

APPLITEC

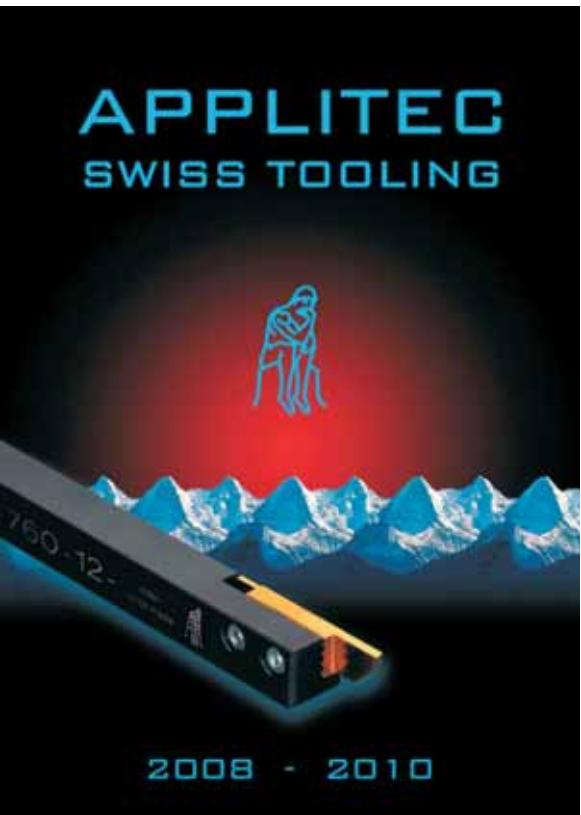
Каталог продукции



Инструмент высокого качества
для автоматов продольного точения

Hochleistungs-Werkzeuge
für Drehautomaten

High performance tooling
for automatic lathes



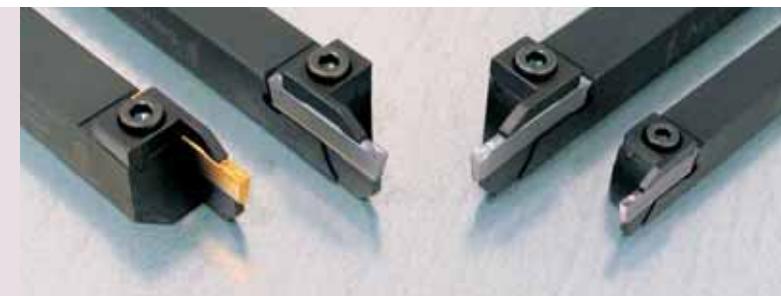
WWW.APPLITEC-TOOLS.COM

Серия TOP-line



1

Серия CUT-line



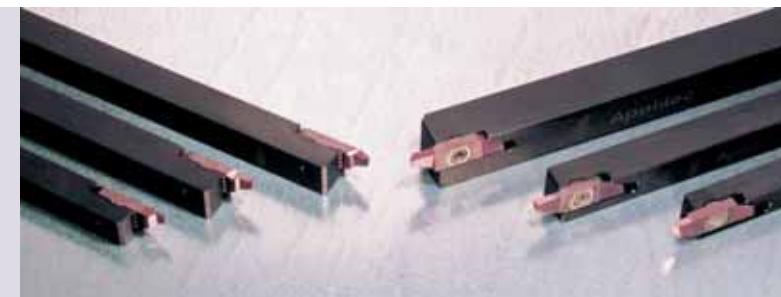
2

Серия ISO-line



3

Серия ECO-line



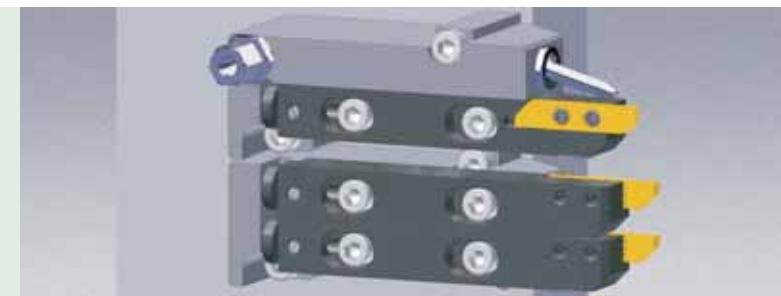
4

Серия TOOLING-line



5

Серия MODU-line



6

Указатель

7

СЕРИЯ TOP-LINE



Серии	L	R	
	310	320	1.08-1.11
	330	340	1.12-1.15
для токарных автоматов кулакового типа fur kurvengesteuerte Maschinen for cam driven machines	710	720	1.16-1.21
	730	740	1.22-1.35
	750	760	1.36-1.57
	770	780	1.58-1.61
Инструмент с большой пластиной (до 6 мм) Werkzeug mit breiter Wendeplatte (bis 6 mm) Tool with large insert (up to 6 mm)	7050	7060	1.62-1.65
Державки специального исполнения для станков фирмы Tornos Sonderhalter fur Tornos Maschinen Special holders for Tornos machines	W750	W760	1.66-1.67
Державки специального исполнения Sonderhalter fur versetzte Bearbeitung Special holders for shifted machines	DECO / MICRO		1.68-1.73
Запасные части Ersatzteile Spare parts	740Z / 760Z		1.74
Технические данные и марки сплавов Schnittwerte und Sorten Data and Grades	SPARE PARTS		1.75
	INFO		1.02-1.07

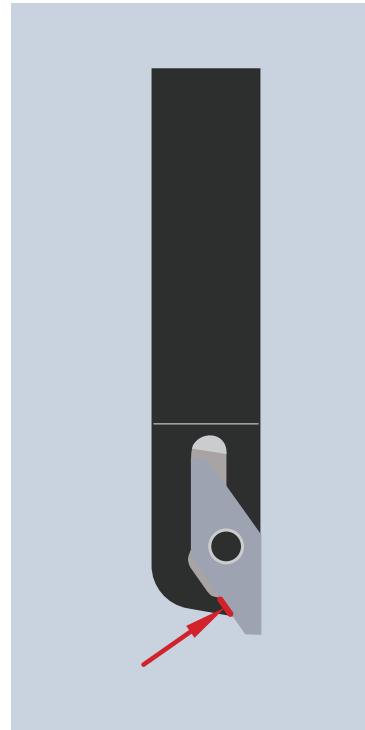
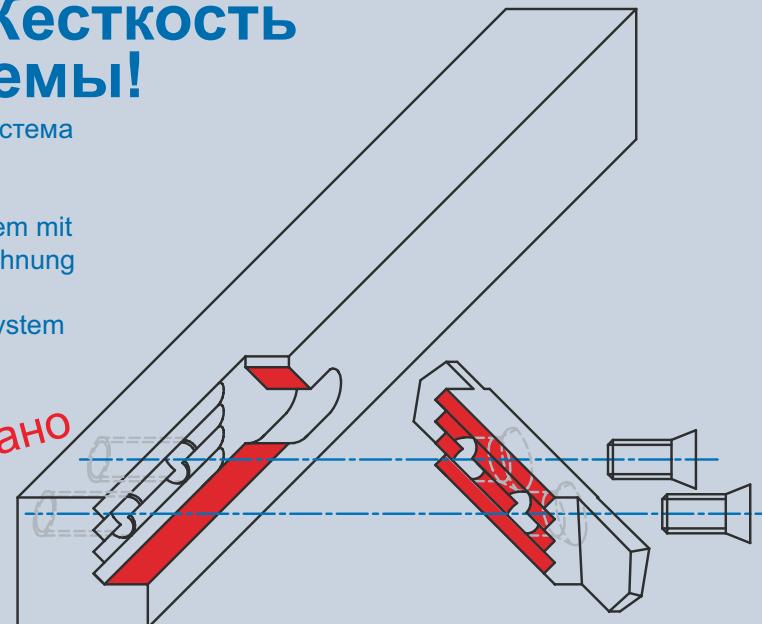
100% Жесткость системы!

Запатентованная система
крепления Applitec

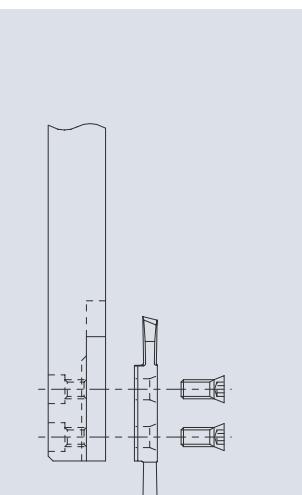
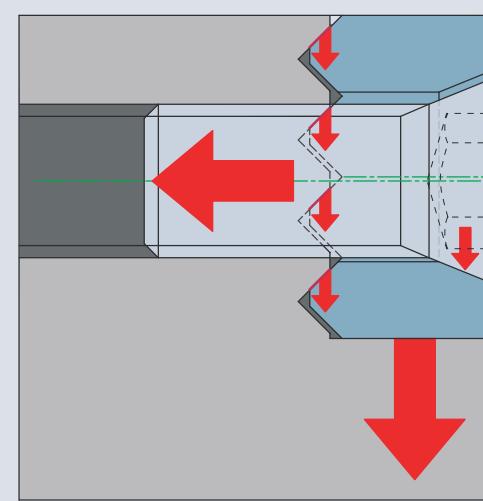
Applitec-Spannsystem mit
verschobener Verzahnung

Applitec clamping system
with shifted teeth

Запатентовано



стандартная система крепления (A)
Standard Spannsystem (A)
Standard clamping system (A)



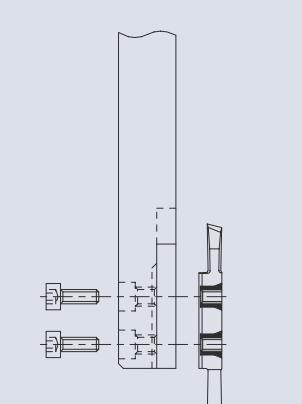
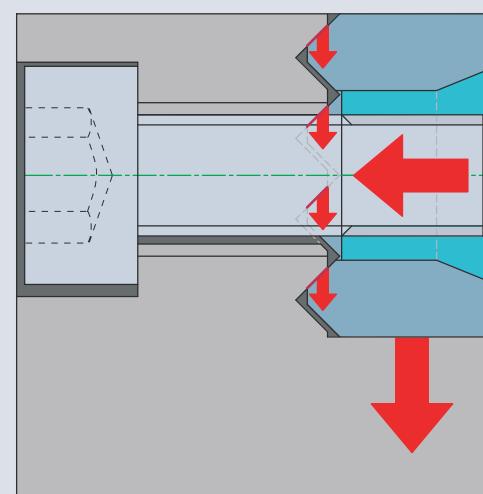
Система крепления тип В
Spannsystem Typ B
Clamping system type B

Пластины можно заменить не снимая
державку со станка

WSP-Austauschmöglichkeit in der
Maschine, ohne Halter Ausbau

The insert can be changed in the
machine, without removing the tool
holder

к артикулу добавляется - В
-B nach der Artikelreferenz hinzufügen
add -B after the article number



Универсальный прочный твердый сплав мелкозернистого сплава Universal zahre Feinkorn-Sorten Universal tough micro-grain grades

страница
Seite
page

N (K20) без покрытия unbeschichtet uncoated	TiN мелкозернистый K20 + PVD покрытие μK20 + PVD Beschichtung μK20 + PVD coating	TiALN мелкозернистый K20 + PVD покрытие μK20 + PVD Beschichtung μK20 + PVD coating
прочный сплав мелкозернистого класса первый выбор при изготовлении тв. сплава без покрытия	марка твердого сплава для обработки материалов с низкой прочностью и с высокой склонностью к налипанию на режущей кромке пластины	превосходный универсальный тв. сплав
применяется для работы в режиме прерывистой глубины резания и других неблагоприятных условиях режимах работы	не предназначен для обработки титановых сплавов	первый выбор для обработки стали нержавеющей стали и титановых сплавов
zahre Feinkorn-Sorte beste Basis fur eine Beschichtung geeignet fur unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungs- bedingungen	Sorte fur die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden sehr geringer Reibwert fur die Bearbeitung von Titan nicht geeignet	beste Universal-Sorte bestens geeignet fur die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titan Legierungen sehr gute Warmfestigkeit
tough micro-grain grade first choice as base for coating suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions	grade for the machining of low resistance materials which causes edge build-up very low friction ratio not suitable for titanium machining	best universal grade first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining very good heat resistance

Износостойкий сплав мелкозернистого класса Erschleissfeste Feinkorn-Sorten Wear resistant micro-grain grades

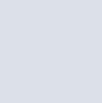
HN (K10) без покрытия unbeschichtet uncoated	HTiN мелкозернистый K10 + покрытие PVD μK10 + PVD Beschichtung μK10 + PVD coating	HTiALN мелкозернистый K10 + покрытие PVD μK10 + PVD Beschichtung μK10 + PVD coating
износостойкий твердый сплав мелко- зернистого класса рекомендован для обработки чистого титанового сплава	марка твердого сплава для обработки материалов с низкой прочностью и высокой склонностью к налипанию на режущей кромке пластины очень низкий коэффициент трения	марка твердого сплава с высокой износо- стойкостью для легких режимов обработки стали, нержавеющей стали и титановых сплавов при благоприятных условиях работы
не推薦ован для применения при работе с переменной глубиной резания и других неблагоприятных условиях резания	не предназначен для обработки титано- вых сплавов	sehr verschleissfeste Sorte
verschleissfeste Feinkorn-Sorte empfehlenswert fur die Bearbeitung von niedrig legiertem Titan	Sorte fur die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden sehr geringer Reibwert fur die Bearbeitung von Titan nicht geeignet	fur die Feinbearbeitung von Stahl, rost- freiem Stahl und Titan Legierungen bei guten Bearbeitungsbedingungen
nicht geeignet fur unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungs- bedingungen	wear resistant micro-grain grade suitable for the machining of low alloyed titanium not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions	very wear resistant grade for light machining of steel, stainless steel and titanium alloys under favourable machining conditions

Виды геометрии пластин: рекомендации по применению

Spanformgeometrien : Anwendungs-Empfehlungen

Cutting geometries : application recommendations

Серия 300

виды геометрии пластин Spanformgeometrien		Легкообрабатываемая сталь Automenstahl Free-cutting steel	Сталь Stahl Steel	Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	Алюминий Aluminium	Титан Titan Titanium	Латунь, бронза Messing, Bronze Brass, bronze	Медь Kupfer Copper		первоначальный выбор 1er Wahl 1st choice
										рекомендуется (см. примечания внизу страниц) empfohlen (siehe weitere Bemerkungen) recommended (see remarks here under)
									∅	для хрупких и очень мелких деталей fur empfindliche und sehr kleine Werkstücke for fragile and very small workpieces
	3_7	∅	∅	∅	∅	∅	∅	∅	∅	универсальная геометрия с эффективным контролем снимаемой стружки all-round insert with eff cient chip control
	3_8	∅	∅	∅				∅		стандартная плоская геометрия Standard Flach-Geometrie standard flat geometry
	3_8 vs	∅		∅	∅	∅	∅	∅	∅	со стружколомом для чистовых режимов обработки Spanbrecher fur leichte Schlichtbearbeitung chip-breaker for light f nishing operation
	3_8 vx			∅	∅	∅		∅	∅	для более эффективного контроля удаляемой стружки sehr gute Spankontrolle very eff cient chip control
	3_8 x	∅	∅	∅	∅	∅	∅	∅	∅	стандартная позитивная геометрия Standard positive Geometrie standard positive geometry
	3_9	∅	∅	∅						специальная геометрия для снижения вибрации Vibrations-Reduzierung durch Flachfase auf Schneidkante vibration reduction through flat ended cutting edge
	3_7 EN	∅	∅	∅						усиленная режущая кромка (возрастает сила резания) verstärkte Schneidkante (Schneidkraft-Erhöhung) reinforced cutting edge (increases cutting force)

виды геометрии пластин: рекомендации по применению Spanformgeometrien : Anwendungs-Empfehlungen Cutting geometries : application recommendations

Серия 700

отрезные операции - abstechen - parting off

виды геометрии пластин Spanformgeometrien Cutting geometries	Легкообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	Сталь Stahl Steel	Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	Алюминий Aluminium	Титан Titan Titanium	Латунь, бронза Messing, Bronze Brass, bronze	Медь Kupfer Copper	Почерк	Первоначальный выбор 1er Wahl 1st choice	Рекомендуется (см. примечания внизу страниц) empfohlen (siehe weitere Bemerkungen) recommended (see remarks here under)
	0°	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	x4°	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	xf	■	■	■					■	■
	x12°			■	■	■	■	■	■	■
	x25°			■	■	■			■	■
	u	■	■	■						■

Серия 700

точение - Drehen - turning

виды геометрии пластин Spanformgeometrien Cutting geometries	Лекообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	Сталь Stahl Steel	Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	Алюминий Aluminium	Титан Titan Titanium	Латунь, бронза Messing, Bronze Brass, bronze	Медь Kupfer Copper		первоначальный выбор 1er Wahl 1st choice
7_2 / 7_3 / 7_4									рекомендуется (см. примечания внизу страниц) empfohlen (siehe weitere Bemerkungen) recommended (see remarks here under)
	0°								легко перетачиваемая геометрия erlaubt einfaches Nachschleifen allows easy regrinding
	x								стандартная позитивная геометрия Standard positive Geometrie standard positive geometry
	vx8°								для более эффективного контроля удаляемой стружки sehr gute Spankontrolle very efficient chip control
	vx15°								для более эффективного контроля удаляемой стружки sehr gute Spankontrolle very efficient chip control
	vs								со стружколомом для чистовых режимов обработки Spanbrecher fur leichte Schlichtbearbeitung chip-breaker for light finishing operation

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schnittwerte
Standard machining data

Материал Werkstoff Material	Точение Drehen Turning			Отрезка Abstechen Cut off			
	Vc (мм/мин)	Глубина резания Schnitttiefe Depth of cut	Подача Vorschub Feed	Vc (мм/мин)	Глубина резания Abstechbreite Cutting width	Подача Vorschub Feed	
		(мм)	(мм/об.)		(мм)	(мм/об.)	
Легкообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	120-200	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.15 0.05-0.25	80-150	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.08 0.03-0.15	
Сталь Stahl Steel	< 600 Н/мм ²	80-160	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.15 0.05-0.25	70-120	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.06 0.03-0.12
Сталь Stahl Steel	< 800 Н/мм ²	60-120	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.10 0.05-0.20	60-100	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.05 0.03-0.10
Сталь Stahl Steel	> 800 Н/мм ²	50-100	0.05-1.0 1.0-3.0	0.01-0.08 0.05-0.15	40-80	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.04 0.03-0.08
Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	60-120	0.05-1.0 1.0-3.0	0.01-0.08 0.05-0.15	60-100	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.04 0.03-0.08	
Алюминиевые сплавы с содержанием Si < 12%	200-1000	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.20 0.05-0.40	180-400	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.10 0.03-0.20	
Алюминиевые сплавы с содержанием Si > 12%	180-800	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.20 0.05-0.40	150-300	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.10 0.03-0.20	
Титан Titan Titanium	30-70	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.08 0.05-0.15	30-50	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.03 0.03-0.06	
Медь, Латунь, Бронза Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100-500	0.05-1.0 1.0-4.0	0.01-0.20 0.05-0.35	100-300	0.50-1.50 1.50-3.50	0.01-0.10 0.03-0.20	

Указания для первоначального выставления режимов резания
Hinweise für die erste Einrichtung
Indications for first setting

средняя скорость резания schruppen roughing	чистовая обработка schlichen finishing
средняя скорость резания	высокая скорость резания
большая величина подачи	малая величина подачи
durchschnittliche Schnittgeschwindigkeit	hohe Schnittgeschwindigkeit
hoher Vorschub	niedriger Vorschub
average cutting speed	high cutting speed
high cutting feed	low cutting feed

Важное замечание
Wichtige Bemerkung
Important remark

В большинстве случаев, невозможно достижение рекомендуемой скорости резания из-за ограничений возможностей станка
Инструмент фирмы Applitec был разработан специально для тяжелых режимов работы
Области применения, не указанные в таблице в соответствующей графе напротив, также могут быть эффективными
Wegen begrenzter Maschinenleistung ist es oft nicht möglich, die vorgeschlagenen Schnittgeschwindigkeit zu erreichen.
Applitec Werkzeuge sind besonders entwickelt, um sogar bei ungünstigen Schnittdaten leistungsfähig zu sein.
Die in nebenstehender Tabelle nicht erwähnten Anwendungsfälle können sich auch effizient erweisen.

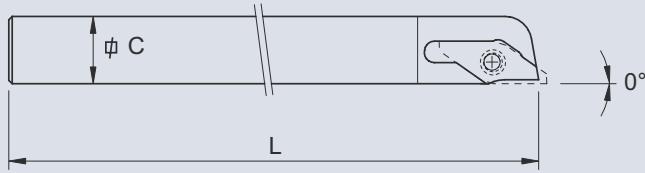
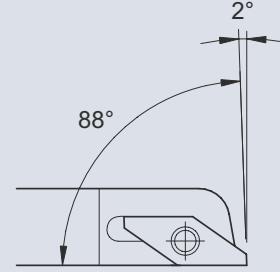
In many cases, it is impossible to reach the recommended cutting speed, due to the machine limits.

Applitec tools are especially designed to be efficient even in bad cutting conditions.

Applications not mentioned in the opposite table can also be efficient.

