	10	9.2	94.09	102	94.09	102
NP10.400.02.3	4	4.01	9	0.2	66	41	10	10	9.2				
NP10.498.02.2	5	4.98	9	0.2	50	25	10	10	9.2	75.19	103	75.19	103
NP10.498.02.3	5	4.98	9	0.2	66	41	10	10	9.2	94.09	104	94.09	104
NP10.500.02.2	5	5.01	9	0.2	50	25	10	10	9.2				
NP10.500.02.3	5	5.01	9	0.2	66	41	10	10	9.2				

1 Допуск P 9 за 73 607 ..., допуск JS 9 за 73 608 ...

SlotCut – Стругарски нож за режещи пластини

Обхват на доставка:

Стругарски нож със затегателен винт, без режеща пластина



Обозначение	DCONWS	BDRED	DCONMS ₃₂	DF	OAL	LS	LPR	H	73 612 ...	
									EUR	
NH10.0025.1	10	20	25	33	73	40	33	23	Y5	
NH10.0032.1	10	20	32	40	73	40	33	30	264.05	025
									264.05	032

12

Резервни части

DCONMS

				70 950 ...		70 950 ...	
				EUR		EUR	
25	SW3	3.06	176	M6x5,5	4.22	031	
32	SW3	3.06	176	M6x5,5	4.22	031	

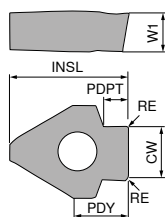


I-образен ключ



Щифт с резба

SlotCut – Режещи пластини – DIN 138

▲ b_1 = ширина на канала

TiAlN

TiAlN

TiAlN



Обозначение	b_1 P 9/JS 9/C 11 mm	CW mm	RE mm	PDY mm	INSL mm	PDPT mm	DMIN mm	W1 mm	Klemmhalter	73 603 ...	73 604 ...	73 605 ...
										EUR Y5	EUR Y5	EUR Y5
NV15.0398.02	4	3.98	0.20	6.5	13.0	2.3	15	3.2	NHV 15			47.74 110
NV15.0401.02	4	4.01	0.20	6.5	13.0	2.3	15	3.2	NHV 15		47.74 110	
NV15.0410.050	4	4.10	0.50	6.5	13.0	2.2	15	3.2	NHV 15	47.74 108		
NV15.0498.02	5	4.98	0.20	6.5	13.0	2.8	15	3.2	NHV 15			47.74 111
NV15.0501.02	5	5.01	0.20	6.5	13.0	2.8	15	3.2	NHV 15		47.74 111	
NV15.0510.050	5	5.10	0.50	6.5	13.0	2.5	15	3.2	NHV 15	47.74 109		
NV15.0598.02	6	5.98	0.20	6.5	13.0	3.3	15	3.2	NHV 15			47.74 112
NV15.0601.02	6	6.01	0.20	6.5	13.0	3.3	15	3.2	NHV 15		47.74 112	
NV15.0612.085	6	6.12	0.85	6.5	13.0	2.6	15	3.2	NHV 15	47.74 110		
NPV.0498.02	5	4.98	0.20	8.0	17.3	2.7	22	5.3	NHV 22			47.74 100
NPV.0501.02	5	5.01	0.20	8.0	17.3	2.7	22	5.3	NHV 22		47.74 100	
NPV.0598.02	6	5.98	0.20	8.0	17.3	3.4	22	5.3	NHV 22			47.74 101
NPV.0601.02	6	6.01	0.20	8.0	17.3	3.4	22	5.3	NHV 22		47.74 101	
NPV.0612.085	6	6.12	0.85	8.0	17.3	2.6	22	5.3	NHV 22	47.74 101		
NPV.0713.085	7	7.13	0.85	8.0	17.3	3.3	22	5.3	NHV 22	47.74 102		
NPV.0798.02	8	7.98	0.20	8.0	17.3	4.1	22	5.3	NHV 22/30			47.74 102
NPV.0801.02	8	8.01	0.20	8.0	17.3	4.1	22	5.3	NHV 22/30		47.74 102	
NPV.0813.105	8	8.13	1.05	8.0	17.3	3.4	22	5.3	NHV 22/30	47.74 103		
NPV.0998.03	10	9.98	0.30	8.0	17.3	4.2	30	5.3	NHV 30			47.74 103
NPV.1001.03	10	10.01	0.30	8.0	17.3	4.2	30	5.3	NHV 30		47.74 103	
NPV.1013.105	10	10.13	1.05	10.9	20.2	4.2	40	5.3	NHV 38	47.74 104		
NPV.1197.03	12	11.97	0.30	10.9	20.2	5.7	40	5.3	NHV 38			47.74 104
NPV.1202.03	12	12.02	0.30	10.9	20.2	5.7	40	5.3	NHV 38		47.74 104	
NPV.1202.05	20	12.02	0.50	10.9	20.2	8.5	40	5.3	NHV 38		47.74 105	
NPV.1215.135	12	12.15	1.35	10.9	20.2	5.1	40	5.3	NHV 38	47.74 105		
NPV.1215.175	16	12.15	1.75	10.9	20.2	6.6	40	5.3	NHV 38	47.74 106		
NPV.1215.225	24	12.15	2.25	10.9	20.2	8.5	40	5.3	NHV 38	47.74 107		
NPV.1397.03	14	13.97	0.30	10.9	20.1	7.5	45	5.3	NHV 45			54.08 106
NPV.1402.03	14	14.02	0.30	10.9	20.1	7.5	45	5.3	NHV 45		54.08 106	
NPV.1597.03	16	15.97	0.30	10.9	20.1	7.5	45	5.3	NHV 45			54.08 107
NPV.1602.03	16	16.02	0.30	10.9	20.1	7.5	45	5.3	NHV 45		54.08 107	
NPV.1797.05	18	17.97	0.50	10.9	20.1	9.5	45	5.3	NHV 45			54.08 108
NPV.1802.05	18	18.02	0.50	10.9	20.1	9.5	45	5.3	NHV 45		54.08 108	
NPV.1997.05	20	19.97	0.50	10.9	20.1	10.0	45	5.3	NHV 45			54.08 109
NPV.2002.05	20	20.02	0.50	10.9	20.1	10.0	45	5.3	NHV 45		54.08 109	

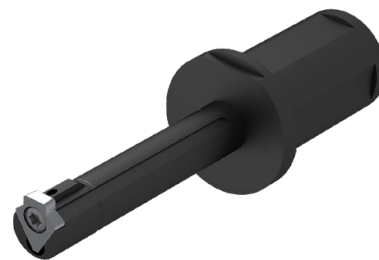
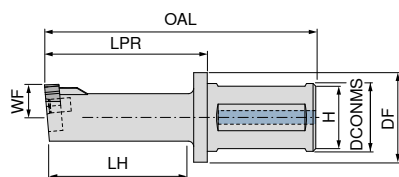


Допуск C 11 за 73 603 ..., допуск JS 9 за 73 604 ..., допуск P 9 за 73 605 ...

SlotCut – Стругарски нож за режещи пластини

Обхват на доставка:

Стругарски нож със затегателен винт, без режеща пластина



Обозначение	DCONMS _{g6}	DMIN	DF	OAL	LH	LPR	H	WF
NHV.15.1	25	15	33	75	25	35	23	8.4
NHV.15.2	25	15	33	90	40	50	23	8.4
NHV.15.3	25	15	33	110	60	70	23	8.4

73 613 ...

EUR

Y5

226.51

025

248.55

125

283.25

225

Резервни части

DCONMS

25

Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

EUR

Y7

11.39

113

73 950 ...

EUR

Y5

8.29

029

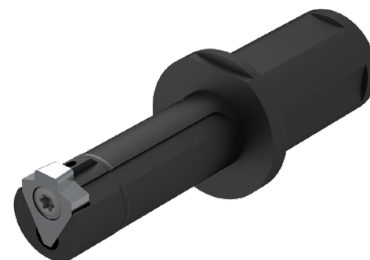
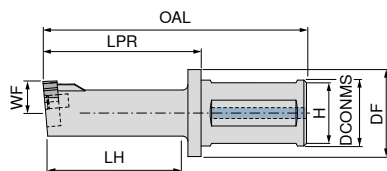
T15

M4x10

SlotCut – Стругарски нож за режещи пластини

Обхват на доставка:

Стругарски нож със затегателен винт, без режеща пластина



12

Обозначение	DCONMS _{g6}	DMIN	DF	OAL	LH	LPR	H	WF
NHV.22	25	22	33	100	50	60	23	12.0
NHV.30	32	30	45	100	50	60	30	16.5
NHV.30	32	30	45	125	75	85	30	16.5
NHV.38	32	38	45	100	50	60	30	22.0
NHV.38	32	38	45	125	75	85	30	22.0
NHV.45	40	45	55	175	105	115	38	24.0
NHV.45	40	45	55	120	50	60	38	24.0
NHV.45	40	45	55	225	155	165	38	24.0

73 611 ...