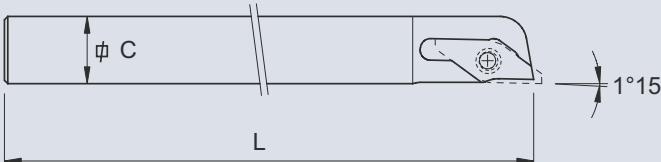
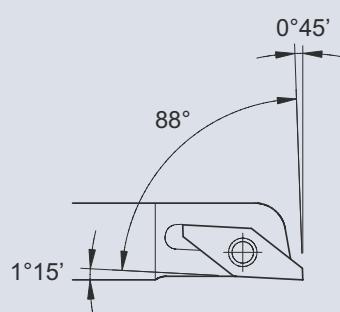
Державки
Halter
holders

тип 310



C	L	Арт. №
7 X 7	115	311
8 X 8	115	312
10 X 10	115	313
12 X 12	115	314
12 X 12	90	314-90
12 X 12	140	314-140
13 X 13	140	314-13
16 X 16	100	315
16 X 16	140	315-140
20 X 20	120	316

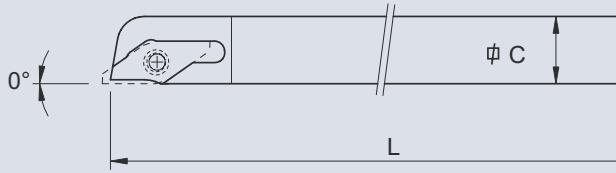
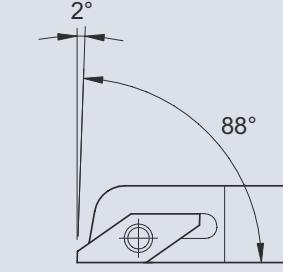
тип 310-BC



C	L	Арт. №
7 X 7	115	311-BC
8 X 8	115	312-BC
10 X 10	115	313-BC
12 X 12	115	314-BC
12 X 12	90	314-90-BC
12 X 12	140	314-140-BC
13 X 13	140	314-13-BC
16 X 16	100	315-BC
16 X 16	140	315-140-BC
20 X 20	120	316-BC

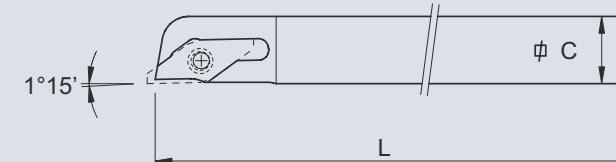
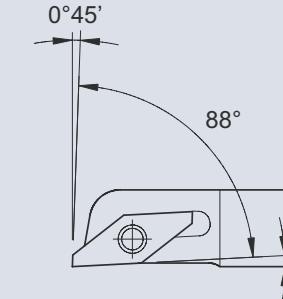
Державки
Halter
holders

тип 320



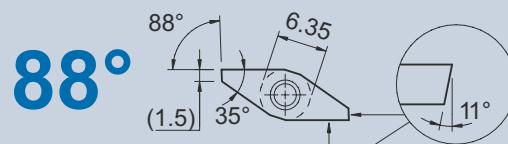
C	L	Арт. №
7 X 7	115	321
8 X 8	115	322
10 X 10	115	323
10 X 10	140	323-1
12 X 12	115	324
12 X 12	90	324-1
12 X 12	140	324-140
13 X 13	140	324-13
16 X 16	100	325
16 X 16	140	325-140
20 X 20	120	326

тип 320-BC



C	L	Арт. №
7 X 7	115	321-BC
8 X 8	115	322-BC
10 X 10	115	323-BC
10 x 10	140	323-1-BC
12 X 12	115	324-BC
12 X 12	90	324-1-BC
12 X 12	140	324-140-BC
13 X 13	140	324-13-BC
16 X 16	100	325-BC
16 X 16	140	325-140-BC
20 X 20	120	326-BC

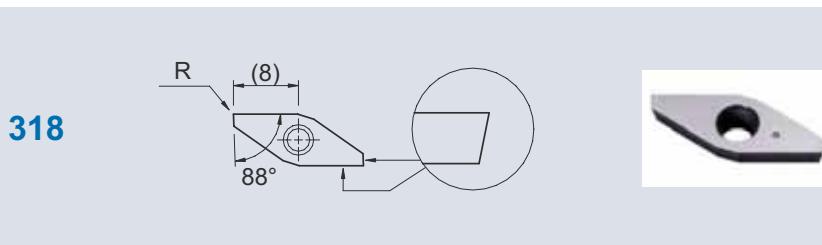
прямое токение
vorwärts drehen
front turning



317



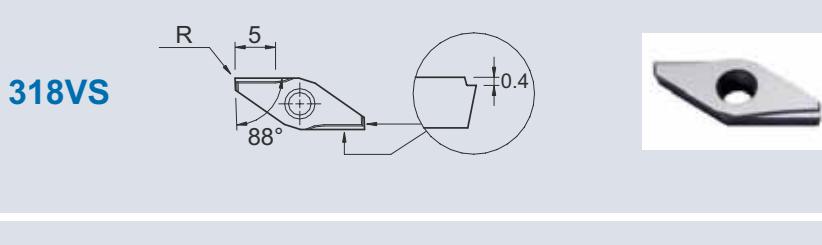
R	Арт. №	TIN TIALN N (μm)	HTIN HTIALN HN (μm)
0	317	■ ■ ■	■ ■ ■
0.03	317-R03	■ ■ ■	■ ■ ■
0.08	317-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.1	317-R10	■ ■ ■	■ ■ ■
0.2	317-R20	■ ■ ■	■ ■ ■



318



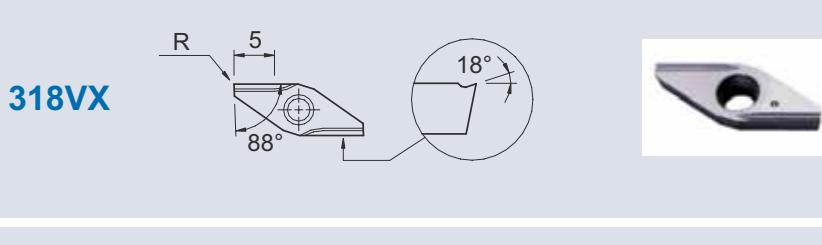
R	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
0	318	■ ■ ■
0.1	318-R10	■ ■ ■
0.2	318-R20	■ ■ ■
0.4	318-R40	■ ■ ■



318VS



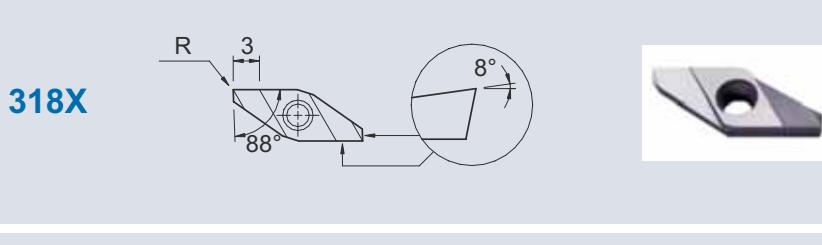
0	318VS	■ ■ ■
0.1	318VS-R10	■ ■ ■



318VX



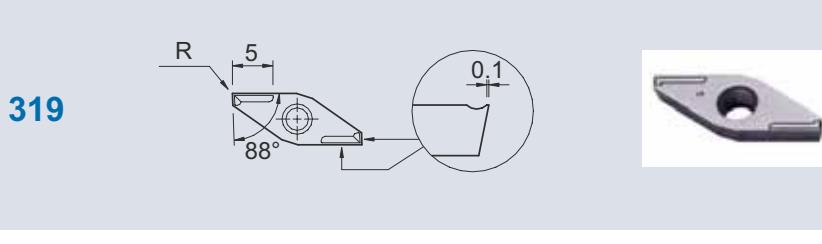
0	318VX	■ ■ ■
0.05	318VX-R05	■ ■ ■



318X



0	318X	■ ■ ■
0.1	318X-R10	■ ■ ■

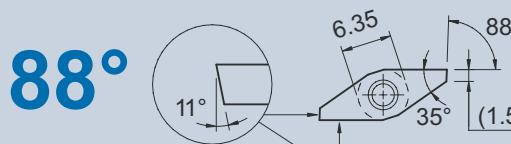


319

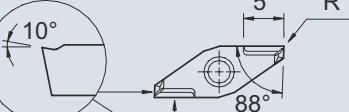


0	319	■ ■ ■
0.1	319-R10	■ ■ ■
0.2	319-R20	■ ■ ■

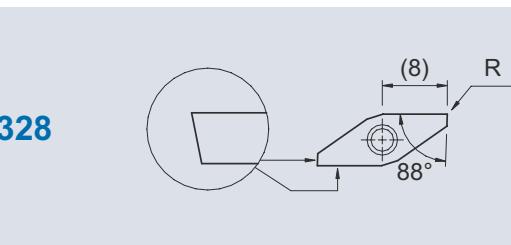
прямое токение
vorwärts drehen
front turning



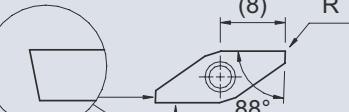
327



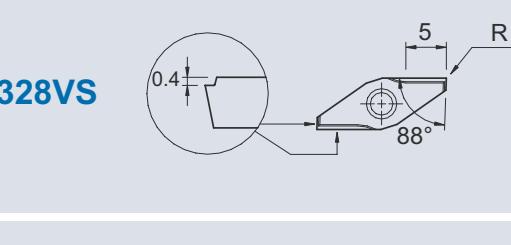
R	Арт. №	TIN TIALN N (μm)	HTIN HTIALN HN (μm)
0	327	■ ■ ■	■ ■ ■
0.03	327-R03	■ ■ ■	■ ■ ■
0.08	327-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.1	327-R10	■ ■ ■	■ ■ ■
0.2	327-R20	■ ■ ■	■ ■ ■



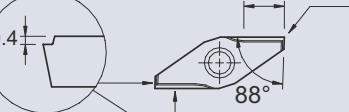
328



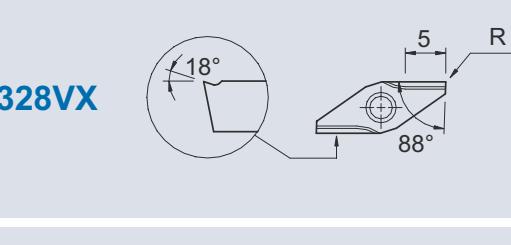
R	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
0	328	■ ■ ■
0.1	328-R10	■ ■ ■
0.2	328-R20	■ ■ ■
0.4	328-R40	■ ■ ■



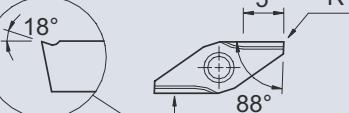
328VS



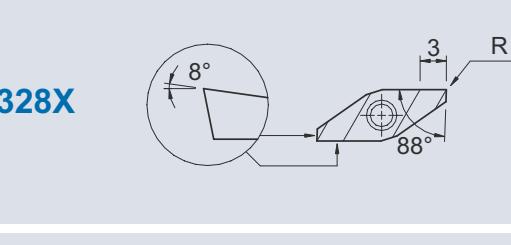
0	328VS	■ ■ ■
0.1	328VS-R10	■ ■ ■



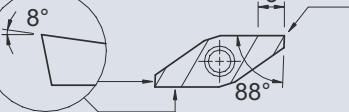
328VX



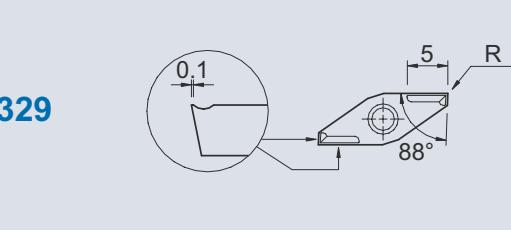
0	328VX	■ ■ ■
0.05	328VX-R05	■ ■ ■



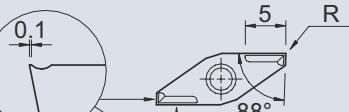
328X



0	328X	■ ■ ■
0.1	328X-R10	■ ■ ■



329



0	329	■ ■ ■
0.1	329-R10	■ ■ ■
0.2	329-R20	■ ■ ■

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

■* = Эквивалентно сплаву :
Entspricht den Sorten :
Equivalent to grade :

HTIN
HTIALN
HN (μm)

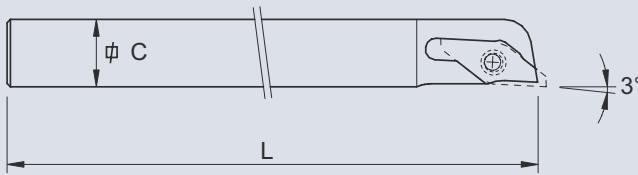
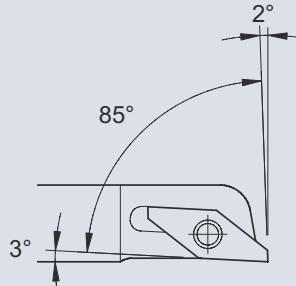
■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

■* = Эквивалентно сплаву :
Entspricht den Sorten :
Equivalent to grade :

HTIN
HTIALN
HN (μm)

Державки
Halter
holders

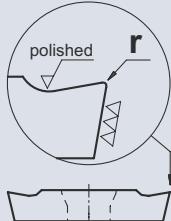
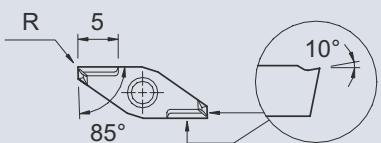
Тип 330



C	L	Арт. №
8 X 8	115	332
10 X 10	115	333
12 X 12	115	334
12 X 12	90	334-90
12 X 12	140	334-140
13 X 13	140	334-13
16 X 16	100	335
16 X 16	140	335-140
20 X 20	120	336

Пластина с усиленной и отполированной режущей кромкой
WSP mit verstarkter und polierter Schneidkante
Insert with reinforced and polished cutting edge

337-EN

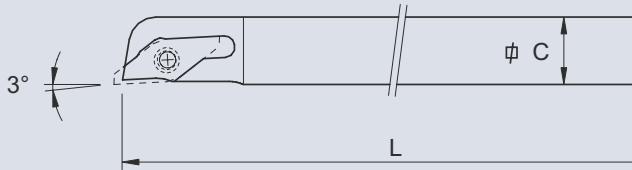
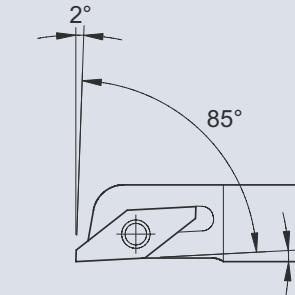


R	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
0	337-EN	■ ■ ■
0.08	337-EN-R08	■ ■ ■
0.1	337-EN-R10	■ ■ ■
0.2	337-EN-R20	■ ■ ■

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

Державки
Halter
holders

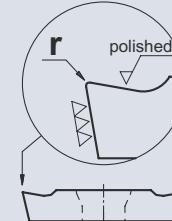
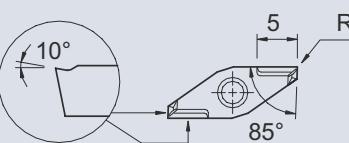
Тип 340



C	L	Арт. №
8 X 8	115	342
10 X 10	115	343
10 X 10	140	343-1
12 X 12	115	344
12 X 12	140	344-140
13 X 13	140	344-13
16 X 16	100	345
16 X 16	140	345-140
20 X 20	120	346

Пластина с усиленной и отполированной режущей кромкой
WSP mit verstarkter und polierter Schneidkante
Insert with reinforced and polished cutting edge

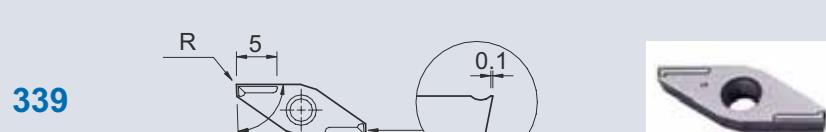
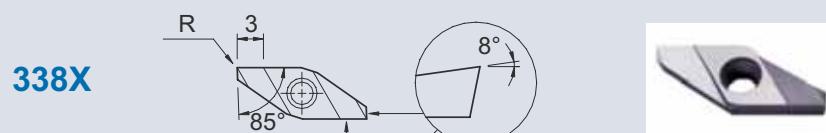
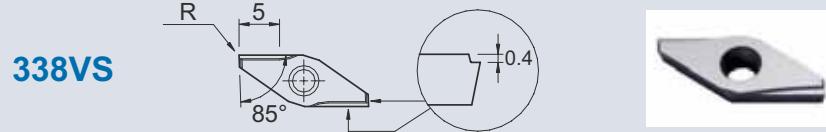
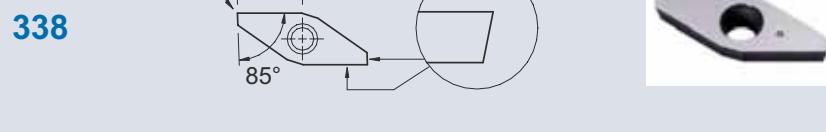
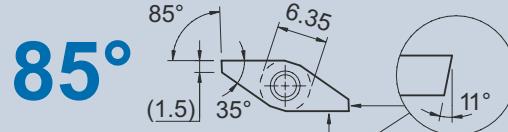
347-EN



R	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
0	347-EN	■ ■ ■
0.08	347-EN-R08	■ ■ ■
0.1	347-EN-R10	■ ■ ■
0.2	347-EN-R20	■ ■ ■

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

прямое токение
vorwärts drehen
front turning



прямое токение
vorwärts drehen
front turning

R	Арт. №	TIN TiALN N (μ K20)	HTIN HTiALN HN (μ K10)
0	337	■ ■ ■	■ ■ ■
0.03	337-R03	■ ■ ■	■ ■ ■
0.08	337-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.1	337-R10	■ ■ ■	■ ■ ■
0.2	337-R20	■ ■ ■	■ ■ ■

R	Арт. №	TIN TiALN N (μ K20)
0	338	■ ■ ■
0.1	338-R10	■ ■ ■
0.2	338-R20	■ ■ ■
0.4	338-R40	■ ■ ■

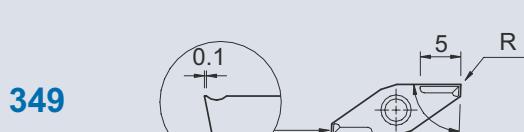
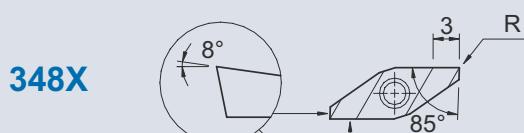
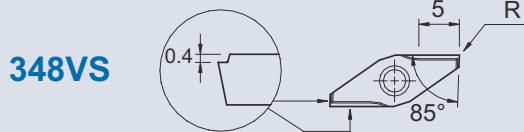
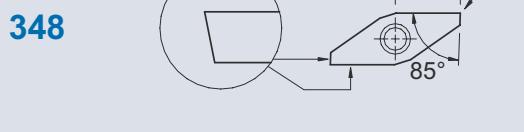
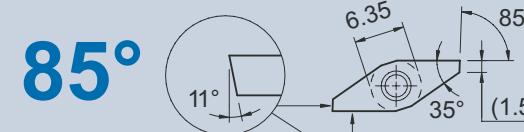
0	338VS	■ ■ ■
0.1	338VS-R10	■ ■ ■

0	338VX	■ ■ ■
0.05	338VX-R05	■ ■ ■

0	338X	■ ■ ■
0.1	338X-R10	■ ■ ■

0	339	■ ■ ■
0.1	339-R10	■ ■ ■
0.2	339-R20	■ ■ ■

прямое токение
vorwärts drehen
front turning



R	Арт. №	TIN TiALN N (μ K20)	HTIN HTiALN HN (μ K10)
0	347	■ ■ ■	■ ■ ■
0.03	347-R03	■ ■ ■	■ ■ ■
0.08	347-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.1	347-R10	■ ■ ■	■ ■ ■
0.2	347-R20	■ ■ ■	■ ■ ■

R	Арт. №	TIN TiALN N (μ K20)
0	348	■ ■ ■
0.1	348-R10	■ ■ ■
0.2	348-R20	■ ■ ■
0.4	348-R40	■ ■ ■

0	348VS	■ ■ ■
0.1	348VS-R10	■ ■ ■

0	348VX	■ ■ ■
0.05	348VX-R05	■ ■ ■

0	348X	■ ■ ■
0.1	348X-R10	■ ■ ■

0	349	■ ■ ■
0.1	349-R10	■ ■ ■
0.2	349-R20	■ ■ ■

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

■ * = Эквивалентно сплаву :
Entspricht den Sorten :
Equivalent to grade :

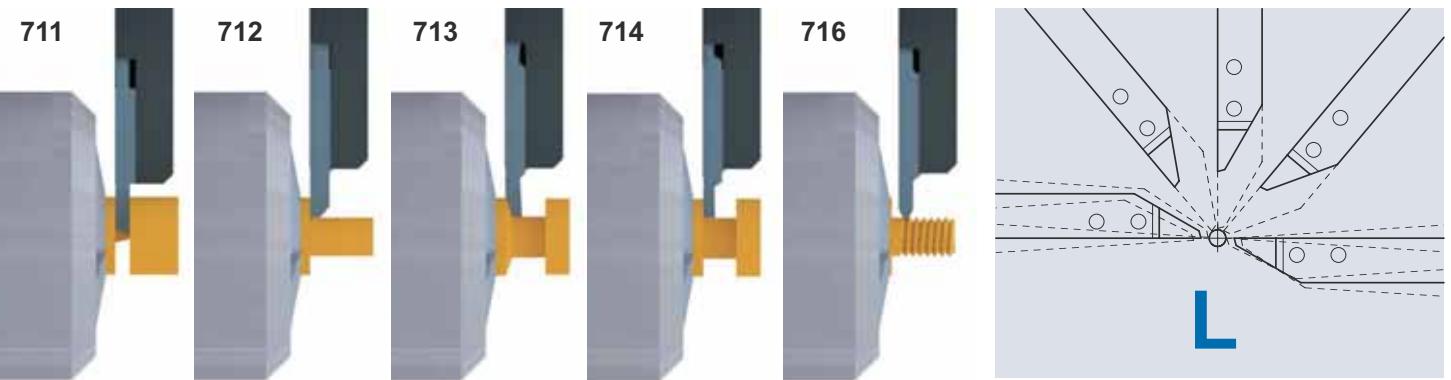
HTIN
HTiALN
HN (μ K10)

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

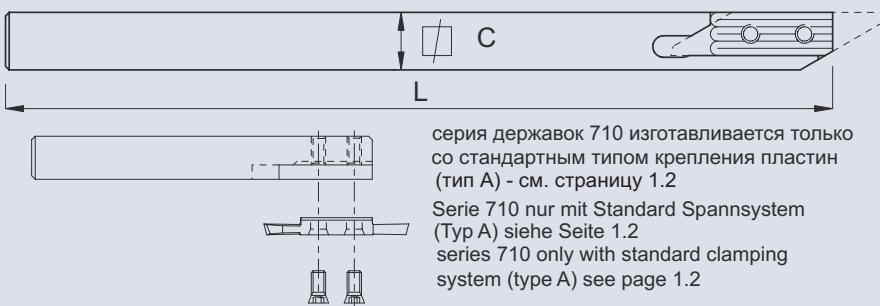
■ * = Эквивалентно сплаву :
Entspricht den Sorten :
Equivalent to grade :

HTIN
HTiALN
HN (μ K10)

Специальные серии державок в левом исполнении для автоматов кулачкового типа
Sonder-Serie fur linksdrehende kurvengesteuerte Maschinen
Special series for left hand turning cam driven machines



Державки
Halter
holders

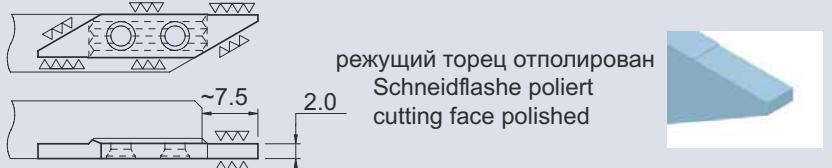


серия державок 710 изготавливается только со стандартным типом крепления пластин (тип A) - см. страницу 1.2
Serie 710 nur mit Standard Spannsystem (Typ A) siehe Seite 1.2
series 710 only with standard clamping system (type A) see page 1.2

C	L	Арт. №
6 X 6	115	710-6
7 X 7	115	710-7
8 X 8	115	710-8
10 X 10	115	710-10
12 X 12	130	710-12



пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert

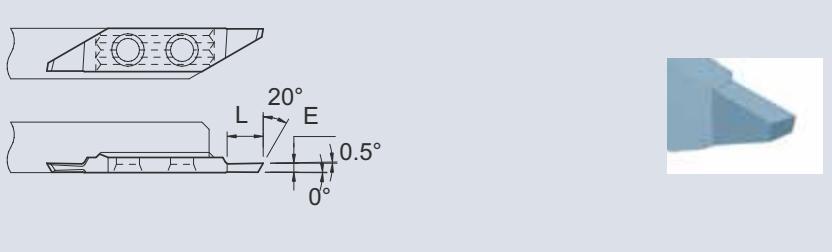


режущий торец отполирован
Schneidflasche poliert
cutting face polished

Арт. №	N (μK20)	HN (μK10)
711-EP	■	■



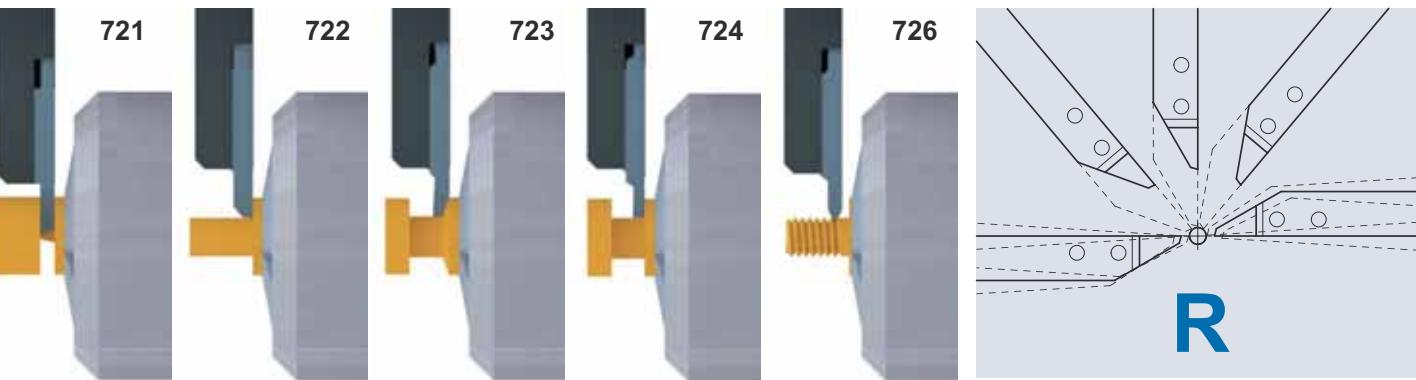
отрезные операции
abstechen
parting off



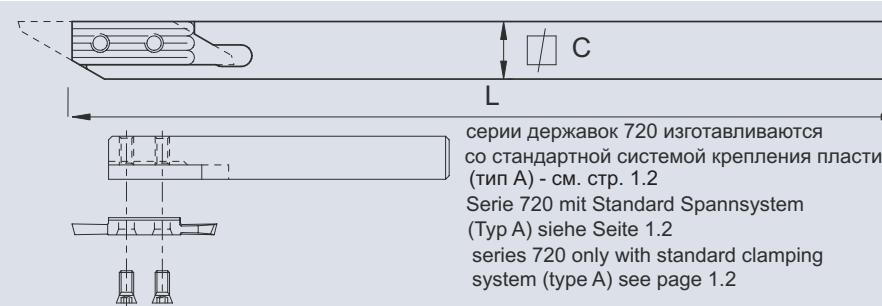
■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
0.5	2	711-0.5	■ ■	
0.8	3	711-0.8	■ ■ ■	□ ■ ■
0.9	3	711-0.9	■ ■ ■	
1.0	4	711-1.0	■ ■ ■	■ ■ ■
1.1	4	711-1.1	■ ■ ■	
1.2	5	711-1.2	■ ■ ■	■ ■ ■
1.3	5	711-1.3	■ ■ ■	
1.4	5	711-1.4	■ ■ ■	
1.5	6.5	711-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.8	6.5	711-1.8	■ ■ ■	
2.0	6.5	711-2.0	■ ■ ■	

Специальные серии державок в правом исполнении для автоматов кулачкового типа
Sonder-Serie fur rechtsdrehende kurvengesteuerte Maschinen
Special series for right hand turning cam driven machines



Державки
Halter
holders



серии державок 720 изготавливаются со стандартной системой крепления пластин (тип A) - см. стр. 1.2
Serie 720 mit Standard Spannsystem (Typ A) siehe Seite 1.2
series 720 only with standard clamping system (type A) see page 1.2

C	L	Арт. №
7 X 7	115	720-7
8 X 8	115	720-8
10 X 10	115	720-10
12 X 12	130	720-12



Пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert

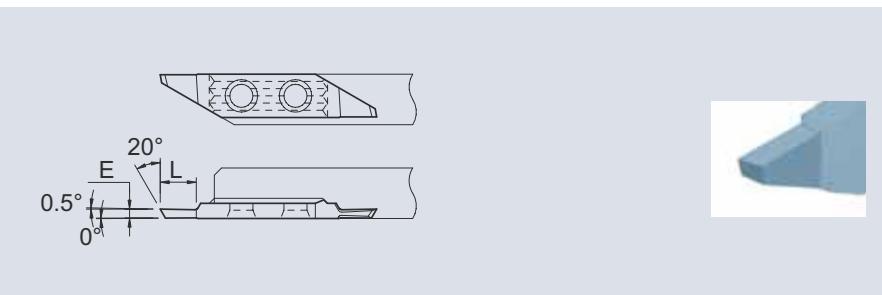


Режущий торец отполирован
Schneidflasche poliert
cutting face polished

Арт. №	N (μK20)	HN (μK10)
721-EP	■	■



Отрезные операции
abstechen
parting off

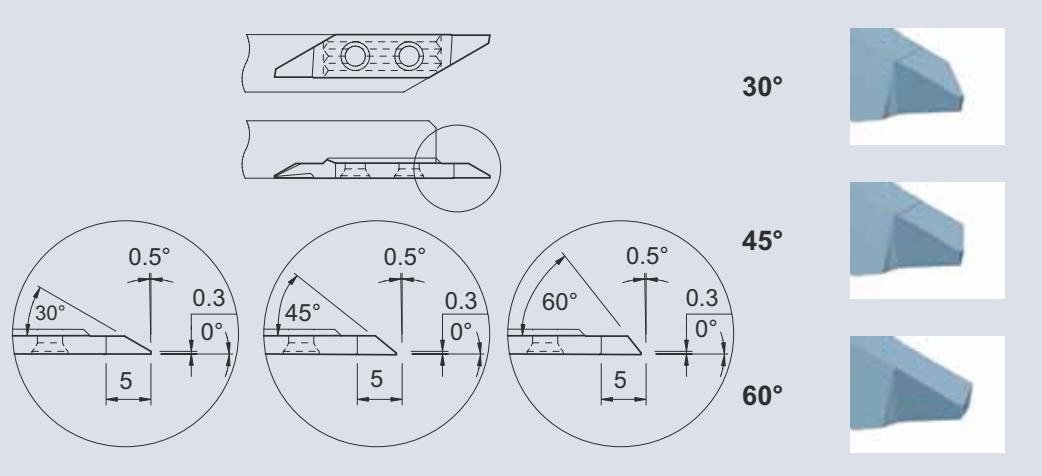


■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
0.8	3	721-0.8	■ ■ ■	
1.0	4	721-1.0	■ ■ ■	□ □ ■
1.2	5	721-1.2	■ ■ ■	
1.5	6.5	721-1.5	■ ■ ■	□ □ □
1.8	6.5	721-1.8	■ ■ ■	
2.0	6.5	721-2.0	■ ■ ■	



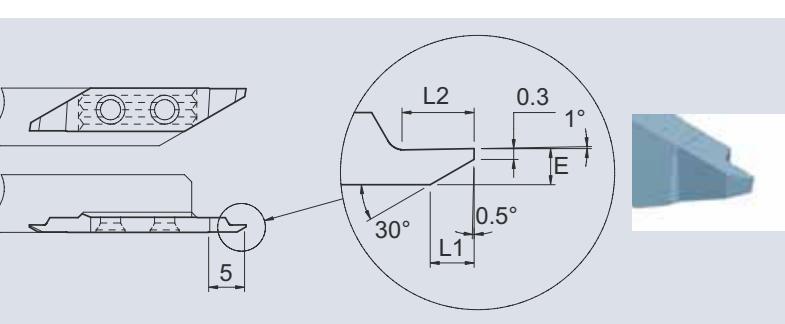
прямое точение
vorwärts drehen
front turning



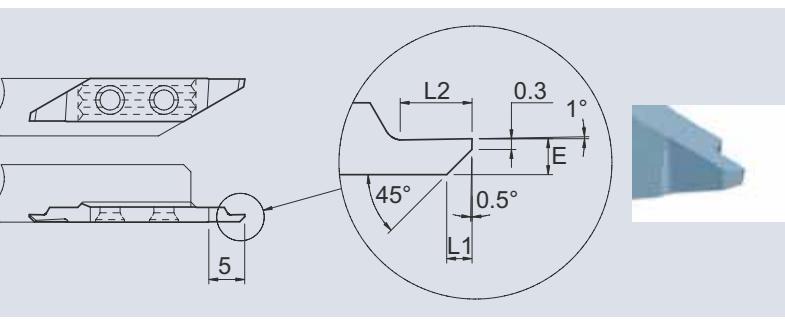
Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
712-30	■ ■ ■	□ ■ ■
712-45	■ ■ ■	■ ■ ■
712-60	■ ■ ■	□ ■ ■



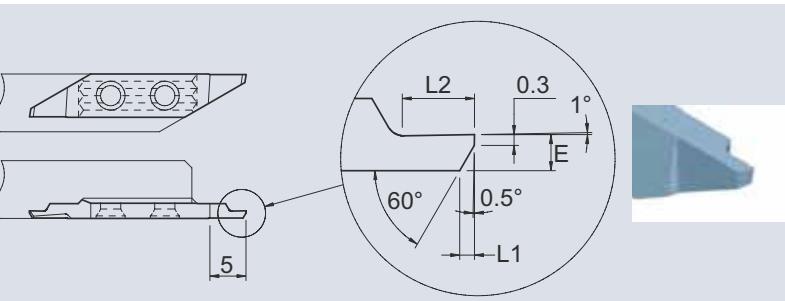
обратное точение
rückwärts drehen
back turning



E	~L1	L2	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.8	0.85	1.6	713-30-0.8	■ ■ ■	
0.9	1.05	1.6	713-30-0.9	■ ■ ■	
1.0	1.2	2.0	713-30-1.0	■ ■ ■	
1.1	1.4	2.0	713-30-1.1	■ ■ ■	
1.2	1.55	2.5	713-30-1.2	■ ■ ■	
1.3	1.7	2.5	713-30-1.3	■ ■ ■	
1.4	1.9	3.0	713-30-1.4	■ ■ ■	
1.5	2.1	3.0	713-30-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.8	2.6	4.0	713-30-1.8	■ ■ ■	
2.0	3.0	4.0	713-30-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■



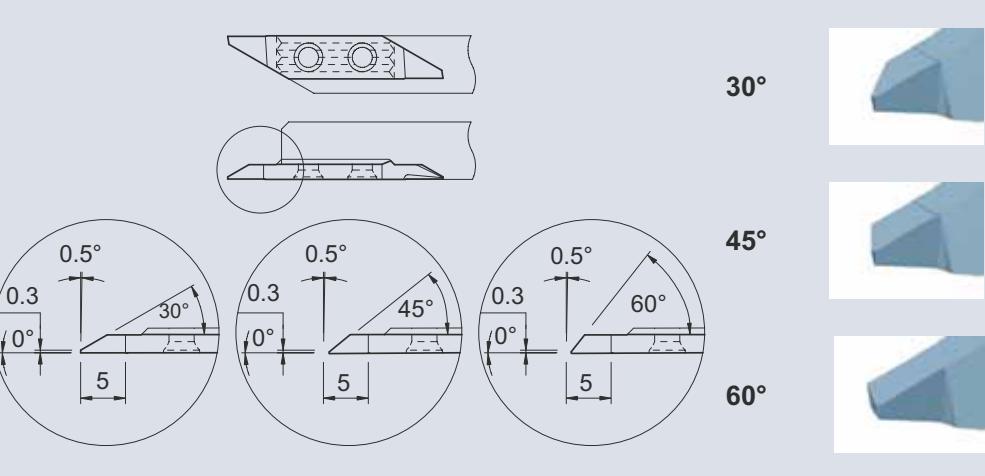
E	0.5	1.6	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.8	0.5	1.6	713-45-0.8	■ ■ ■	
0.9	0.6	1.6	713-45-0.9	■ ■ ■	
1.0	0.7	2.0	713-45-1.0	■ ■ ■	□ ■ ■
1.1	0.8	2.0	713-45-1.1	■ ■ ■	
1.2	0.9	2.5	713-45-1.2	■ ■ ■	
1.3	1.0	2.5	713-45-1.3	■ ■ ■	
1.4	1.1	3.0	713-45-1.4	■ ■ ■	
1.5	1.2	3.0	713-45-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.8	1.5	4.0	713-45-1.8	■ ■ ■	
2.0	1.7	4.0	713-45-2.0	■ ■ ■	



E	0.3	1.6	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.8	0.35	1.6	713-60-0.8	■ ■ ■	
0.9	0.4	2.0	713-60-0.9	■ ■ ■	
1.0	0.45	2.0	713-60-1.0	■ ■ ■	
1.1	0.45	2.0	713-60-1.1	■ ■ ■	
1.2	0.5	2.5	713-60-1.2	■ ■ ■	
1.3	0.6	2.5	713-60-1.3	■ ■ ■	
1.4	0.65	3.0	713-60-1.4	■ ■ ■	
1.5	0.7	3.0	713-60-1.5	■ ■ ■	
1.8	0.85	4.0	713-60-1.8	■ ■ ■	
2.0	1.0	4.0	713-60-2.0	■ ■ ■	

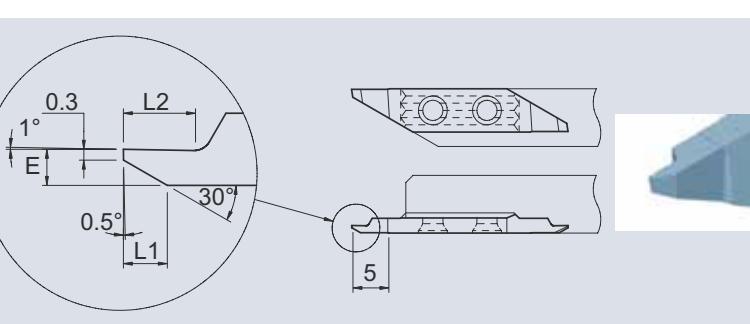


прямое точение
vorwärts drehen
front turning

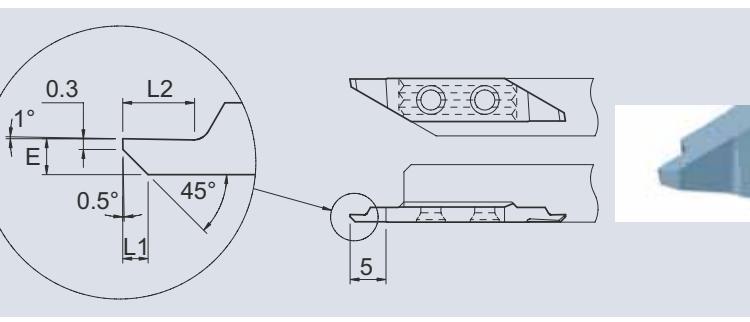


Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
722-30	■ ■ ■	
722-45	■ ■ ■	
722-60	■ ■ ■	

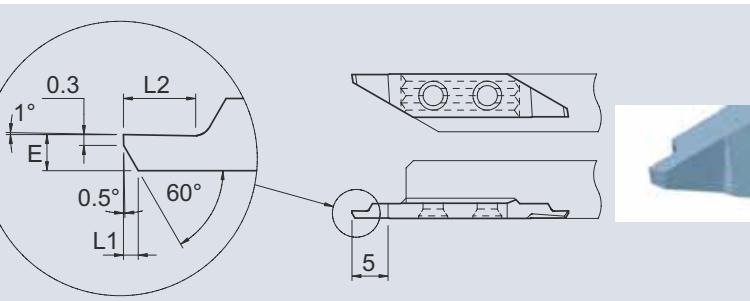
обратное точение
rückwärts drehen
back turning



E	~L1	L2	Арт №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.8	0.85	1.6	723-30-0.8	■ ■ ■	
1.0	1.2	2.0	723-30-1.0	■ ■ ■	
1.2	1.55	2.5	723-30-1.2	■ ■ ■	
1.5	2.1	3.0	723-30-1.5	■ ■ ■	
1.8	2.6	4.0	723-30-1.8	■ ■ ■	
2.0	3.0	4.0	723-30-2.0	■ ■ ■	



E	0.5	1.6	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.8	0.7	2.0	723-45-1.0	■ ■ ■	
1.0	0.9	2.5	723-45-1.2	■ ■ ■	
1.2	1.2	3.0	723-45-1.5	■ ■ ■	
1.8	1.5	4.0	723-45-1.8	■ ■ ■	
2.0	1.7	4.0	723-45-2.0	■ ■ ■	



E	0.3	1.6	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.8	0.4	2.0	723-60-1.0	■ ■ ■	
1.0	0.5	2.5	723-60-1.2	■ ■ ■	
1.2	0.7	3.0	723-60-1.5	■ ■ ■	
1.8	0.85	4.0	723-60-1.8	■ ■ ■	
2.0	1.0	4.0	723-60-2.0	■ ■ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

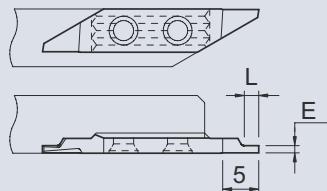
710

L

TOP-line

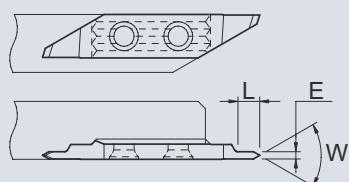


проточка канавок и тачение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.5	1.0	714-0.5	■ ■ ■	
0.6	1.0	714-0.6	■ ■ ■	
0.7	1.5	714-0.7	■ ■ ■	
0.8	1.5	714-0.8	■ ■ ■	
0.9	2.0	714-0.9	■ ■ ■	
1.0	2.0	714-1.0	■ ■ ■	□ ■ ■
1.1	2.0	714-1.1	■ ■ ■	
1.2	2.5	714-1.2	■ ■ ■	
1.3	2.5	714-1.3	■ ■ ■	
1.4	3.0	714-1.4	■ ■ ■	
1.5	3.0	714-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■

нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading



W	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
60°	1.0	3	716-60-1.0	■ ■ ■	
60°	1.5	4	716-60-1.5	■ ■ ■	
55°	1.0	3	716-55-1.0	■ ■ ■	
55°	1.5	4	716-55-1.5	■ ■ ■	

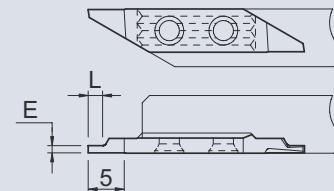
720

R

TOP-line

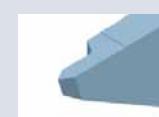
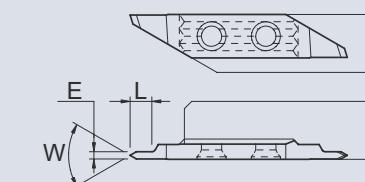


проточка канавок и тачение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.5	1.0	724-0.5	■ ■ ■	
0.6	1.0	724-0.6	■ ■ ■	
0.7	1.5	724-0.7	■ ■ ■	
0.8	1.5	724-0.8	■ ■ ■	
0.9	2.0	724-0.9	■ ■ ■	
1.0	2.0	724-1.0	■ ■ ■	
1.1	2.0	724-1.1	■ ■ ■	
1.2	2.5	724-1.2	■ ■ ■	
1.3	2.5	724-1.3	■ ■ ■	
1.4	3.0	724-1.4	■ ■ ■	
1.5	3.0	724-1.5	■ ■ ■	

нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading



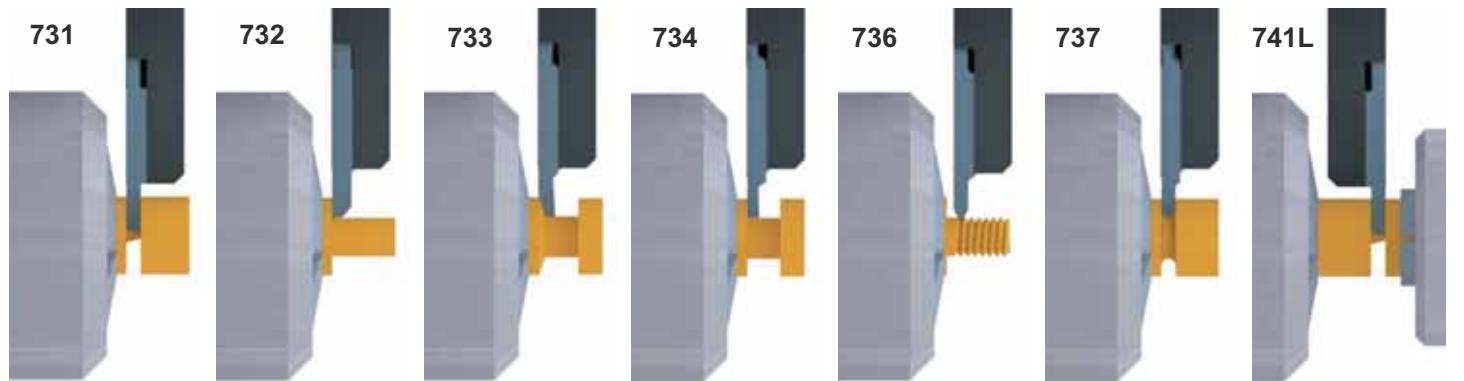
W	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
60°	1.0	3	726-60-1.0	■ ■ ■	
60°	1.5	4	726-60-1.5	■ ■ ■	
55°	1.0	3	726-55-1.0	■ ■ ■	
55°	1.5	4	726-55-1.5	■ ■ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

730

L

TOP-line



см. страницу:
siehe Seite :
see page :

1.24
1.26

1.30

1.30
1.32

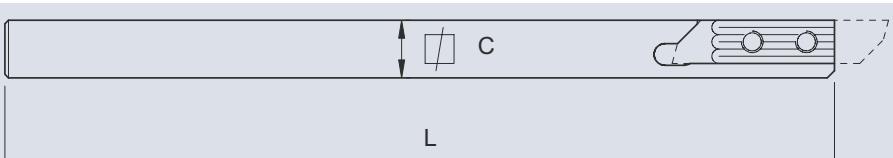
1.32

1.34

1.34

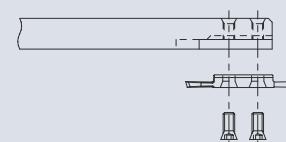
1.28

Державки Halter holders



стандартная система крепления (A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)

система крепления тип B
Spannsystem Typ B
clamping system type B



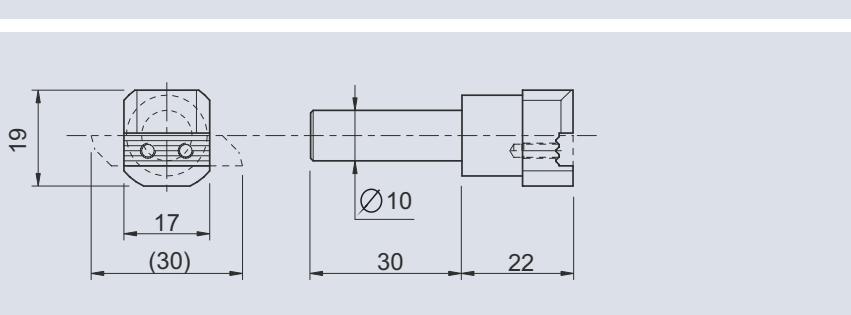
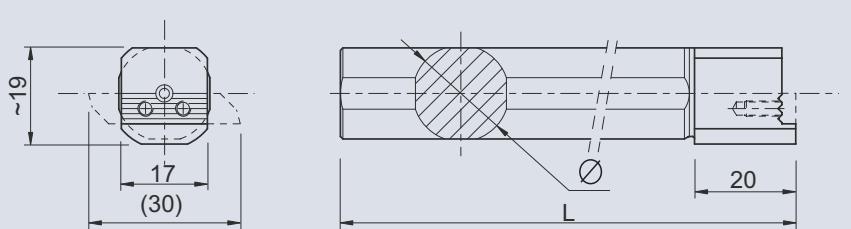
две пары винтов для обоих типов систем крепления поставляются с каждой державкой
Halter werden mit 2 Paar Schrauben für beide Spannsysteme geliefert
2 pairs of screws for both clamping systems are included with each tool holder