EUR

Y5

247.25

025

247.25

032

280.63

532

247.25

132

280.63

632

453.24

140

334.75

040

511.05

240

Резервни части

DCONMS

25

32

40

Ключ-D

Затегателен
винт

80 950 ...

EUR

Y7

12.22

114

73 082 ...

EUR

Y5

5.24

007

5.24

007

5.24

007

T20

T20

T20

M5x13

M5x13

M5x13

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 легирани 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

Ориентировъчни данни за рязане

	UltraMini K10F без покритие	UltraMini TiN	UltraMini TiAlN	UltraMini DPX 57S	UltraMini TiAlN+	MiniCut CWX500	MiniCut CBN
Индекс	v _c в м/мин						
P.1.1		90	110	110	110	160	
P.1.2		80	100	100	100	140	
P.1.3		60	80	80	80	140	
P.1.4		60	80	80	80	110	
P.1.5		60	60	60	60	100	
P.2.1		60	80	80	80	110	
P.2.2		60	60	60	60	100	
P.2.3		50	60	60	60	90	
P.2.4		50	60	60	60	80	
P.3.1		50	60	60	60	80	
P.3.2		30	50	50	50	70	
P.3.3		30	30	30	30	50	
P.4.1		60	70	70	70	100	
P.4.2		50	60	60	60	90	
M.1.1		60	80	80	80	80	
M.2.1		50	60	60	60	70	
M.3.1		40	50	50	50	60	
K.1.1		80	100	100	100	90	
K.1.2		60	70	70	70	100	
K.2.1		60	60	60	60	80	
K.2.2		50	60	60	60	70	
K.3.1		80	100	100	100	120	
K.3.2		70	80	80	80	100	
N.1.1	100	200	230	230	230	290	
N.1.2	100	180	220	220	220	280	
N.2.1	90	160	190	190	190	240	
N.2.2	70	140	170	170	170	200	
N.2.3	50	80	100	100	100	120	
N.3.1	80	140	170	170	170	210	
N.3.2	70	120	140	140	140	180	
N.3.3	50	100	120	120	120	130	
N.4.1	50	100	120	120	120	100	
S.1.1		30	50	50	50	50	
S.1.2		30	30	30	30	30	30
S.2.1		30	50	50	50	50	50
S.2.2		30	30	30	30	40	30
S.2.3			30	30	30	30	30
S.3.1		30	50	50	50	50	
S.3.2		20	30	30	30	40	
S.3.3			20	20	20	30	20
H.1.1		30	40	40	40	50	40
H.1.2			30	30	30	40	30
H.1.3				20	30		30
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1		20	30	30	30	40	30
O.1.1	50	90	110	110	110	150	
O.1.2	50	100	120	120	120	150	
O.2.1		90	110	110	110	130	
O.2.2		60	80	80	80	100	
O.3.1	50	100	120	120	120	150	

	UltraMini	MiniCut
	f в mm/U	
Разстъргване и струговане по шаблон за копиране	0,02–0,05	0,03–0,10
Разстъргване и копирно струговане – струговане на закалено	0,02–0,06	0,03–0,10
Разстъргване и копирно струговане – суперсплави	0,02–0,08	
Разстъргване	0,02–0,05	0,01–0,03
Обратно струговане	0,02–0,04	0,03–0,10
Разстъргване и фрезозване на фаски	0,01–0,03	0,03–0,10
Предварително прорязване и фрезозване на фаски	0,01–0,02	0,01–0,03
Прорязване	0,01–0,02	0,01–0,03
Вътрешни канали за излизане на инструмента	0,01–0,03	0,03–0,08
Прорязване и струговане по шаблон за копиране	0,01–0,02	0,01–0,03
Аксиално прорязване	0,02–0,05	0,02–0,05



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

Водещи стойности на данните за рязане – 73 000 ... / 73 001 ...