L левое исполнение
Linksschneiden
left hand cut

используйте пластины серии 730
Wendeplatten Serie 730 verwenden
use inserts series 730

R правое исполнение
Rechtsschneiden
right hand cut

используйте пластины серии 740
Wendeplatten Serie 740 verwenden
use inserts series 740



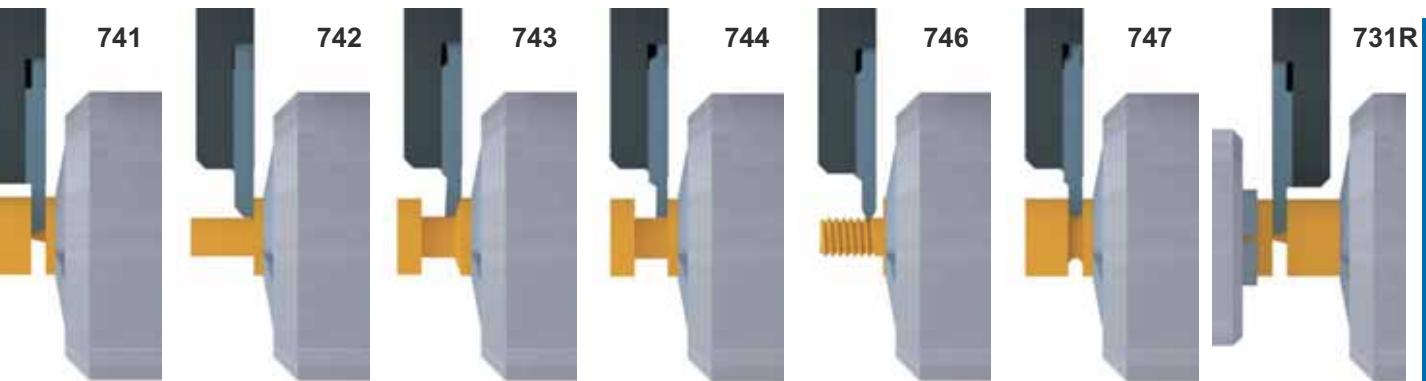
C	L	Арт. №
19.05	160	740/730-D19.05
19.05	110	740/730D19.05-S
20	160	740/730-D20
25	200	740/730-D25
25.4	200	740/730-D25.4

740/730-D10

740

R

TOP-line



см. страницу:
siehe Seite :
see page :

1.25
1.27

1.31

1.31
1.33

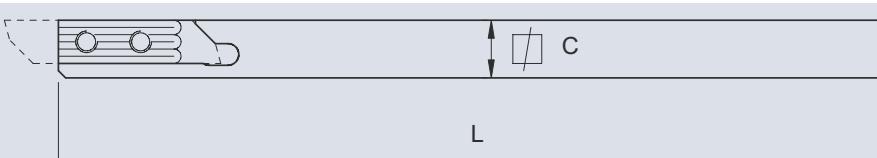
1.33

1.35

1.35

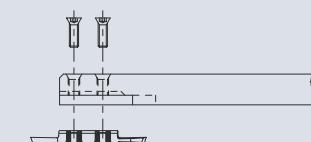
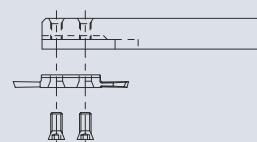
1.29

Державки Halter holders



стандартная система крепления(A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)

система крепления тип B
Spannsystem Typ B
clamping system type B



две пары винтов для обоих типов систем крепления поставляются с каждой державкой
Halter werden mit 2 Paar Schrauben für beide Spannsysteme geliefert
2 pairs of screws for both clamping systems are included with each tool holder

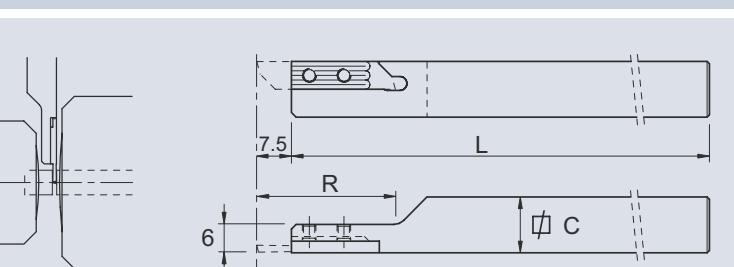
C	L	Арт. №
7 X 7	115	740-7 *
8 X 8	115	740-8
10 X 10	115	740-10
10 X 10	50	740-10-50
12 X 12	130	740-12
12 X 12	90	740-12-90
13 X 13	130	740-13
16 X 16	130	740-16
16 X 16	75	740-16-75
20 X 20	120	740-20

*740-7 : система крепления только A типа
*740-7 : nur mit A-Spannsystem
*740-7 : clamping A only

Для отрезки частей
небольшого размера

Zum Abstechen von
kleinen Werkstücken

For small parts
parting off

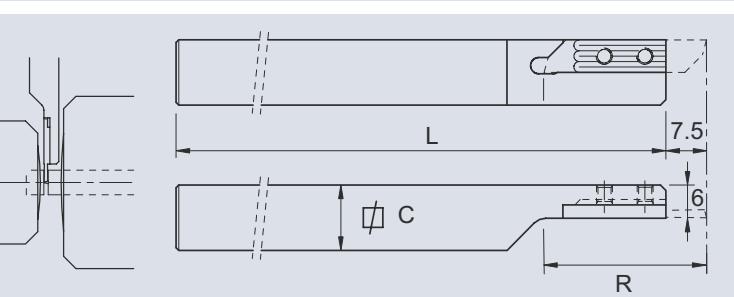


используйте пластины 741 типа
Wendeplatten Typ 741 verwenden
use inserts type 741

C	L	R	Арт. №
10 X 10	115	24	740-C-10
12 X 12	130	30	740-C-12
16 X 16	130	40	740-C-16

см. страницу:
siehe Seite :
see page :

1.25
-
1.27



используйте пластины 731 R типа
Wendeplatten Typ 731 R verwenden
use inserts type 731 R

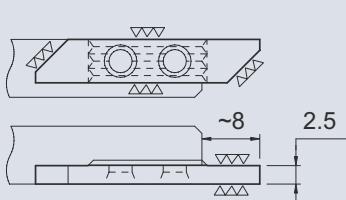
C	L	R	Арт. №
10 X 10	115	24	730RC-10
12 X 12	130	30	730RC-12
16 X 16	130	40	730RC-16

см. страницу:
siehe Seite :
see page :

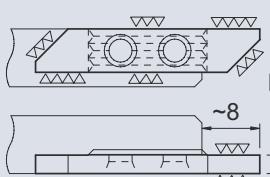
1.29



пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert



Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
731-E	■	■



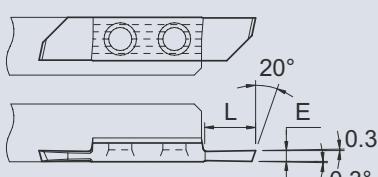
режущий торец отполирован
Schneidfläche poliert
cutting face polished



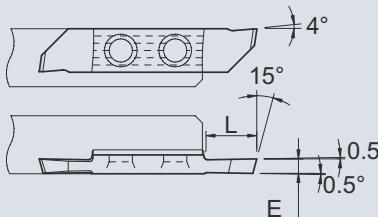
Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
731-EP	■	■



отрезные операции
abstechen
parting off



E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.8	5	731-0.8	■ ■ ■	
1.0	5	731-1.0	■ ■ ■	
1.2	5	731-1.2	■ ■ ■	
1.5	7	731-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.8	7	731-1.8	■ ■ ■	
2.0	7	731-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	731-2.5	■ ■ ■	



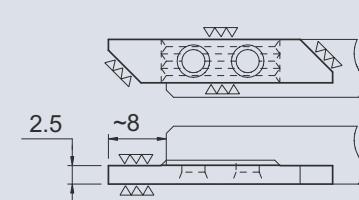
E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	731x4-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	731x4-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	731x4-2.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

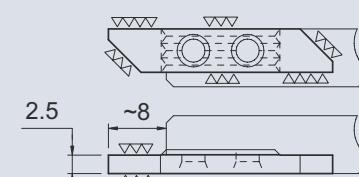
■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request



пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert



Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
741-E	■	■



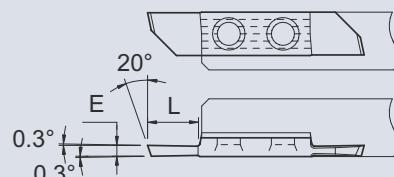
режущий торец отполирован
Schneidfläche poliert
cutting face polished



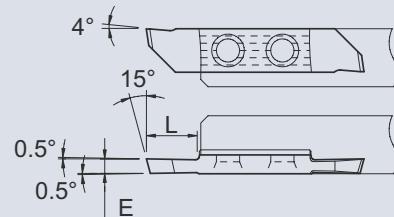
Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
741-EP	■	■



отрезные операции
abstechen
parting off



E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.8	5	741-0.8	■ ■ ■	
1.0	5	741-1.0	■ ■ ■	□ ■ ■
1.2	5	741-1.2	■ ■ ■	□ ■ ■
1.5	7	741-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.8	7	741-1.8	■ ■ ■	
2.0	7	741-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■
2.5	7	741-2.5	■ ■ ■	



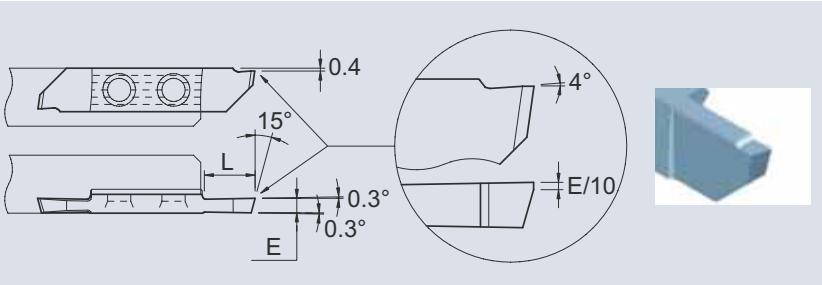
E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	741x4-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	741x4-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	741x4-2.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

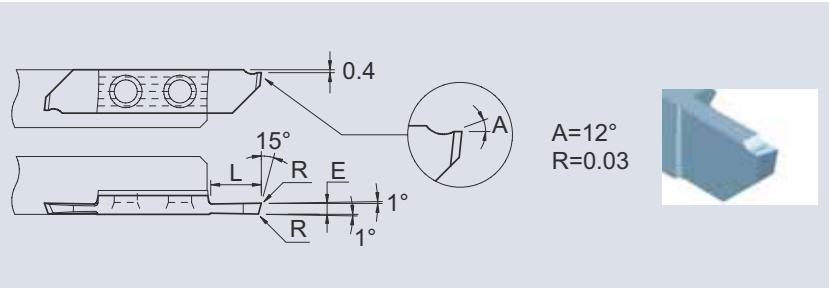
■ = Стандартно
□ = по запросу / Auf Anfrage / On request



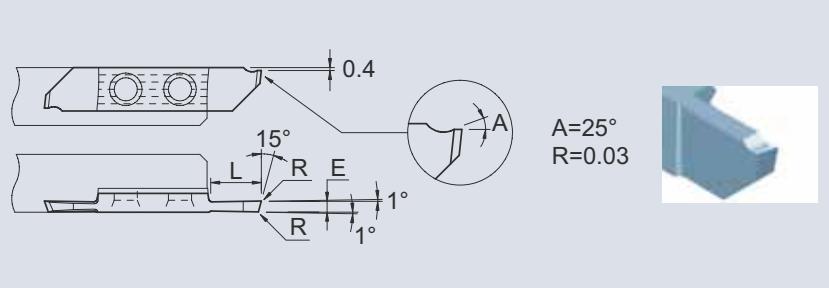
отрезные операции
abstechen
parting off



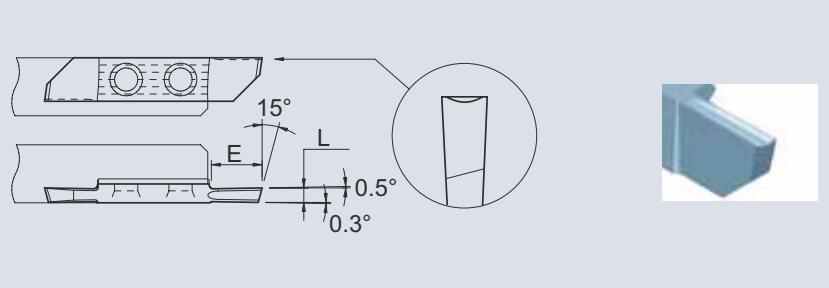
E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.5	7	731xf-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
2.0	7	731xf-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	731xf-2.5	■ ■ ■	



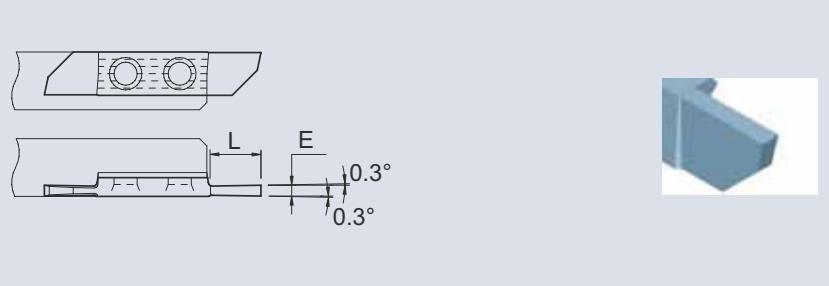
1.0	5	731x12-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	731x12-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	731x12-2.0	■ ■ ■	



1.0	5	731x25-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	731x25-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	731x25-2.0	■ ■ ■	



1.5	7	731u-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	731u-2.0	■ ■ ■	



1.0	5	731n-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	731n-1.5	■ ■ ■	

7XX-XX-B

Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise fur B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

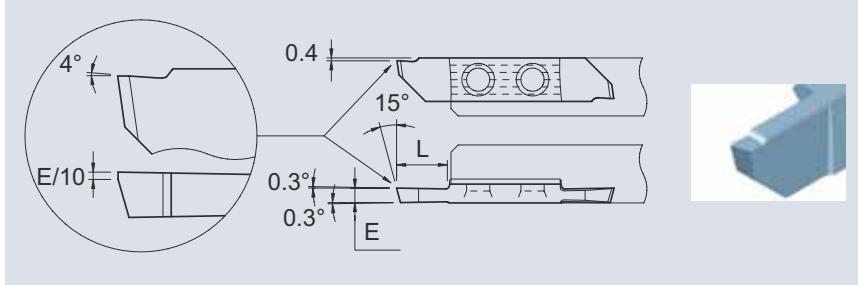


■ = Стандартно

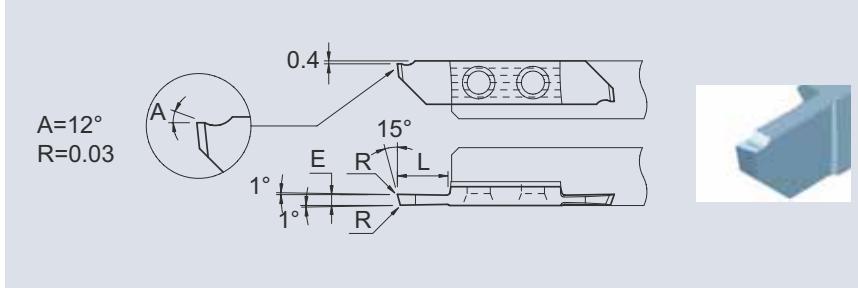
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request



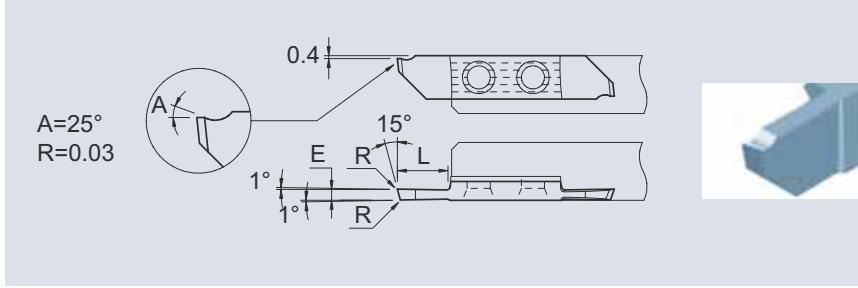
отрезные операции
abstechen
parting off



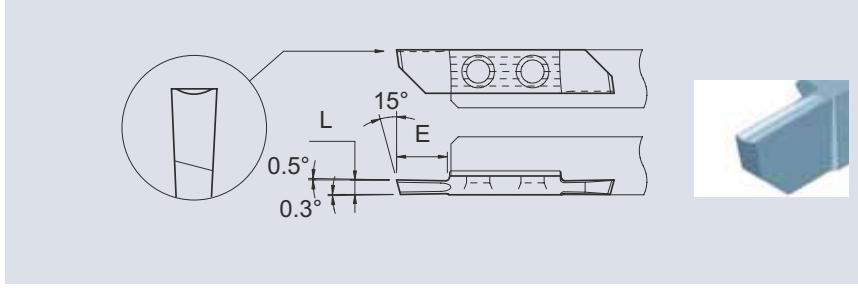
E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.5	7	741xf-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
2.0	7	741xf-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	741xf-2.5	■ ■ ■	



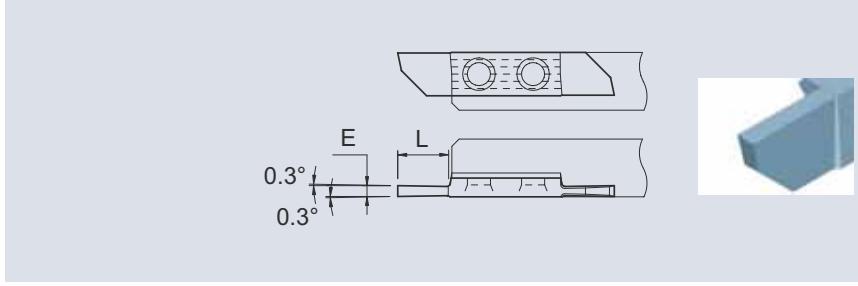
1.0	5	741x12-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	741x12-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	741x12-2.0	■ ■ ■	



1.0	5	741x25-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	741x25-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	741x25-2.0	■ ■ ■	



1.5	7	741u-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	741u-2.0	■ ■ ■	



1.0	5	741n-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	741n-1.5	■ ■ ■	

7XX-XX-B

Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise fur B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

серия инструмента для отрезных операций в левом исполнении

versetztes Linksschneiden
left cut off line



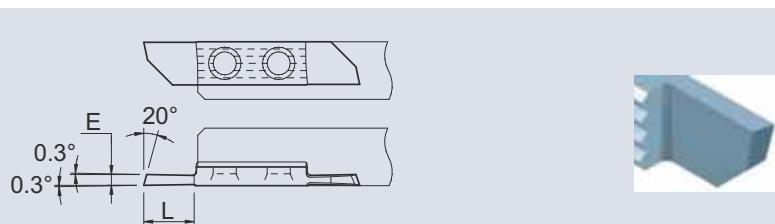
основной шпиндель
Hauptspindel
Mainspindle

противошпиндель
Gegenspindel
subspindle

используйте державки 740 серии, см. страницу 1.23
Halter Serie 740 verwenden, siehe Seite 1.23
Use 740 series holders see page 1.23

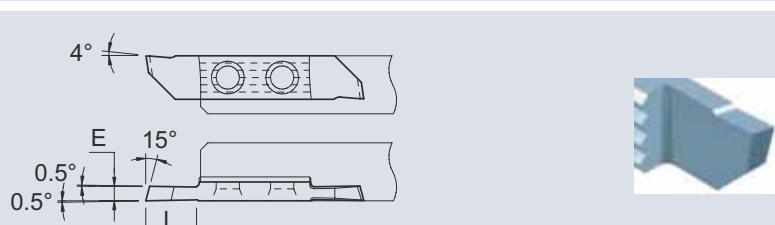


отрезные операции
abstechen
parting off



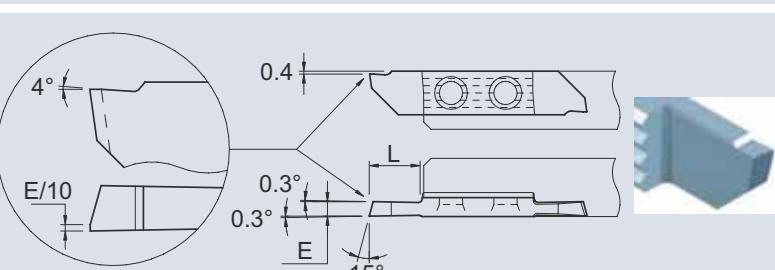
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	741L-1.0	■ ■ ■	
1.2	5	741L-1.2	■ ■ ■	
1.5	7	741L-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
2.0	7	741L-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	741L-2.5	■ ■ ■	

1.5 7 741Lx4-1.5 ■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.5	7	741Lxf-1.5	■ ■ ■	
2.0	7	741Lxf-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	741Lxf-2.5	■ ■ ■	

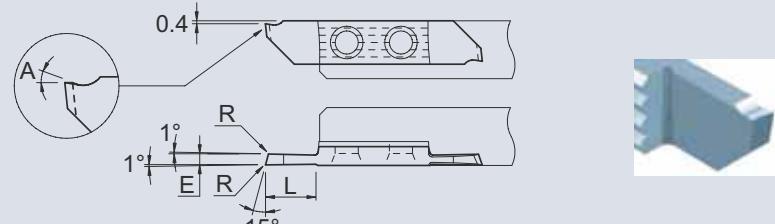
1.5 7 741Lxf-1.5 ■ ■ ■



A	R	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
12°	0.03	1.5	7	741Lx12-1.5	■ ■ ■	
25°	0.03	1.5	7	741Lx25-1.5	■ ■ ■	

12° 0.03 1.5 7 741Lx12-1.5 ■ ■ ■

25° 0.03 1.5 7 741Lx25-1.5 ■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	741n-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	741n-1.5	■ ■ ■	

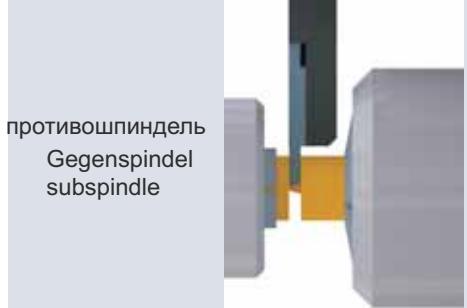
1.0 5 741n-1.0 ■ ■ ■

1.5 7 741n-1.5 ■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

серия инструмента для отрезных операций в правом исполнении

versetztes Rechtsschneiden
right cut off line



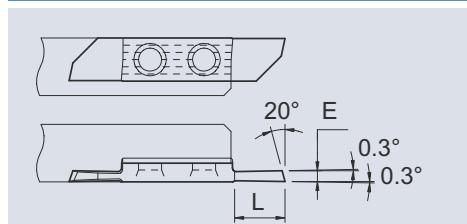
противошпиндель
Gegenspindel
subspindle

основной шпиндель
Hauptspindel
Mainspindle

Используйте державки 730 серии, см. страницу 1.22
Halter Serie 730 verwenden, siehe Seite 1.22
Use 730 series holders, see page 1.22

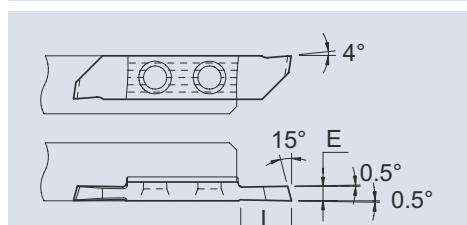


отрезные операции
abstechen
parting off



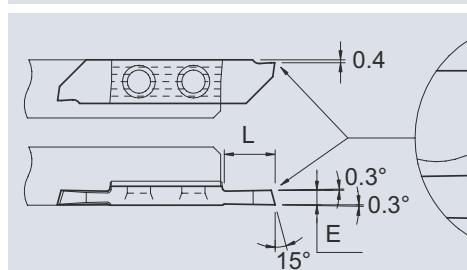
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	731R-1.0	■ ■ ■	
1.2	5	731R-1.2	■ ■ ■	
1.5	7	731R-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
2.0	7	731R-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	731R-2.5	■ ■ ■	

1.5 7 731Rx4-1.5 ■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.5	7	731Rxf-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
2.0	7	731Rxf-2.0	■ ■ ■	
2.5	7	731Rxf-2.5	■ ■ ■	

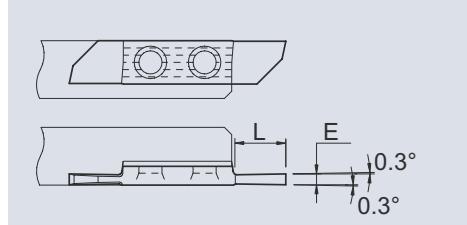
1.5 7 731Rxf-1.5 ■ ■ ■



A	R	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
12°	0.03	1.5	7	731Rx12-1.5	■ ■ ■	
25°	0.03	1.5	7	731Rx25-1.5	■ ■ ■	

12° 0.03 1.5 7 731Rx12-1.5 ■ ■ ■

25° 0.03 1.5 7 731Rx25-1.5 ■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	731n-1.0	■ ■ ■	
1.5	7	731n-1.5	■ ■ ■	

1.0 5 731n-1.0 ■ ■ ■

1.5 7 731n-1.5 ■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

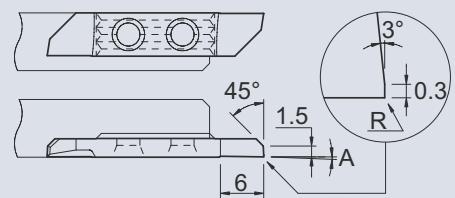
730

L

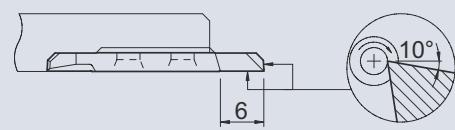
TOP-line



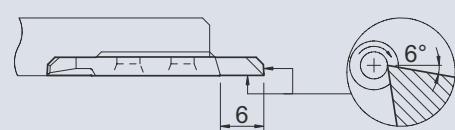
прямое точение
vorwärts drehen
front turning



A	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0°	0	732	■ ■ ■	■ ■ ■
2°	0	732-2°	■ ■ ■	■ ■ ■



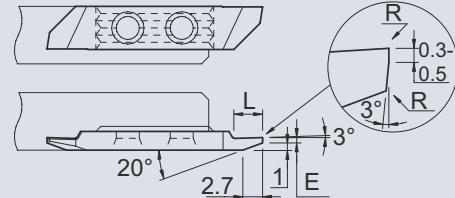
0°	0	732x	■ ■ ■	□ ■ ■
----	---	------	-------	-------



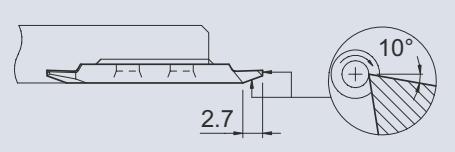
0°	0	732Px	■ ■ ■	■ ■ ■
----	---	-------	-------	-------



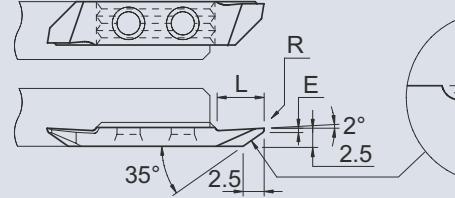
обратное точение
rückwärts drehen
back turning



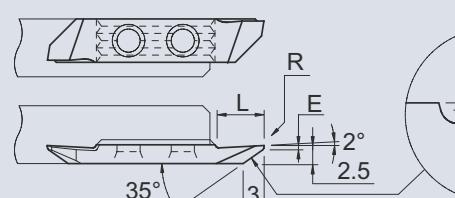
E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.5	3	0	733-0.5	■ ■ ■	□ □ ■
0.5	3	0.08	733-0.5-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.8	4	0	733-0.8	■ ■ ■	■ ■ ■
1.0	4	0	733-1.0	■ ■ ■	■ ■ ■
1.2	5	0	733-1.2	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	6	0	733-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■



0.5	3	0	733x-0.5	■ ■ ■	■ ■ ■
0.5	3	0.08	733x-0.5-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.8	4	0	733x-0.8	■ ■ ■	■ ■ ■
1.0	4	0	733x-1.0	■ ■ ■	■ ■ ■
1.2	5	0	733x-1.2	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	6	0	733x-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■



~1.0	6.5	0	733vx-8°	■ ■ ■	■ ■ ■
~1.0	6.5	0.08	733vx-8°-R08	■ ■ ■	■ ■ ■



0.5	6.5	0	733vx-15°	■ ■ ■	□ ■ ■
0.5	6.5	0.08	733vx-15°-R08	■ ■ ■	■ ■ ■

7XX-XX-B

Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

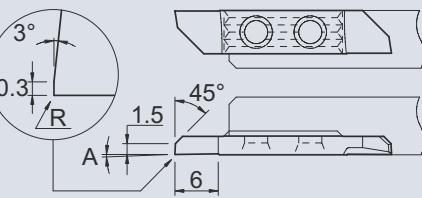
740

R

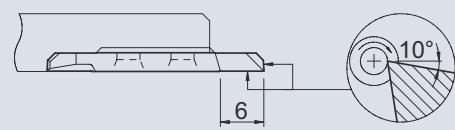
TOP-line



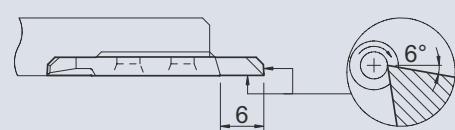
прямое точение
vorwärts drehen
front turning



A	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0°	0	742	■ ■ ■	■ ■ ■
2°	0	742-2°	■ ■ ■	■ ■ ■



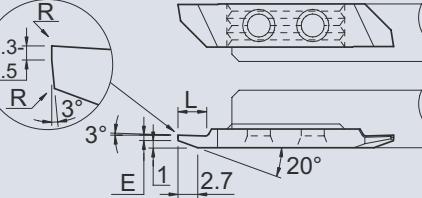
0°	0	742x	■ ■ ■	■ ■ ■
----	---	------	-------	-------



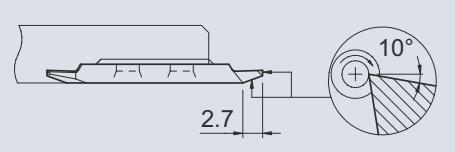
0°	0	742Px	■ ■ ■	■ ■ ■
----	---	-------	-------	-------



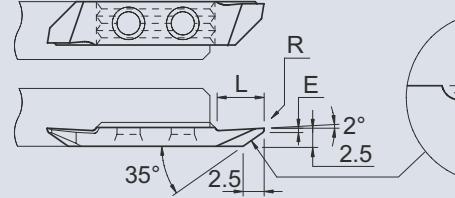
обратное точение
rückwärts drehen
back turning



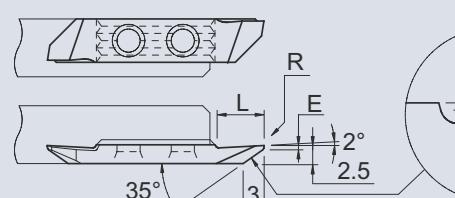
E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.5	3	0	743-0.5	■ ■ ■	■ ■ ■
0.5	3	0.08	743-0.5-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.8	4	0	743-0.8	■ ■ ■	■ ■ ■
1.0	4	0	743-1.0	■ ■ ■	■ ■ ■
1.2	5	0	743-1.2	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	6	0	743-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■



0.5	3	0	743x-0.5	■ ■ ■	■ ■ ■
0.5	3	0.08	743x-0.5-R08	■ ■ ■	■ ■ ■
0.8	4	0	743x-0.8	■ ■ ■	■ ■ ■
1.0	4	0	743x-1.0	■ ■ ■	■ ■ ■
1.2	5	0	743x-1.2	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	6	0	743x-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■



~1.0	6.5	0	743vx-8°	■ ■ ■	■ ■ ■
~1.0	6.5	0.08	743vx-8°-R08	■ ■ ■	■ ■ ■



0.5	6.5	0	743vx-15°	■ ■ ■	□ ■ ■
0.5	6.5	0.08	743vx-15°-R08	■ ■ ■	■ ■ ■

7XX-XX-B

Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



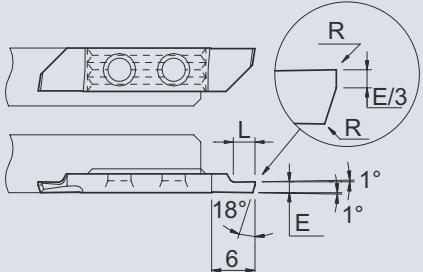
■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

7XX-XX-B



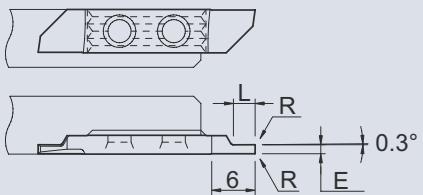
обратное точение / полуутрэзные операции
ruckwärts drehen / vorstechen
back turning / pre-parting off



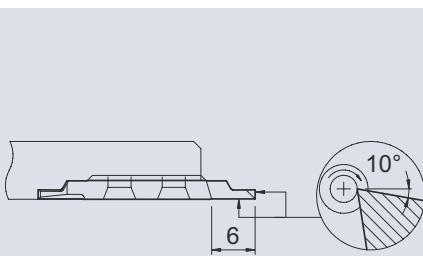
E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
0.8	2	0	733P-0.8	■ ■ ■	
1.0	2	0	733P-1.0	■ ■ ■	
1.2	2.5	0	733P-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	733P-1.5	■ ■ ■	



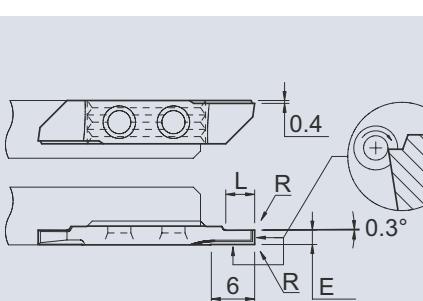
проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
0.5	1.5	0	734-0.5	■ ■ ■	
0.6	1.8	0	734-0.6	■ ■ ■	
0.75	2	0	734-0.75	■ ■ ■	
0.8	2	0	734-0.8	■ ■ ■	
0.95	3	0	734-0.95	■ ■ ■	
1.0	2.5	0	734-1.0	■ ■ ■	■ ■ ■
1.0	2.5	0.08	734-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	734-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	734-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	3	0.08	734-1.5-R08	■ ■ ■	
1.8	4	0	734-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	734-2.0	■ ■ ■	
2.0	4	0.08	734-2.0-R08	■ ■ ■	
2.5	6	0	734-2.5	■ ■ ■	



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
0.8	2	0	734x-0.8	■ ■ ■	
1.0	2.5	0	734x-1.0	■ ■ ■	
1.0	2.5	0.08	734x-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	734x-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	734x-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	3	0.08	734x-1.5-R08	■ ■ ■	
1.8	4	0	734x-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	734x-2.0	■ ■ ■	
2.0	4	0.08	734x-2.0-R08	■ ■ ■	
2.5	6	0	734x-2.5	■ ■ ■	



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
1.0	2	0	734vs-1.0	■ ■ ■	
1.2	2.5	0	734vs-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	734vs-1.5	■ ■ ■	
1.8	4	0	734vs-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	734vs-2.0	■ ■ ■	
2.5	6	0	734vs-2.5	■ ■ ■	

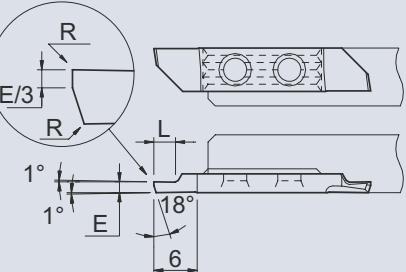
7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

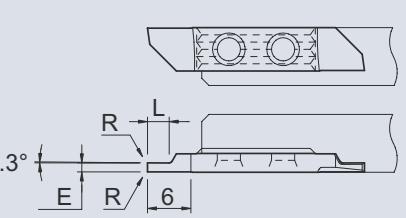


обратное точение / полуутрэзные операции
ruckwärts drehen / vorstechen
back turning / pre-parting off

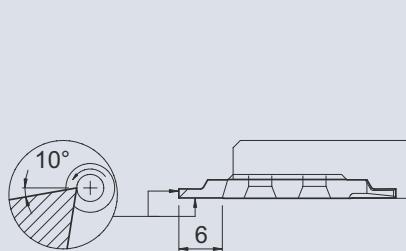


E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
0.8	2	0	743P-0.8	■ ■ ■	
1.0	2	0	743P-1.0	■ ■ ■	
1.2	2.5	0	743P-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	743P-1.5	■ ■ ■	

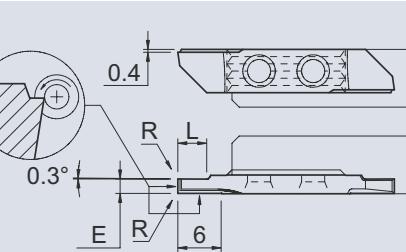
проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
0.5	1.5	0	744-0.5	■ ■ ■	□ ■ ■ ■
0.6	1.8	0	744-0.6	■ ■ ■	
0.75	2	0	744-0.75	■ ■ ■	
0.8	2	0	744-0.8	■ ■ ■	□ ■ ■ ■
0.9	2.5	0	744-0.9	■ ■ ■	
0.95	3	0	744-0.95	■ ■ ■	
1.0	2.5	0	744-1.0	■ ■ ■	□ ■ ■ ■
1.0	2.5	0.08	744-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	744-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	744-1.5	■ ■ ■	
1.5	3	0.08	744-1.5-R08	■ ■ ■	
1.8	4	0	744-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	744-2.0	■ ■ ■	
2.0	4	0.08	744-2.0-R08	■ ■ ■	
2.5	6	0	744-2.5	■ ■ ■	



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
0.8	2	0	744x-0.8	■ ■ ■	
1.0	2.5	0	744x-1.0	■ ■ ■	
1.0	2.5	0.08	744x-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	744x-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	744x-1.5	■ ■ ■	□ ■ ■ ■
1.5	3	0.08	744x-1.5-R08	■ ■ ■	
1.8	4	0	744x-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	744x-2.0	■ ■ ■	
2.0	4	0.08	744x-2.0-R08	■ ■ ■	
2.0	4	0.20	744x-2.0-R20	■ ■ ■	
2.5	6	0	744x-2.5	■ ■ ■	

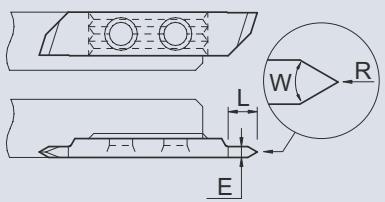


E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN H (μK10)
1.0	2	0	744vs-1.0	■ ■ ■	
1.2	2.5	0	744vs-1.2	■ ■ ■	
1.5					



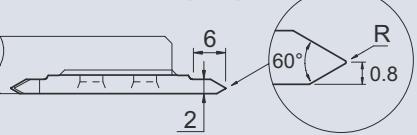
нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading

неполный профиль



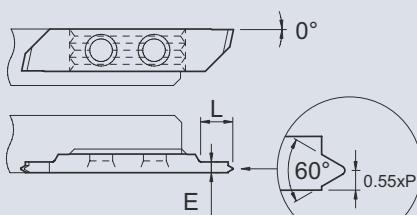
W	E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
60°	1.5	4	0	736-60-1.5	■ ■ ■	
60°	1.5	4	0.02	736-60-1.5-R02	■ ■ ■	■ ■ ■
60°	2.0	6	0	736-60-2	■ ■ ■	
60°	2.0	6	0.02	736-60-2-R02	■ ■ ■	■ ■ ■
55°	1.5	4	0	736-55-1.5	■ ■ ■	
55°	2.0	6	0	736-55-2	■ ■ ■	

неполный профиль



Шаг резьбы Steigung Pitch P	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.50-1.50	0.06	736-A60°	■ ■ ■	

полный профиль ISO метрическая



Шаг резьбы Steigung Pitch P	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.25	1.0	3	736-M-0.25	■ ■ ■	
0.30	1.0	3	736-M-0.30	■ ■ ■	
0.35	1.0	3	736-M-0.35	■ ■ ■	
0.40	1.0	3	736-M-0.40	■ ■ ■	
0.45	1.0	3	736-M-0.45	■ ■ ■	
0.50	1.0	3	736-M-0.50	■ ■ ■	
0.60	1.0	3	736-M-0.60	■ ■ ■	
0.70	1.0	3	736-M-0.70	■ ■ ■	
0.75	1.0	3	736-M-0.75	■ ■ ■	
0.80	1.5	4.5	736-M-0.80	■ ■ ■	
1.00	1.5	4.5	736-M-1.00	■ ■ ■	
1.25	1.5	4.5	736-M-1.25	■ ■ ■	
1.50	2.0	6	736-M-1.50	■ ■ ■	
1.75	2.0	6	736-M-1.75	■ ■ ■	

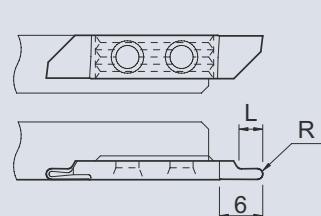
Для получения больших значений шага -
смотрите серию 756 на странице 1.56

Für grossere Steigung,
siehe Serie 756 auf Seite 1.56

For bigger pitch,
see series 756 on page 1.56



пластина с радиусным профилем
Radius-Wendeplatte
insert with radius



R	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.5	2.5	737-R0.5	■ ■ ■	
0.6	2.5	737-R0.6	■ ■ ■	
0.75	3	737-R0.75	■ ■ ■	
0.8	3	737-R0.8	■ ■ ■	
1.0	4	737-R1.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2

Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



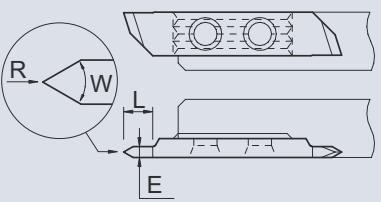
■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request



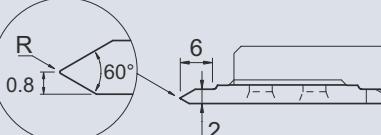
нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading

неполный профиль



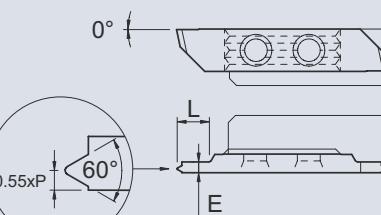
W	E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
60°	1.5	4	0	746-60-1.5	■ ■ ■	
60°	1.5	4	0.02	746-60-1.5-R02	■ ■ ■	□ ■ ■
60°	2.0	6	0	746-60-2	■ ■ ■	
60°	2.0	6	0.02	746-60-2-R02	■ ■ ■	■ ■ ■
55°	1.5	4	0	746-55-1.5	■ ■ ■	
55°	2.0	6	0	746-55-2	■ ■ ■	

неполный профиль



Шаг резьбы Steigung Pitch P	R	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.50-1.50	0.06	746-A60°	■ ■ ■	

полный профиль ISO метрическая



Шаг резьбы Steigung Pitch P	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.25	1.0	3	746-M-0.25	■ ■ ■	
0.30	1.0	3	746-M-0.30	■ ■ ■	
0.35	1.0	3	746-M-0.35	■ ■ ■	
0.40	1.0	3	746-M-0.40	■ ■ ■	
0.45	1.0	3	746-M-0.45	■ ■ ■	
0.50	1.0	3	746-M-0.50	■ ■ ■	
0.60	1.0	3	746-M-0.60	■ ■ ■	
0.70	1.0	3	746-M-0.70	■ ■ ■	
0.75	1.0	3	746-M-0.75	■ ■ ■	
0.80	1.5	4.5	746-M-0.80	■ ■ ■	
1.00	1.5	4.5	746-M-1.00	■ ■ ■	
1.25	1.5	4.5	746-M-1.25	■ ■ ■	
1.50	2.0	6	746-M-1.50	■ ■ ■	
1.75	2.0	6	746-M-1.75	■ ■ ■	

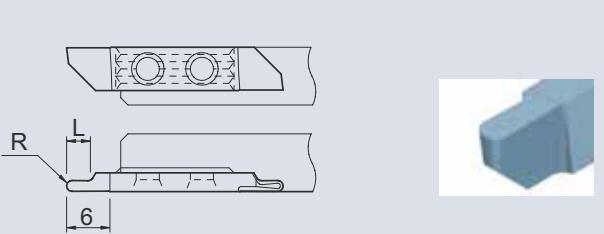
Для получения больших значений шага -
смотрите серию 766 на странице 1.57

Für grossere Steigung,
siehe Serie 766 auf Seite 1.57

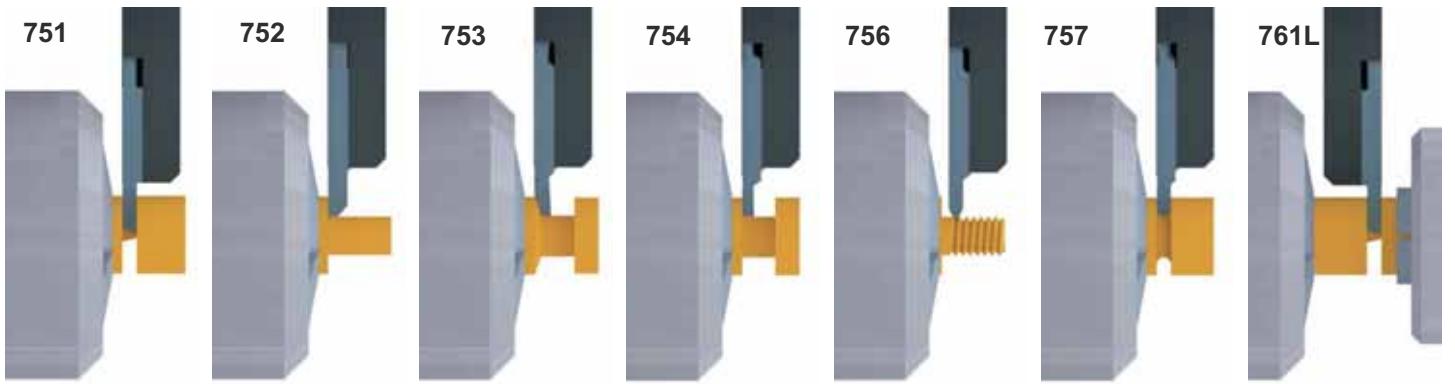
For bigger pitch,
see series 766 on page 1.57