		Груба обработка										
		Ø ≤ 2 mm			Ø 2,5–4 mm				Ø ≥ 5 mm			
		Радиус на ъглите в мм			Радиус на ъглите в мм				Радиус на ъглите в мм			
Индекс	v _c в м/мин	0,05	0,1	0,15	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4
		f в mm/U			f в mm/U				f в mm/U			
P.1.1	110	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.2	100	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.3	80	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.4	80	0,023–0,065	0,025–0,071	0,026–0,076	0,046–0,13	0,05–0,142	0,053–0,151	0,055–0,158	0,085–0,244	0,093–0,266	0,099–0,284	0,104–0,297
P.1.5	60	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.1	80	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.2	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.2.3	60	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
P.2.4	60	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
P.3.1	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.3.2	50	0,02–0,057	0,022–0,063	0,023–0,067	0,04–0,115	0,044–0,125	0,047–0,134	0,049–0,14	0,075–0,215	0,082–0,235	0,088–0,251	0,092–0,262
P.3.3	30	0,016–0,045	0,017–0,049	0,018–0,053	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,039–0,11	0,06–0,17	0,065–0,185	0,069–0,198	0,072–0,207
P.4.1	70	0,022–0,064	0,024–0,069	0,026–0,074	0,044–0,127	0,048–0,138	0,052–0,148	0,054–0,155	0,083–0,238	0,091–0,26	0,097–0,277	0,101–0,29
P.4.2	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
M.1.1	80	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
M.2.1	60	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
M.3.1	50	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
K.1.1	100	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
K.1.2	70	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.1	60	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.2	60	0,021–0,059	0,022–0,064	0,024–0,069	0,041–0,118	0,045–0,129	0,048–0,137	0,05–0,144	0,077–0,221	0,084–0,241	0,09–0,257	0,094–0,269
K.3.1	100	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,051–0,145	0,055–0,158	0,059–0,169	0,062–0,177	0,095–0,272	0,104–0,297	0,111–0,317	0,116–0,331
K.3.2	80	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
N.1.1	230	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221	0,119–0,34	0,13–0,371	0,139–0,396	0,145–0,414
N.1.2	220	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
N.2.1	190	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.2.2	170	0,029–0,083	0,032–0,091	0,034–0,097	0,058–0,166	0,063–0,181	0,068–0,194	0,071–0,202	0,109–0,312	0,119–0,34	0,127–0,363	0,133–0,38
N.2.3	100	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,057–0,163	0,062–0,178	0,067–0,19	0,07–0,199	0,107–0,306	0,117–0,334	0,125–0,356	0,13–0,373
N.3.1	170	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.3.2	140	0,028–0,08	0,031–0,087	0,033–0,093	0,056–0,16	0,061–0,175	0,065–0,187	0,068–0,195	0,105–0,301	0,115–0,328	0,122–0,35	0,128–0,366
N.3.3	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
N.4.1	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
S.1.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.1.2	30	0,019–0,053	0,02–0,058	0,022–0,062	0,037–0,106	0,04–0,115	0,043–0,123	0,045–0,129	0,069–0,198	0,076–0,216	0,081–0,231	0,085–0,242
S.2.1	50	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
S.2.2	30	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
S.2.3	30	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
S.3.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.3.2	30	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
S.3.3	20	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.1	40	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.2	30	0,011–0,03	0,012–0,033	0,012–0,035	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,026–0,074	0,036–0,102	0,039–0,111	0,042–0,119	0,043–0,124
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	30	0,014–0,041	0,016–0,044	0,017–0,048	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,035–0,099	0,054–0,153	0,058–0,167	0,062–0,178	0,065–0,186
H.3.1	30	0,013–0,036	0,014–0,04	0,015–0,042	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,031–0,088	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166
O.1.1	110	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
O.1.2	120	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,055–0,157	0,06–0,171	0,064–0,183	0,067–0,191	0,103–0,295	0,112–0,321	0,12–0,343	0,126–0,359
O.2.1	110	0,017–0,05	0,019–0,054	0,02–0,058	0,035–0,1	0,038–0,109	0,041–0,116	0,043–0,121	0,065–0,187	0,071–0,204	0,076–0,218	0,08–0,228
O.2.2	80	0,017–0,048	0,018–0,053	0,02–0,056	0,034–0,097	0,037–0,105	0,039–0,113	0,041–0,118	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221
O.3.1	120											