пластина с радиусным профилем
Radius-Wendeplatte
insert with radius



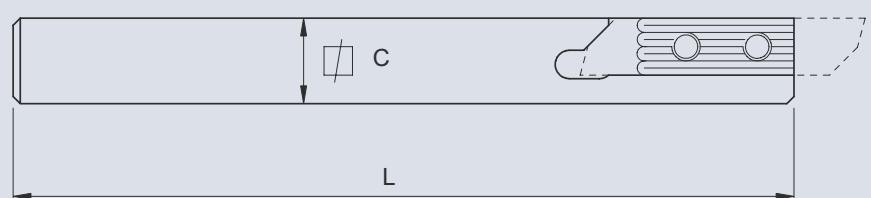
R	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
0.25	1.5	747-R0.25	■ ■ ■	
0.5	2.5	747-R0.5	■ ■ ■	
0.6	2.5	747-R0.6	■ ■ ■	
0.75	3	747-R0.75	■ ■ ■	
0.8	3	747-R0.8	■ ■ ■	



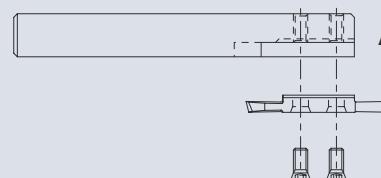
см. страницу:
siehe Seite :
see page :

1.40 1.42	1.48	1.50 1.52	1.52 1.54	1.56	1.56	1.44 1.46 (1.38)
--------------	------	--------------	--------------	------	------	------------------------

Державки
Halter
holders

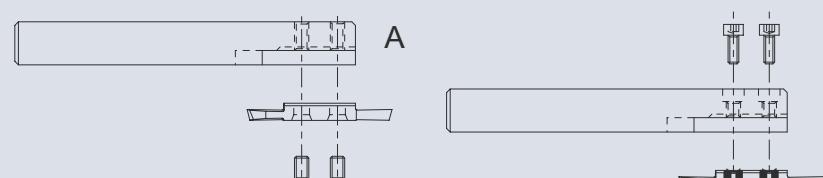


стандартная система крепления(A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)



C	L	Арт. №
10 X 10	115	750-10
10 X 10	50	750-10-50
12 X 12	130	750-12
12 X 12	90	750-12-90

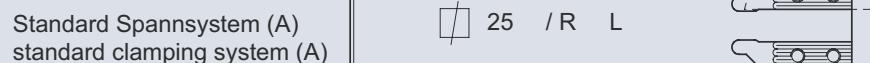
система крепления A и B
Spannsystem Typ A und B
clamping system A and B



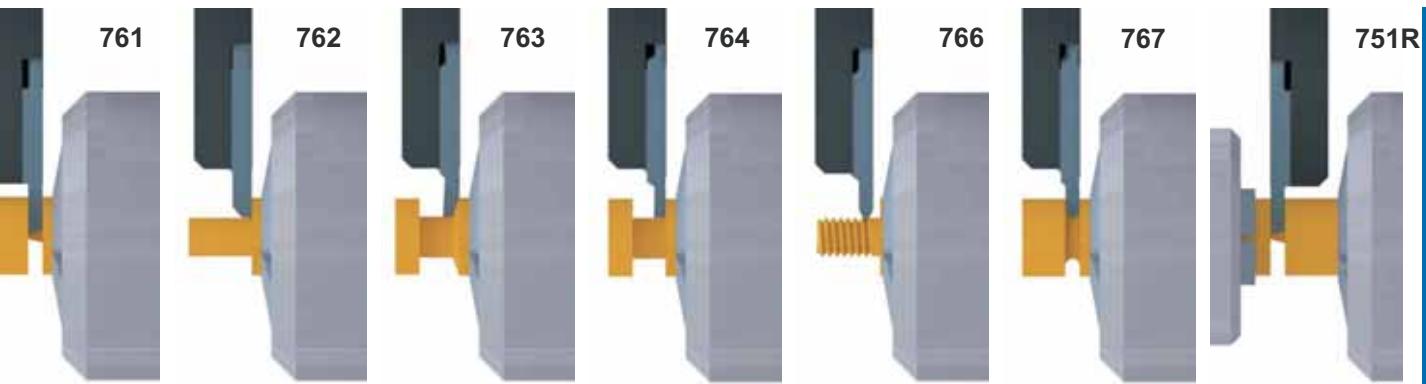
2 пары винтов для обоих систем крепления поставляются с каждой державкой
Halter werden mit 2 Paar Schrauben für beide Spannsysteme geliefert
2 pairs of screws for both clamping systems are included with each tool holder

C	L	Арт. №
10 X 10	115	750-10-AB
12 X 12	130	750-12-AB
12 X 12	90	750-12-90-AB
13 X 13	130	750-13
14 X 14	130	750-14
16 X 16	130	750-16
16 X 16	75	750-16-75
20 X 20	120	750-20

стандартная система крепления (A)



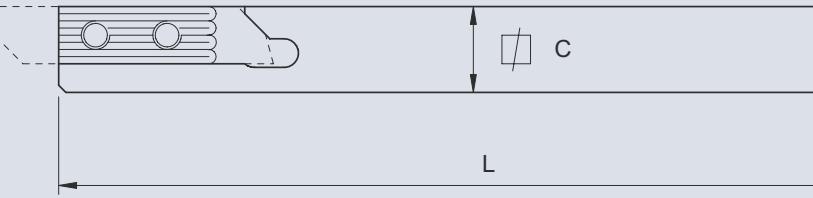
C	L	Арт. №
25 X 25	140	760 / 750 - 25



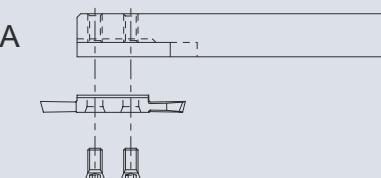
см. страницу:
siehe Seite :
see page :

1.41 1.43	1.49	1.51 1.53	1.53 1.55	1.57	1.57	1.45 1.47 (1.39)
--------------	------	--------------	--------------	------	------	------------------------

Державки
Halter
holders

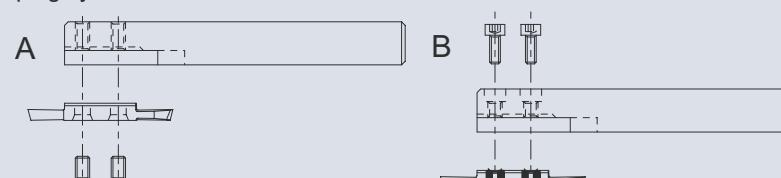


стандартная система крепления (A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)



C	L	Арт. №
10 X 10	115	760-10
10 X 10	50	760-10-50
12 X 12	130	760-12
12 X 12	90	760-12-90

система крепления A и B
Spannsystem Typ A und B
clamping system A and B



2 пары винтов для обоих систем крепления поставляются с каждой державкой
Halter werden mit 2 Paar Schrauben für beide Spannsysteme geliefert
2 pairs of screws for both clamping systems are included with each tool holder

C	L	Арт. №
10 X 10	115	760-10-AB
12 X 12	130	760-12-AB
12 X 12	90	760-12-90-AB
13 X 13	130	760-13
14 X 14	130	760-14
16 X 16	130	760-16
16 X 16	75	760-16-75
20 X 20	120	760-20

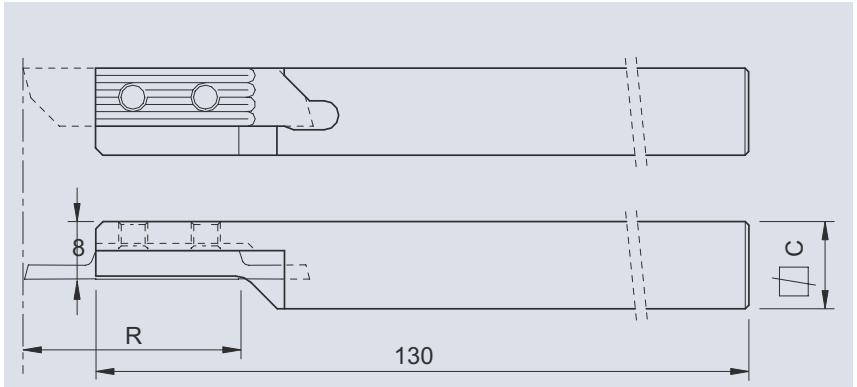
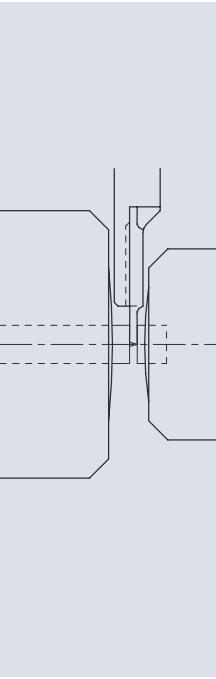
стандартная система крепления (A)



C	L	Арт. №
25 X 25	140	760 / 750 - 25

инструмент для отрезки частей небольшого размера
Zum Abstechen von kleinen Werkstücken
For small parts parting off

Державки
Halter
holders



C	R	Aрт. №
16 X 16	40	760LC-16

Используйте пластины типа 761L
Wendeplatten Serie 761L verwenden
use inserts type 761L

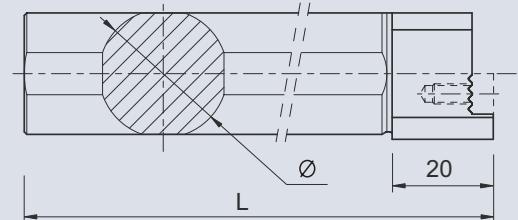
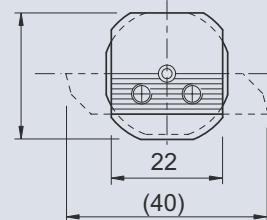
см. страницы :
siehe Seiten : 1.44 / 1.46 / 1.70
see pages :

L
режец в левом
исполнении
Linksschneiden
left hand cut

используйте пластины серии 750
Wendeplatten Serie 750 verwenden
use inserts series 750

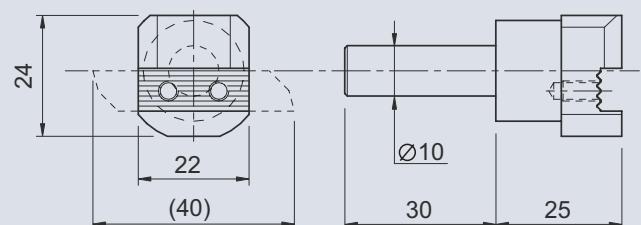
R
режец вправом
исполнении
Rechtsschneiden
right hand cut

используйте пластины серии 760
Wendeplatten Serie 760 verwenden
use inserts series 760



Ø	L	Арт. №
19.05	160	760/750-D19.05
19.05	110	760/750-D19.05-S
20	160	760/750-D20
25	200	760/750-D25
25.4	200	760/750-D25.4
25.4	125	760/750-D25.4-S

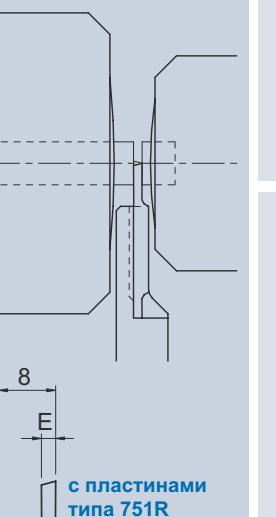
Арт. №
760/750-D10



Для отрезки частей
небольшого размера

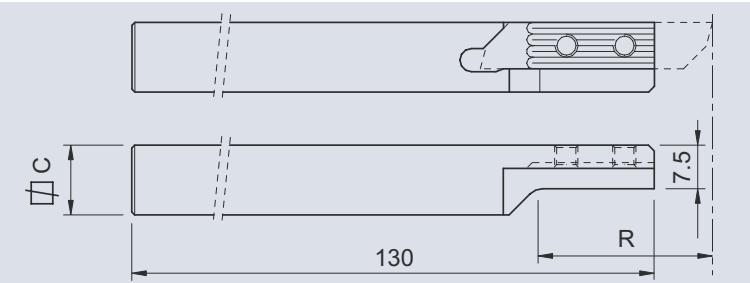
Zum Abstechen von
kleinen Werkstücken

For small parts
parting off

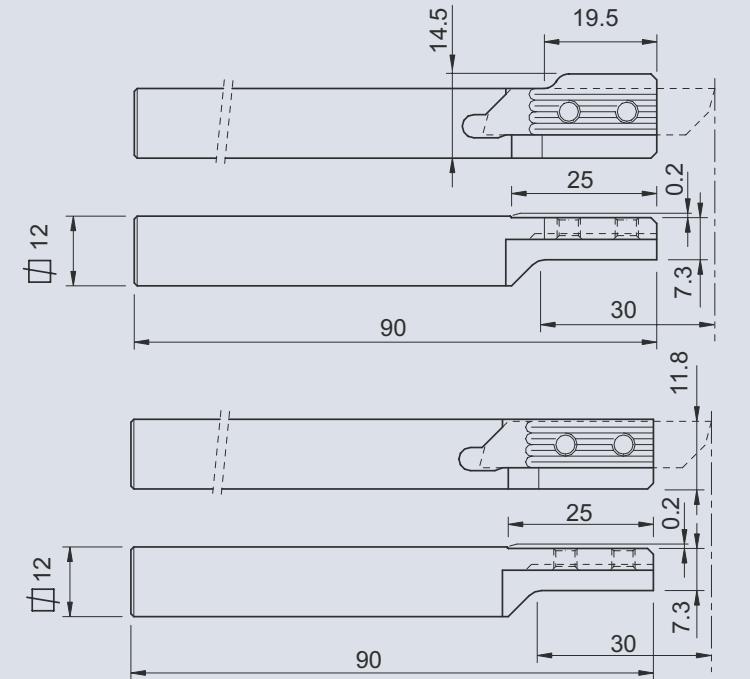


с пластинами
типа 751R
mit Wendeplatten
Typ 751R
with inserts
type 751R

см. страницы : 1.45
siehe Seiten : -
see pages : 1.47



Специальное исполнение для TORNOS AS14 / SAS16



C	R	Арт. №
12 X 12	30	750RC-12
16 X 16	40	750RC-16

Арт. №
750RAS-12

Арт. №
750RAS12-H11.8



с пластинами
типа 751RAS / RD
mit Wendeplatten
Typ 751RAS / RD
with inserts
type 751RAS / RD

отрезные операции
abstechen
parting off



A	E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
8°	1.6	7.5	751RAS-1.6-8°	■ ■ ■	
8°	2.0	9	751RAS-2.0-8°	■ ■ ■	□ □ ■
8°	2.5	9	751RAS-2.5-8°	■ ■ ■	
15°	1.6	7.5	751RAS-1.6-15°	■ ■ ■	
15°	2.0	9	751RAS-2.0-15°	■ ■ ■	
15°	2.5	9	751RAS-2.5-15°	■ ■ ■	
8°	1.0	5	751RD-1.0-8°	■ ■ ■	
8°	1.2	5	751RD-1.2-8°	■ ■ ■	
8°	1.5	8	751RD-1.5-8°	■ ■ ■	
8°	1.6	8	751RD-1.6-8°	■ ■ ■	
8°	1.8	10	751RD-1.8-8°	■ ■ ■	
8°	2.0	10	751RD-2.0-8°	■ ■ ■	
8°	2.5	10	751RD-2.5-8°	■ ■ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

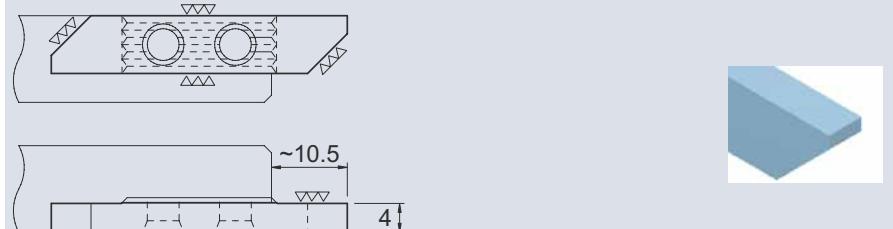
750

L

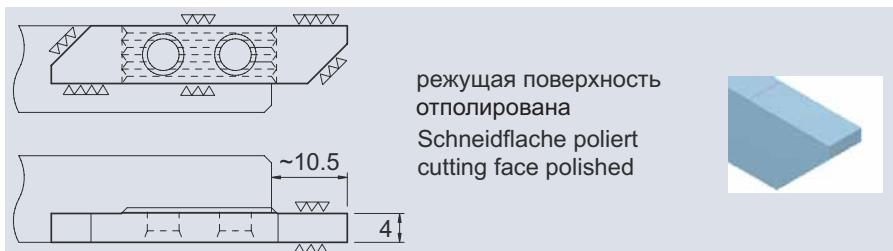
TOP-line



пластина -заготовка
VHM-Rohling
blank insert

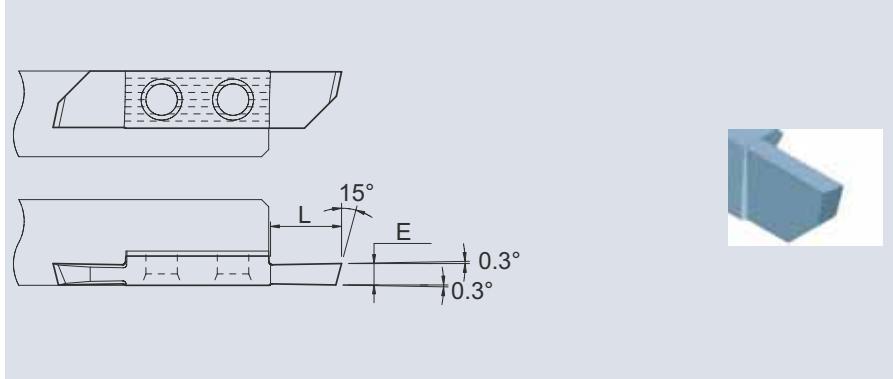


Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
751-E	■	■

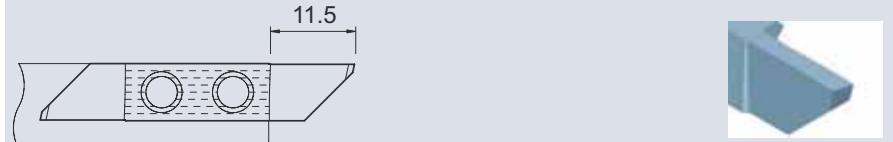


Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
751-EP	■	■

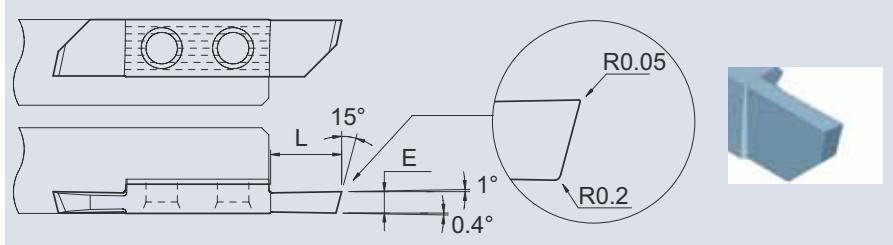
отрезные операции
abstechen
parting off



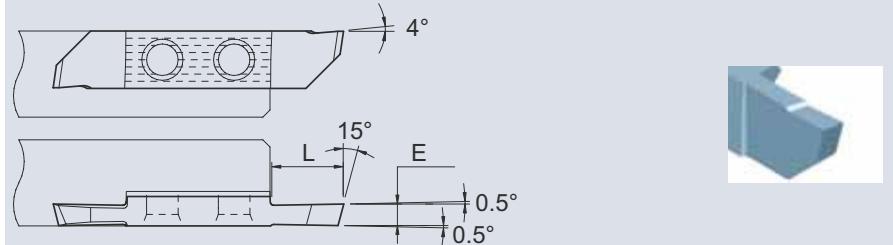
E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	751-1.0	■ ■ ■	□ □ ■
1.2	5	751-1.2	■ ■ ■	
1.5	7.5	751-1.5	■ ■ ■	□ ■ ■
1.8	7.5	751-1.8	■ ■ ■	
2.0	10	751-2.0	■ ■ ■	□ ■ ■
2.2	10	751-2.2	■ ■ ■	
2.5	10	751-2.5	■ ■ ■	□ ■ ■
3.0	10	751-3.0	■ ■ ■	



2.0	11.5	751s-2.0	■ ■ ■	
2.2	11.5	751s-2.2	■ ■ ■	
2.5	11.5	751s-2.5	■ ■ ■	
3.0	11.5	751s-3.0	■ ■ ■	



1.5	7.5	751-1.5-R05	■ ■ ■	
2.0	10	751-2.0-R05	■ ■ ■	
2.5	10	751-2.5-R05	■ ■ ■	



2.0	10	751x4-2.0	■ ■ ■	
-----	----	-----------	-------	--

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

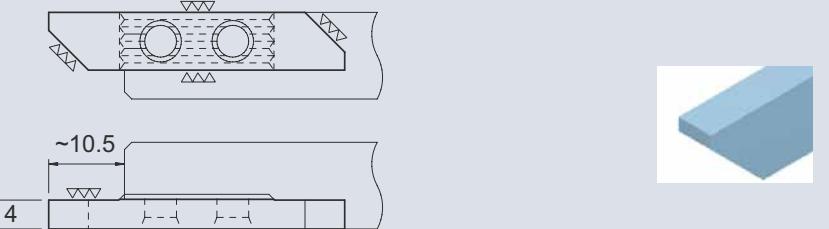
760

R

TOP-line



пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert

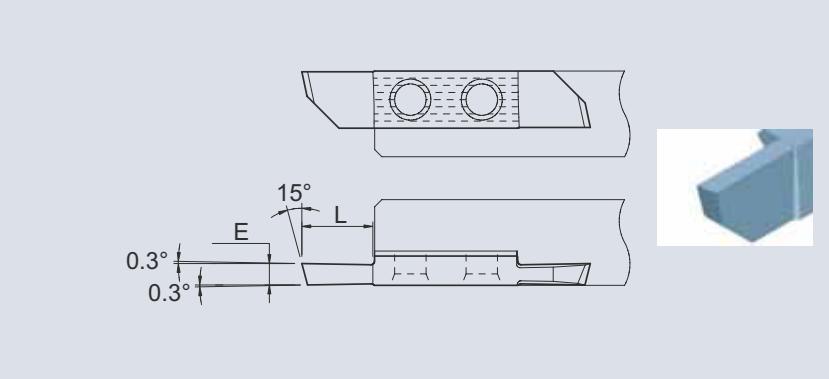


Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
761-E	■	■

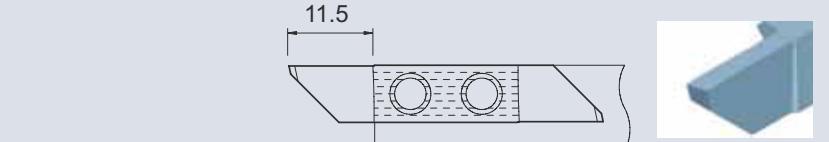


Арт. №°	N (μK20)	HN (μK10)
761-EP	■	■

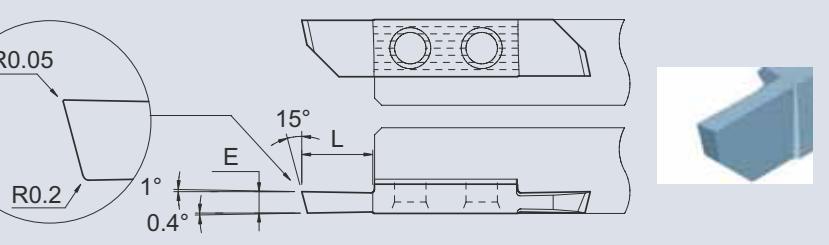
отрезные операции
abstechen
parting off



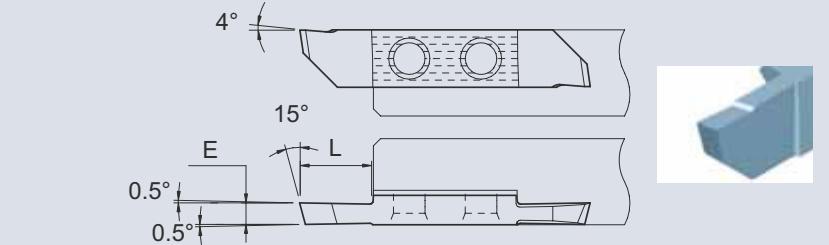
E	L	Арт. №°	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	761-1.0	■ ■ ■	□ ■ ■
1.2	5	761-1.2	■ ■ ■	
1.5	7.5	761-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.8	7.5	761-1.8	■ ■ ■	
2.0	10	761-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■
2.2	10	761-2.2	■ ■ ■	
2.5	10	761-2.5	■ ■ ■	□ ■ ■
3.0	10	761-3.0	■ ■ ■	