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 данни за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Чистова обработка														
Индекс	Ø ≤ 2 mm				Ø 2,5–4 mm					Ø ≥ 5 mm				
	Радиус на ъглите в мм				Радиус на ъглите в мм					Радиус на ъглите в мм				
	0,05	0,1	0,15		0,05	0,1	0,15	0,2	0,4	0,05	0,1	0,15	0,2	0,4
	f в mm/U				f в mm/U					f в mm/U				
P.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.2	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.3	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.4	0,006–0,016	0,007–0,019	0,008–0,022		0,015–0,042	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,061	0,028–0,079	0,023–0,065	0,027–0,077	0,03–0,086	0,033–0,095	0,043–0,122
P.1.5	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.2.3	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018		0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
P.2.4	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017		0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
P.3.1	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.3.2	0,005–0,014	0,006–0,017	0,007–0,019		0,013–0,038	0,015–0,044	0,017–0,049	0,019–0,054	0,025–0,07	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,076	0,029–0,084	0,038–0,108
P.3.3	0,004–0,011	0,005–0,013	0,005–0,015		0,01–0,03	0,012–0,035	0,014–0,039	0,015–0,043	0,019–0,055	0,016–0,046	0,019–0,053	0,021–0,06	0,023–0,066	0,03–0,085
P.4.1	0,006–0,016	0,007–0,019	0,007–0,021		0,015–0,041	0,017–0,049	0,019–0,055	0,021–0,06	0,027–0,078	0,022–0,064	0,026–0,075	0,029–0,084	0,032–0,092	0,042–0,119
P.4.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
M.1.1	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014		0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
M.2.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013		0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
M.3.1	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013		0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
K.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
K.1.2	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.2	0,005–0,015	0,006–0,017	0,007–0,02		0,013–0,039	0,016–0,045	0,018–0,051	0,02–0,056	0,025–0,072	0,021–0,059	0,024–0,069	0,027–0,078	0,03–0,086	0,039–0,111
K.3.1	0,006–0,018	0,007–0,021	0,008–0,024		0,017–0,047	0,019–0,056	0,022–0,062	0,024–0,069	0,031–0,089	0,026–0,073	0,03–0,085	0,034–0,096	0,037–0,106	0,048–0,136
K.3.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
N.1.1	0,008–0,023	0,009–0,027	0,011–0,03		0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.1.2	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03		0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028		0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.2	0,007–0,021	0,009–0,024	0,01–0,028		0,019–0,054	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.3	0,007–0,021	0,008–0,024	0,009–0,027		0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,1	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028		0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.2	0,007–0,02	0,008–0,024	0,009–0,027		0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,069	0,027–0,076	0,034–0,098	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.3	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026		0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.4.1	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026		0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,078	0,032–0,091	0,036–0,102	0,039–0,112	0,051–0,145
S.1.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.1.2	0,005–0,013	0,005–0,016	0,006–0,018		0,012–0,035	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,05	0,023–0,065	0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,099
S.2.1	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017		0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
S.2.2	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013		0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
S.2.3	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014		0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
S.3.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.3.2	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018		0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
S.3.3	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013		0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013		0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.2	0,003–0,008	0,003–0,009	0,004–0,01		0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026	0,01–0,029	0,013–0,037	0,011–0,03	0,012–0,036	0,014–0,04	0,015–0,044	0,02–0,057
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	0,004–0,01	0,004–0,012	0,005–0,014		0,009–0,027	0,011–0,031	0,012–0,035	0,014–0,039	0,017–0,05	0,014–0,041	0,017–0,048	0,019–0,054	0,021–0,059	0,027–0,077
H.3.1	0,003–0,009	0,004–0,011	0,004–0,012		0,008–0,024	0,01–0,028	0,011–0,031	0,012–0,034	0,016–0,044	0,013–0,036	0,015–0,043	0,017–0,048	0,018–0,053	0,024–0,068
O.1.1	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03		0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
O.1.2	0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026		0,018–0,051	0,021–0,06	0,024–0,068	0,026–0,074	0,034–0,096	0,028–0,079	0,032–0,093	0,036–0,104	0,04–0,114	0,052–0,148
O.2.1	0,004–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017		0,011–0,033	0,013–0,038	0,015–0,043	0,017–0,047	0,021–0,061	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,025–0,073	0,033–0,094
O.2.2	0,004–0,012	0,005–0,014	0,006–0,016		0,011–0,032	0,013–0,037	0,015–0,042	0,016–0,046	0,021–0,059	0,017–0,049	0,02–0,057	0,022–0,064	0,025–0,07	0,032–0,091
O.3.1														