2.0	11.5	761s-2.0	■ ■ ■	
2.2	11.5	761s-2.2	■ ■ ■	
2.5	11.5	761s-2.5	■ ■ ■	
3.0	11.5	761s-3.0	■ ■ ■	



1.5	7.5	761-1.5-R05	■ ■ ■	
2.0	10	761-2.0-R05	■ ■ ■	
2.5	10	761-2.5-R05	■ ■ ■	



1.5	7.5	761x4-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	761x4-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	761x4-2.5	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

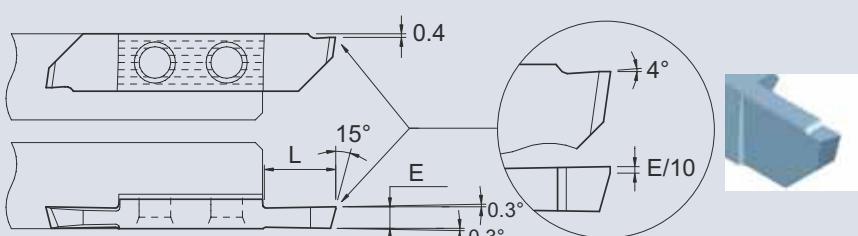
750

L

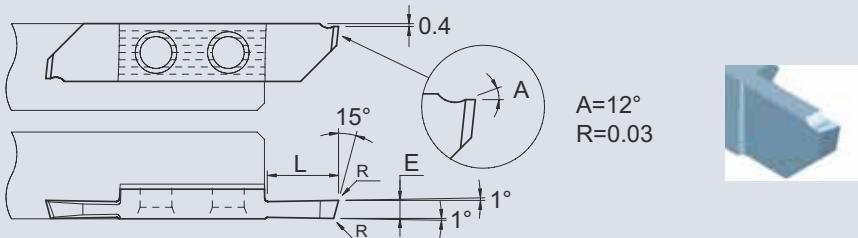
TOP-line



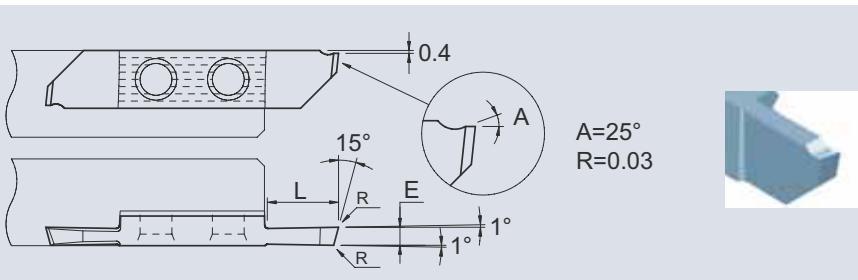
отрезные операции
abstechen
parting off



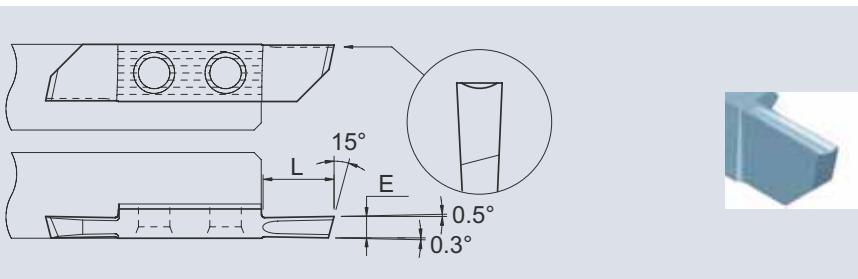
E	L	Арт. №	TIN TiAlN N (μ K20)	HTIN HTiAlN HN (μ K10)
1.5	7.5	751xf-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	751xf-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■
2.2	10	751xf-2.2	■ ■ ■	
2.5	10	751xf-2.5	■ ■ ■	
3.0	10	751xf-3.0	■ ■ ■	



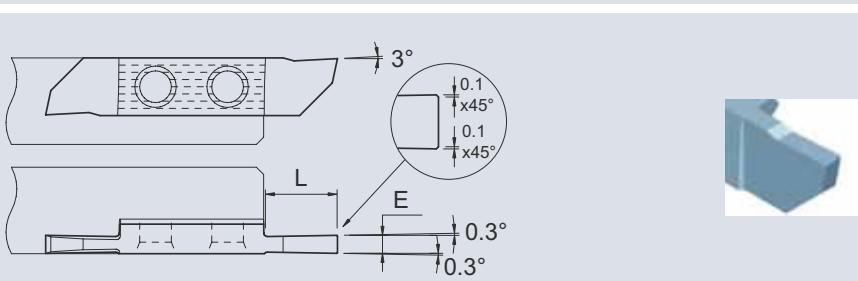
1.5	7.5	751x12-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	751x12-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	10	751x12-2.5	■ ■ ■	



1.5	7.5	751x25-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	751x25-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	751x25-2.5	■ ■ ■	



2.0	10	751u-2.0	■ ■ ■	
-----	----	----------	-------	--



2.0	10	751nxf-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	751nxf-2.5	■ ■ ■	
3.0	10	751nxf-3.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

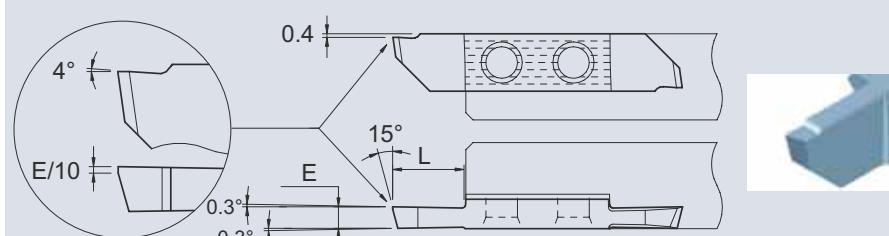
760

R

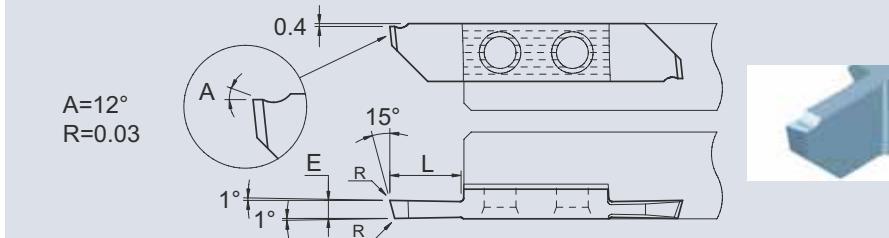
TOP-line



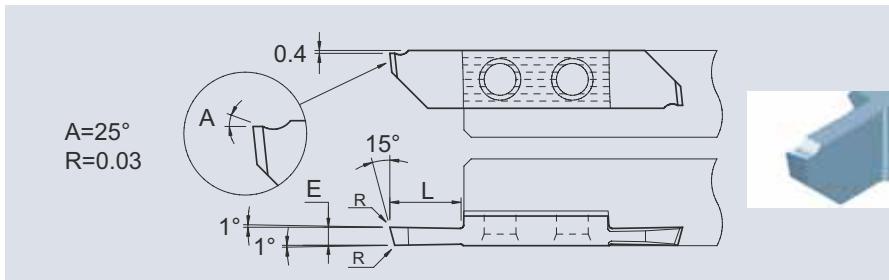
отрезные операции
abstechen
parting off



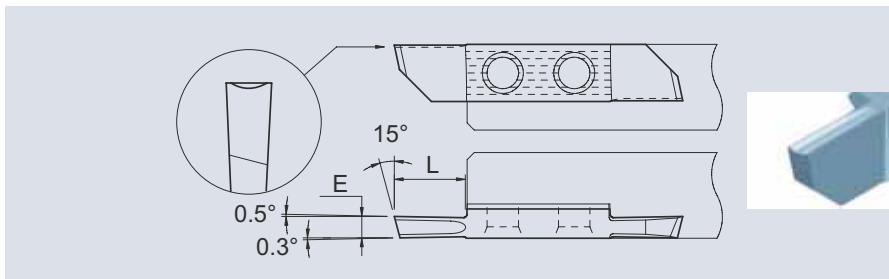
E	L	Арт. №	TIN TiAlN N (μ K20)	HTIN HTiAlN HN (μ K10)
1.5	7.5	761xf-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	761xf-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■
2.2	10	761xf-2.2	■ ■ ■	
2.5	10	761xf-2.5	■ ■ ■	
3.0	10	761xf-3.0	■ ■ ■	



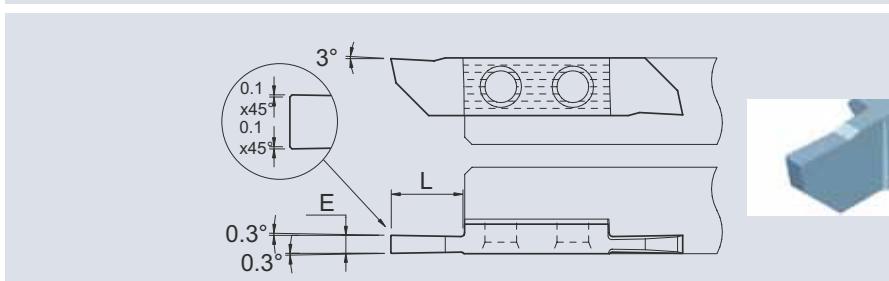
1.5	7.5	761x12-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	761x12-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	10	761x12-2.5	■ ■ ■	



1.5	7.5	761x25-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	761x25-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	761x25-2.5	■ ■ ■	

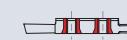


2.0	10	761u-2.0	■ ■ ■	
-----	----	----------	-------	--



2.0	10	761nxf-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	761nxf-2.5	■ ■ ■	
3.0	10	761nxf-3.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

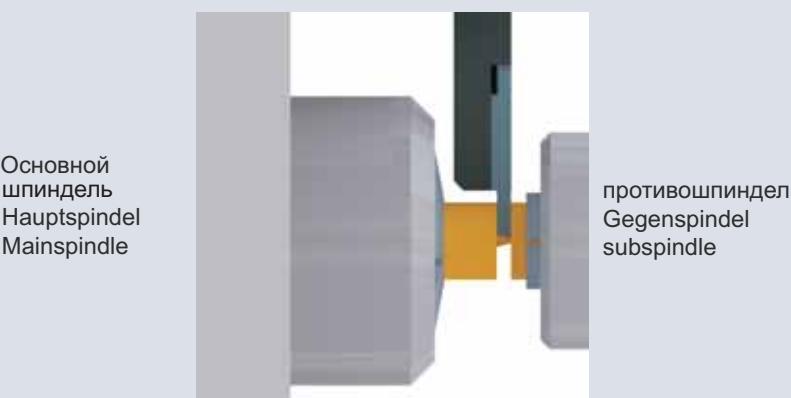


■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

серия инструмента для отрезных операций в левом исполнении

versetztes Linksschneiden

left cut off line



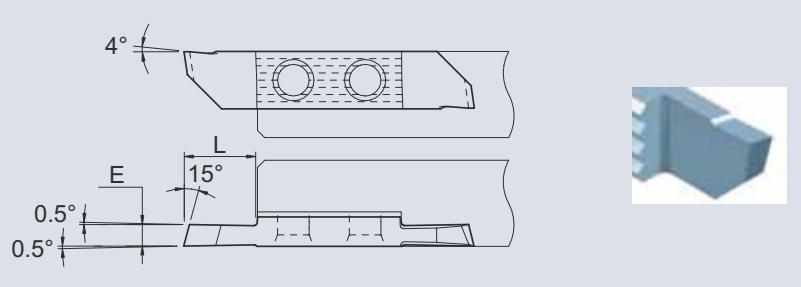
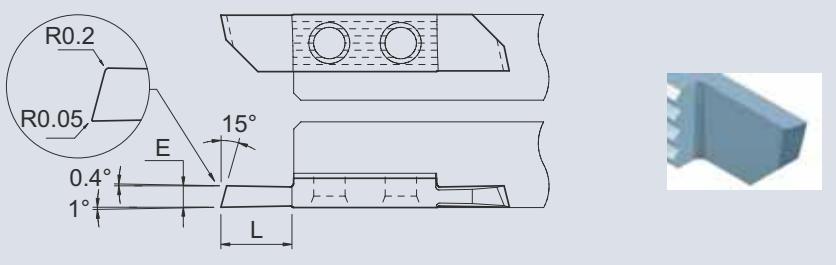
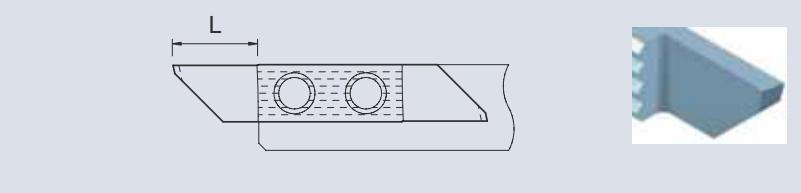
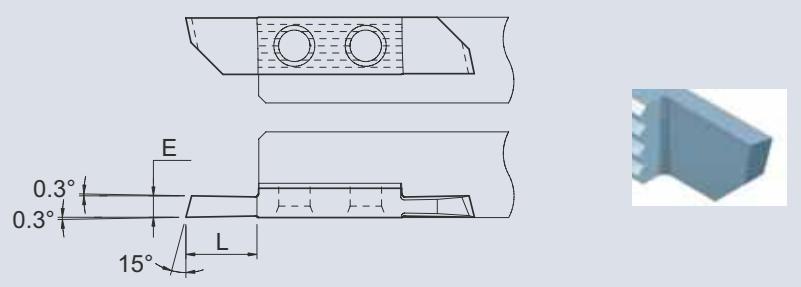
Используйте державки серии 760-
см. страницы 1.37 и 1.38.

Halter Serie 760 verwenden,
siehe Seiten 1.37 und 1.38.

Use 760 series holders,
see pages 1.37 und 1.38.



**Отрезные операции
abstechen
parting off**



■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.0	5	761L-1.0	■ ■ ■	
1.5	7.5	761L-1.5	■ ■ ■	
1.8	7.5	761L-1.8	■ ■ ■	
2.0	10	761L-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.2	10	761L-2.2	■ ■ ■	
2.5	10	761L-2.5	■ ■ ■	
3.0	10	761L-3.0	■ ■ ■	

E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.0	5.5	761Ls-1.0	■ ■ ■	
1.5	8	761Ls-1.5	■ ■ ■	
2.0	11.5	761Ls-2.0	■ ■ ■	
2.2	11.5	761Ls-2.2	■ ■ ■	
2.5	11.5	761Ls-2.5	■ ■ ■	
3.0	11.5	761Ls-3.0	■ ■ ■	

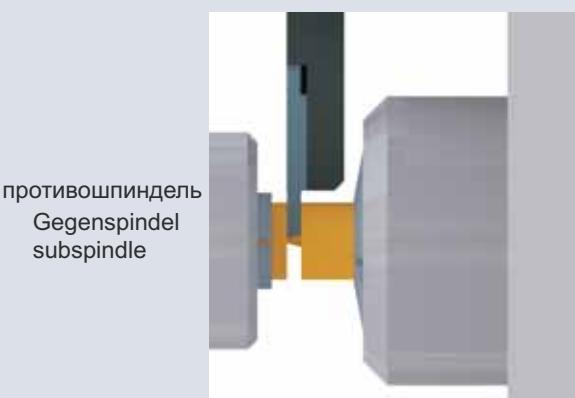
1.5	7.5	761L-1.5-R05	■ ■ ■	
2.0	10	761L-2.0-R05	■ ■ ■	

2.0	10	761Lx4-2.0	■ ■ ■	
-----	----	------------	-------	--

серия инструмента для отрезных операций в правом исполнении

versetztes Rechtsschneiden

right cut off line



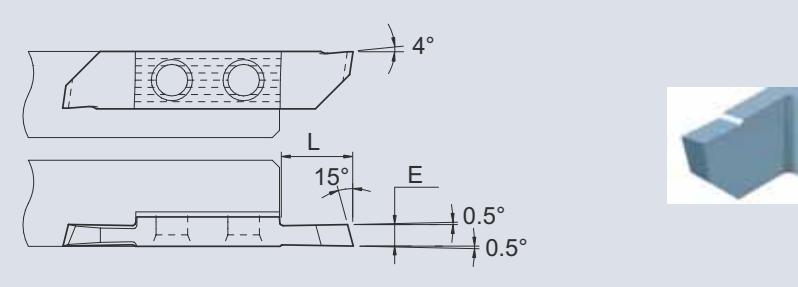
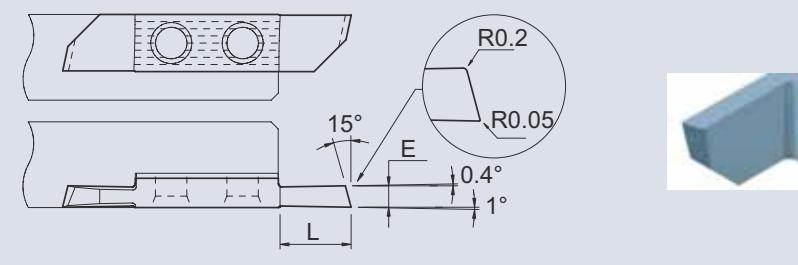
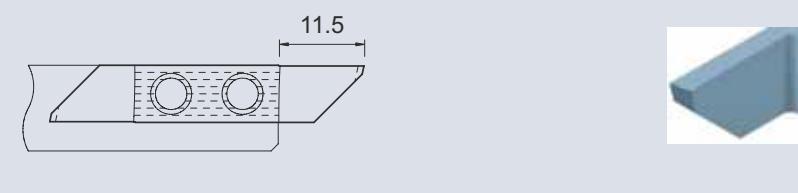
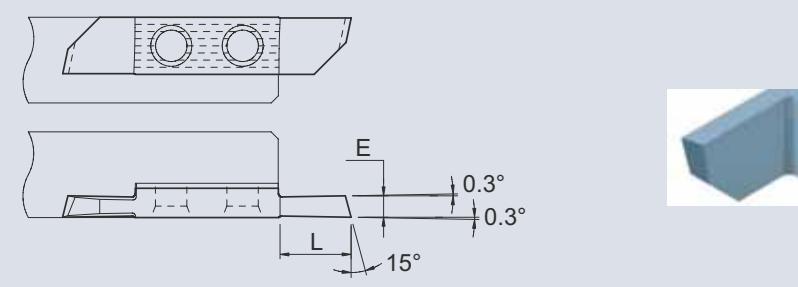
Используйте державки серии 750-
см. страницы 1.36 и 1.39.

Utiliser des porte-outils série 750,
siehe Seiten 1.36 und 1.39.

Use 750 series holders,
see pages 1.36 und 1.39.



**отрезные операции
abstechen
parting off**



■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

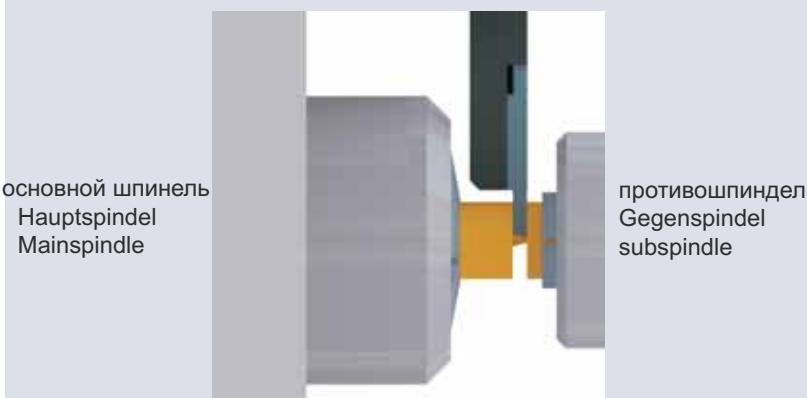
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.0	5	751R-1.0	■ ■ ■	
1.5	7.5	751R-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
1.8	7.5	751R-1.8	■ ■ ■	
2.0	10	751R-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■
2.2	10	751R-2.2	■ ■ ■	
2.5	10	751R-2.5	■ ■ ■	■ ■ ■
3.0	10	751R-3.0	■ ■ ■	

E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.0	5.5	751Rs-1.0	■ ■ ■	
1.5	8	751Rs-1.5	■ ■ ■	
2.0	11.5	751Rs-2.0	■ ■ ■	
2.2	11.5	751Rs-2.2	■ ■ ■	
2.5	11.5	751Rs-2.5	■ ■ ■	
3.0	11.5	751Rs-3.0	■ ■ ■	

1.5	7.5	751R-1.5-R05	■ ■ ■	
2.0	10	751R-2.0-R05	■ ■ ■	

1.5	7.5	751Rx4-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	751Rx4-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	751Rx4-2.5	■ ■ ■	

серия инструмента для отрезных операций в левом исполнении
versetztes Linksschneiden
left cut off line



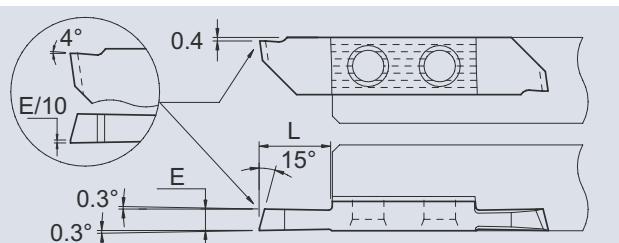
Используйте державки серии 760 -
см. страницы 1.37 и 1.38.