Обработка на канала – препоръки за правилно приложение

SlotCut

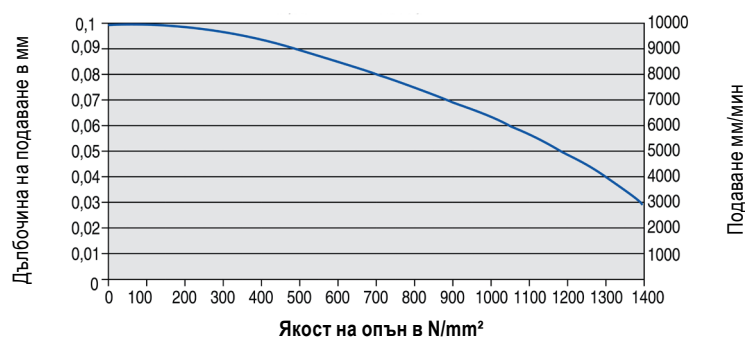
Все по-често отделни детайли или малки и средни серии трябва да бъдат снабдени с високопрецизни канали.

За да може да се произведат такива канали директно в едно затягане на съответната машина, е необходима инструментална система, специално пригодена за прилагане на „обработка на канали“.

Със системата SlotCut могат да се изработват канали с най-често срещаните допуски за канали. За тази цел са налични четири концепции. Две концепции се основават на цялостно твърдосплавно решение, което е успешно особено при малки диаметри. За по-големи диаметри са подходящи концепциите с винтови вложки.

По този начин обработката на канали става икономична, както на стругове, така и на обработващи центрове, и дава изключително точни резултати за възможно най-кратко време.

Водещи стойности за обработка на канали



Данните зависят в голяма степен от външните условия и представляват само ориентировъчна стойност, която трябва да се коригира нагоре или надолу в зависимост от стабилността на машината, приложението и материала.



Съвети за потребителя

- ▲ Избягвайте прекъснати разрези.
- ▲ Ако е възможно, натиснете канала в горната част на компонента, така стружките ще паднат надолу!
- ▲ Уверете се, че в края на канала има свободен изход.
- ▲ Повдигнете инструмента от канала, когато се прибира.
- ▲ Използвайте охлаждаща течност. Това увеличава живота на инструмента и качеството на повърхността.
- ▲ Регулирането на инструмента е от съществено значение. Затова обърнете внимание на диаметъра на инструмента.



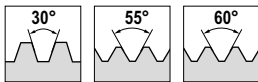
Покрития

TiAlN+	▲ Многослойно покритие TiAlN ▲ максимална температура на приложение: 1000°C	CWX500	▲ Твърда сплав, покритие от TiAlN ▲ Универсалният сорт твърда сплав за почти всички материали
TiN	▲ Покритие TiN ▲ максимална температура на приложение: 450°C	DPX77S	▲ Многослойно покритие от TiAlN+X ▲ максимална температура на приложение: 900°C
TiAlN	▲ Многослойно покритие TiAlN ▲ максимална температура на приложение: 900°C	DPX57S	▲ Покритие от TiCrN ▲ максимална температура на приложение: 900°C

Видове резба

M	Метрична стандартна резба по стандарт ISO	MF	Метрична резба със ситна стъпка по стандарт ISO	G	Резба Whitworth
Tr	Метрична трапецовидна резба по ISO стандарт				

Резба – ъгъл на профил



Охлаждане



с вътрешно подаване на охлаждаща течност