Halter Serie 760 verwenden,
siehe Seiten 1.37 und 1.38.

Use 760 series holders,
see pages 1.37 und 1.38.

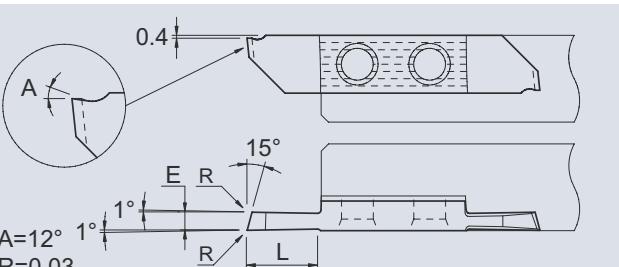


отрезные операции abstechen parting off

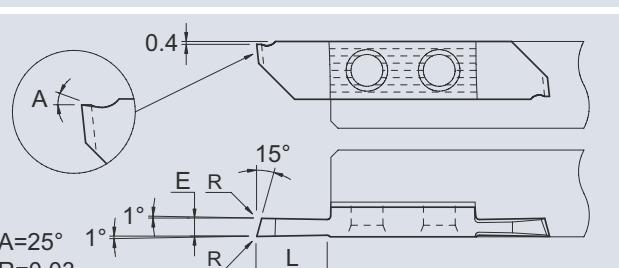


E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
2.0	10	761Lxf-2.0	■ ■ ■	
2.5	10	761Lxf-2.5	■ ■ ■	
3.0	10	761Lxf-3.0	■ ■ ■	

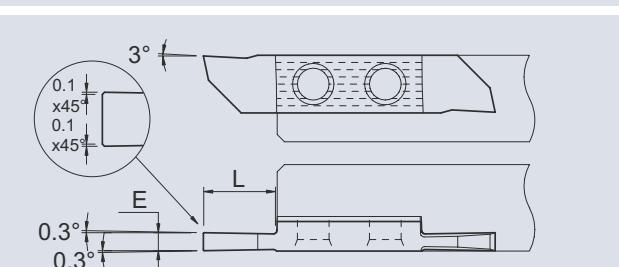
2.0 10 761Lxf-2.0 ■ ■ ■



2.0 10 761Lx12-2.0 ■ ■ ■

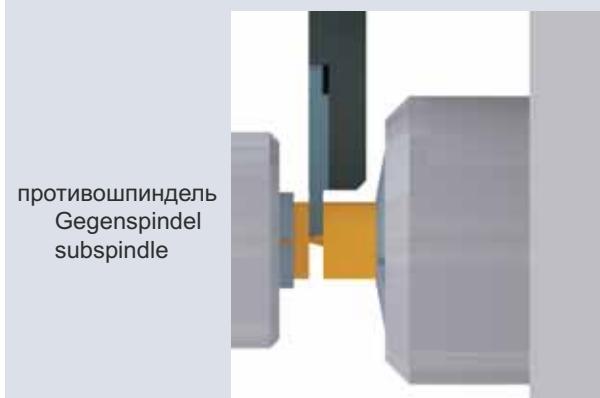


2.0 10 761nxf-2.0 ■ ■ ■
2.5 10 761nxf-2.5 ■ ■ ■
3.0 10 761nxf-3.0 ■ ■ ■



■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

серия инструмента для отрезных операций в правом исполнении
versetztes Rechtsschneiden
right cut off line



противошпиндель
Gegenspindel
subspindle

основной шпиндель
Hauptspindel
Mainspindle

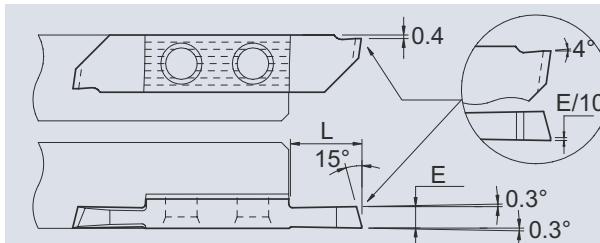
используйте державки серии 750-
см. страницы 1.36 и 1.39.

Utiliser des porte-outils série 750,
siehe Seiten 1.36 und 1.39.

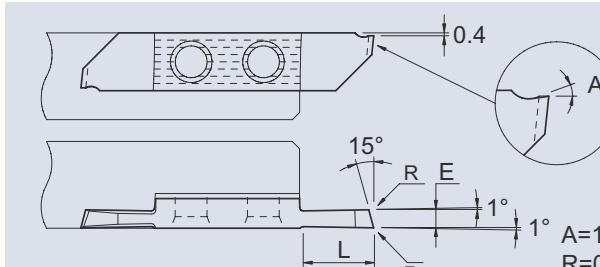
Use 750 series holders,
see pages 1.36 und 1.39.



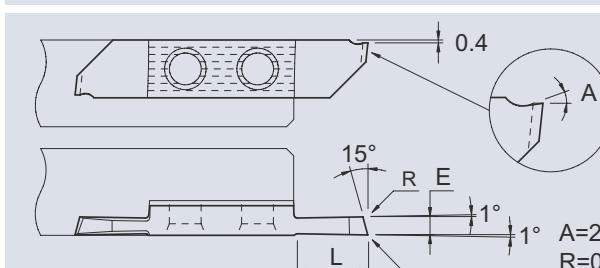
отрезные операции abstechen parting off



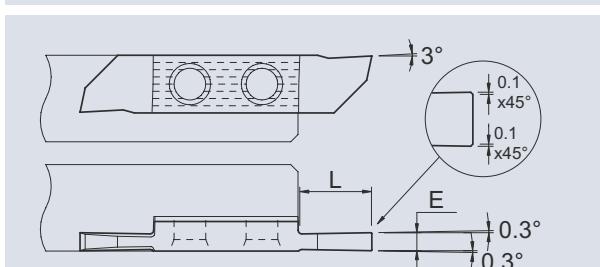
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.5	10	751Rxf-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	10	751Rxf-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	10	751Rxf-2.5	■ ■ ■	■ ■ ■
3.0	10	751Rxf-3.0	■ ■ ■	■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTALN HN (μK10)
1.5	7.5	751Rx12-1.5	■ ■ ■	
2.0	10	751Rx12-2.0	■ ■ ■	□ □ ■



2.0 10 751Rx25-2.0 ■ ■ ■



2.0 10 751nxf-2.0 ■ ■ ■
2.5 10 751nxf-2.5 ■ ■ ■
3.0 10 751nxf-3.0 ■ ■ ■

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

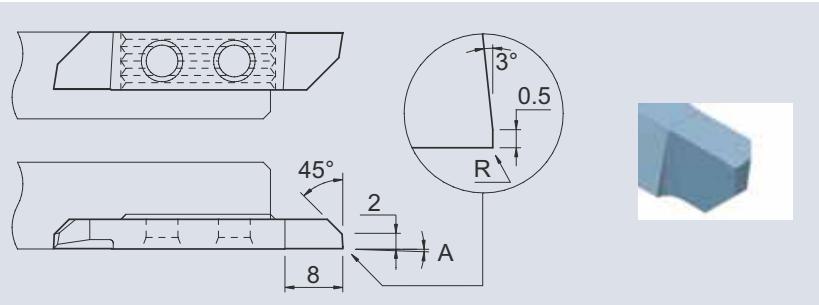
750

L

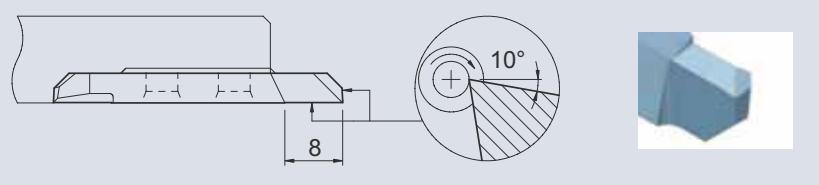
TOP-line



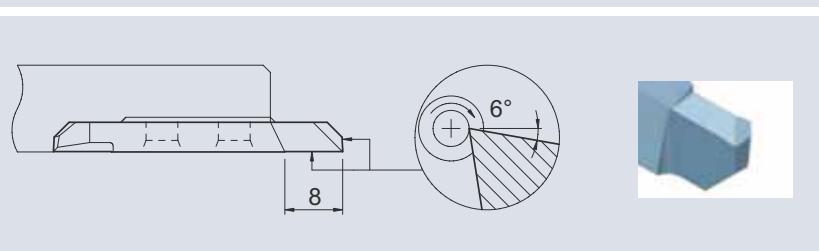
прямое точение
vorwärts drehen
front turning



A	R	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0°	0	752	■ ■ ■	□ □ ■
3°	0	752-3°	■ ■ ■	



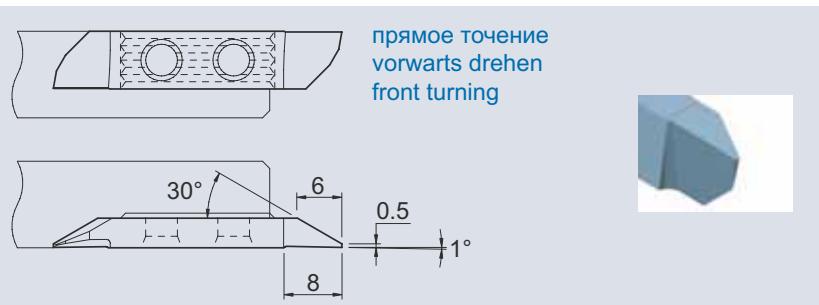
0°	0	752x	■ ■ ■	□ □ ■
0°	0.2	752x-R20	■ ■ ■	



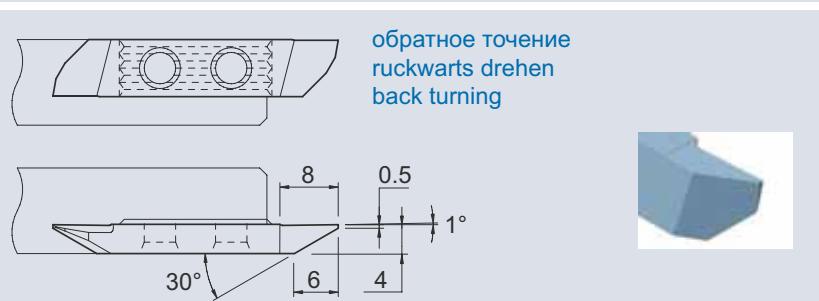
0°	0	752Px	■ ■ ■	
----	---	-------	-------	--



многофункциональное точение
Mehrzweck Dreher
multifunction turning



Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
752s05	■ ■ ■	□ □ ■



753s05	■ ■ ■	□ □ ■
--------	-------	-------

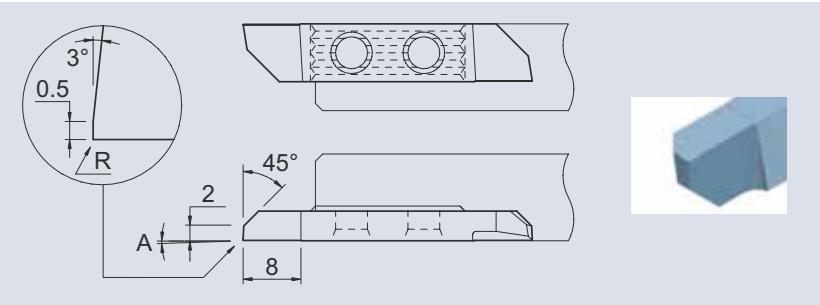
760

R

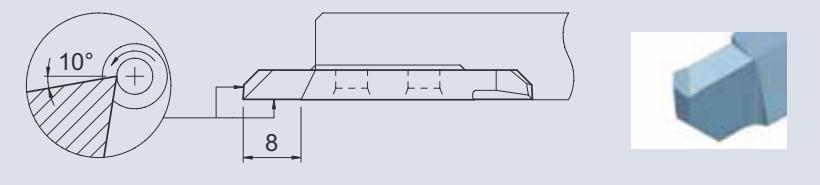
TOP-line



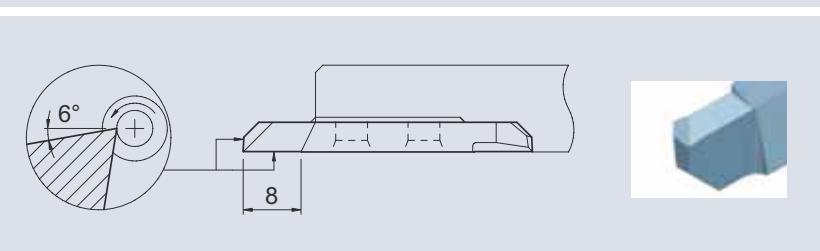
прямое точение
vorwärts drehen
front turning



A	R	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0°	0	762	■ ■ ■	□ □ ■
0°	0.2	762-R20	■ ■ ■	
3°	0	762-3°	■ ■ ■	□ □ ■

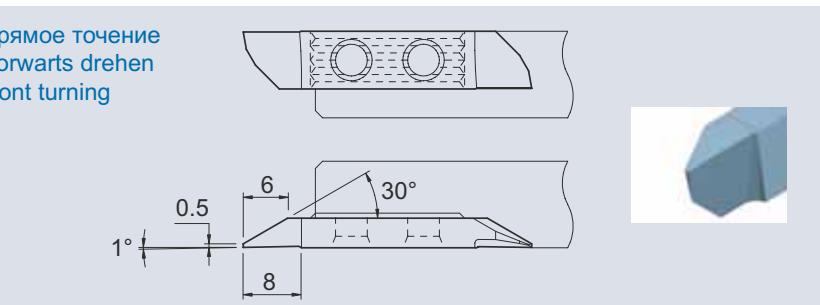


0°	0	762x	■ ■ ■	□ □ ■
0°	0.2	762x-R20	■ ■ ■	

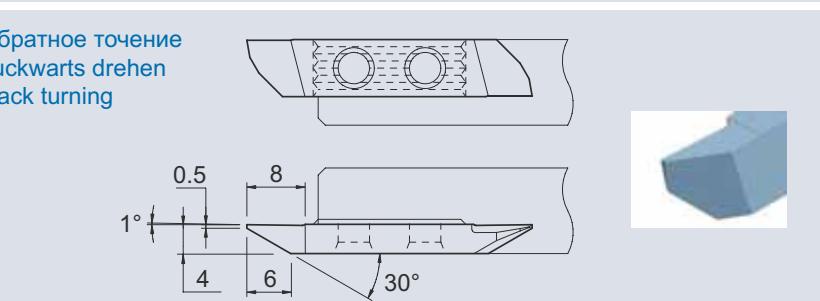


0°	0	762Px	■ ■ ■	
----	---	-------	-------	--

многофункциональное точение
Mehrzweck Dreher
multifunction turning



Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
762s05	■ ■ ■	□ □ ■



763s05	■ ■ ■	□ □ ■
--------	-------	-------

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

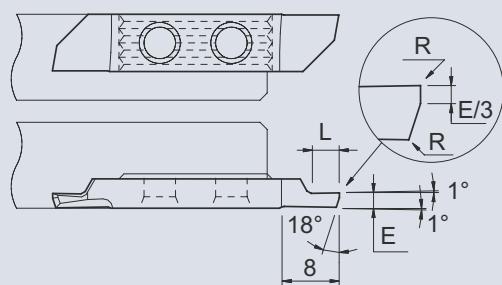
750

L

TOP-line



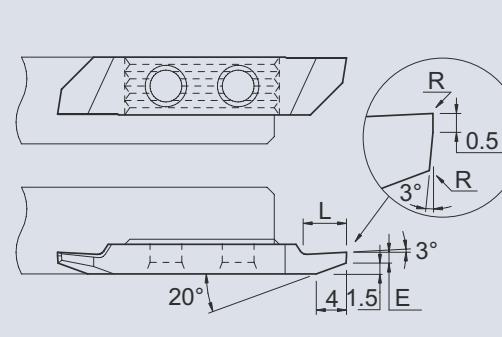
обратное точение/ полуотрезные операции
ruckwärts drehen / vorstechen
back turning / pre-parting off



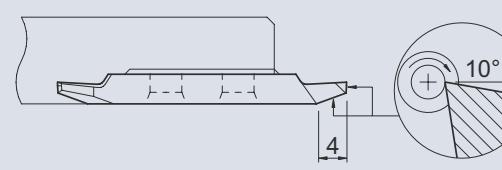
E	L	R	Арт. №	TIN TIALN HN (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
1.5	3.0		753P-1.5	■ ■ ■	
1.8	3.50		753P-1.8	■ ■ ■	
2.0	4.0	0	753P-2.0	■ ■ ■	
2.2	4.50		753P-2.2	■ ■ ■	
2.5	5.0		753P-2.5	■ ■ ■	
3.0	6.0		753P-3.0	■ ■ ■	



обратное точение
ruckwärts drehen
back turning

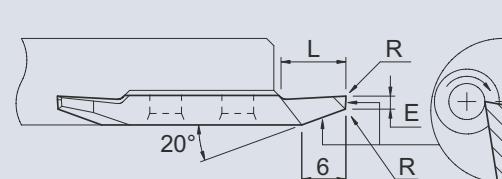


E	L	R	Арт. №	TIN TIALN HN (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
1.0	5.0	0	753-1.0	■ ■ ■	
1.0	5.0	0.08	753-1.0-R08	■ ■ ■	
1.5	6.0	0	753-1.5	■ ■ ■	
2.0	7.5	0	753-2.0	■ ■ ■	
2.5	9.0	0	753-2.5	■ ■ ■	



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN HN (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
1.0	5.0	0	753x-1.0	■ ■ ■	
1.0	5.0	0.08	753x-1.0-R08	■ ■ ■	
1.0	5.0	0.2	753x-1.0-R20	■ ■ ■	
1.5	6.0	0	753x-1.5	■ ■ ■	
1.5	6.0	0.2	753x-1.5-R20	■ ■ ■	
2.0	7.5	0	753x-2.0	■ ■ ■	
2.0	7.5	0.2	753x-2.0-R20	■ ■ ■	
2.5	9.0	0	753x-2.5	■ ■ ■	
2.5	9.0	0.2	753x-2.5-R20	■ ■ ■	

пластины для обратного точения с большой глубиной резания
ruckwärts drehen für Tiefbearbeitung
back turning for deep cut



1.8	9.0	0	753xs-1.8	■ ■ ■	
1.8	9.0	0.2	753xs-1.8-R20	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

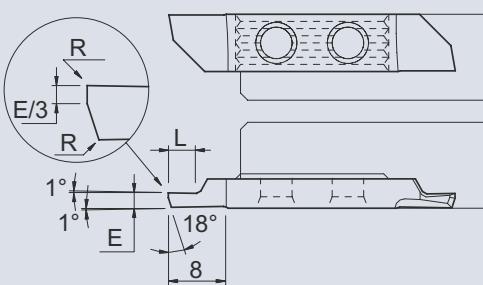
760

R

TOP-line

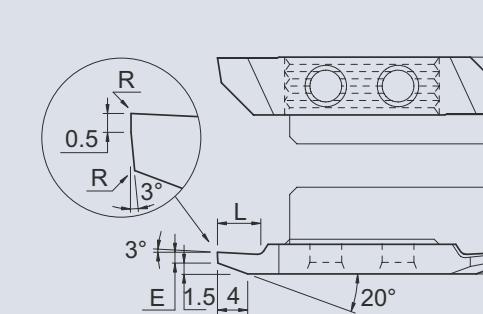


обратное точение/ полуотрезные операции
ruckwärts drehen / vorstechen
back turning / pre-parting off

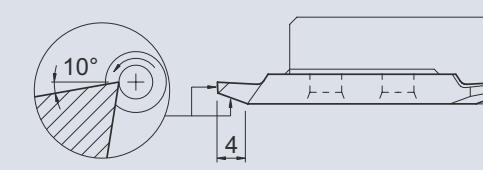


E	L	R	Арт. №	TIN TIALN HN (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
1.5	3.0	0	763P-1.5	■ ■ ■	
1.8	3.5	0	763P-1.8	■ ■ ■	
2.0	4.0	0	763P-2.0	■ ■ ■	
2.2	4.5	0	763P-2.2	■ ■ ■	
2.5	5.0	0	763P-2.5	■ ■ ■	
3.0	6.0	0	763P-3.0	■ ■ ■	

обратное точение
ruckwärts drehen
back turning

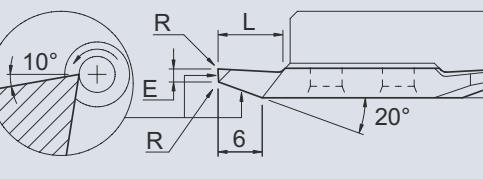


E	L	R	Арт. №	TIN TIALN HN (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
1.0	5.0	0	763-1.0	■ ■ ■	□ □ ■
1.0	5.0	0.08	763-1.0-R08	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	6.0	0	763-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	7.5	0	763-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	9.0	0	763-2.5	■ ■ ■	□ □ ■



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN HN (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
1.0	5.0	0	763x-1.0	■ ■ ■	□ □ ■
1.0	5.0	0.08	763x-1.0-R08	■ ■ ■	□ □ ■
1.0	5.0	0.2	763x-1.0-R20	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	6.0	0	763x-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	6.0	0.2	763x-1.5-R20	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	7.5	0	763x-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	7.5	0.2	763x-2.0-R20	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	9.0	0	763x-2.5	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	9.0	0.2	763x-2.5-R20	■ ■ ■	□ □ ■

пластины для обратного точения с большой глубиной резания
ruckwärts drehen für Tiefbearbeitung
back turning for deep cut



1.8	9.0	0	763xs-1.8	■ ■ ■	
1.8	9.0	0.2	763xs-1.8-R20	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2



■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

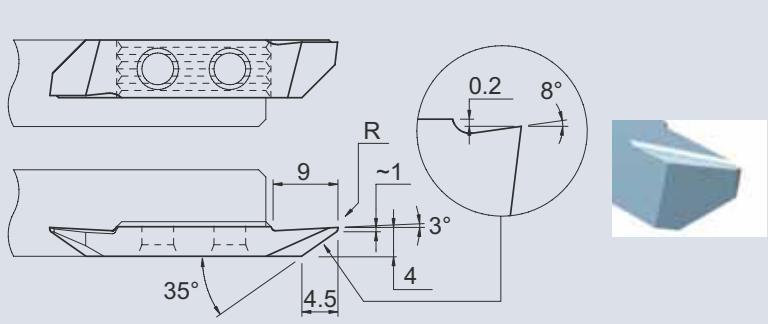
750

L

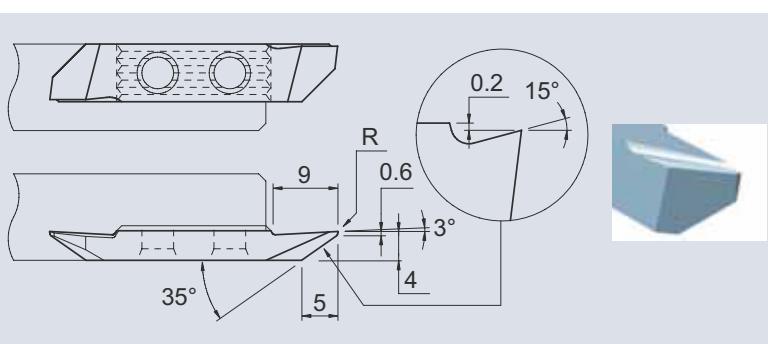
TOP-line



обратное точение
ruckwärts drehen
back turning



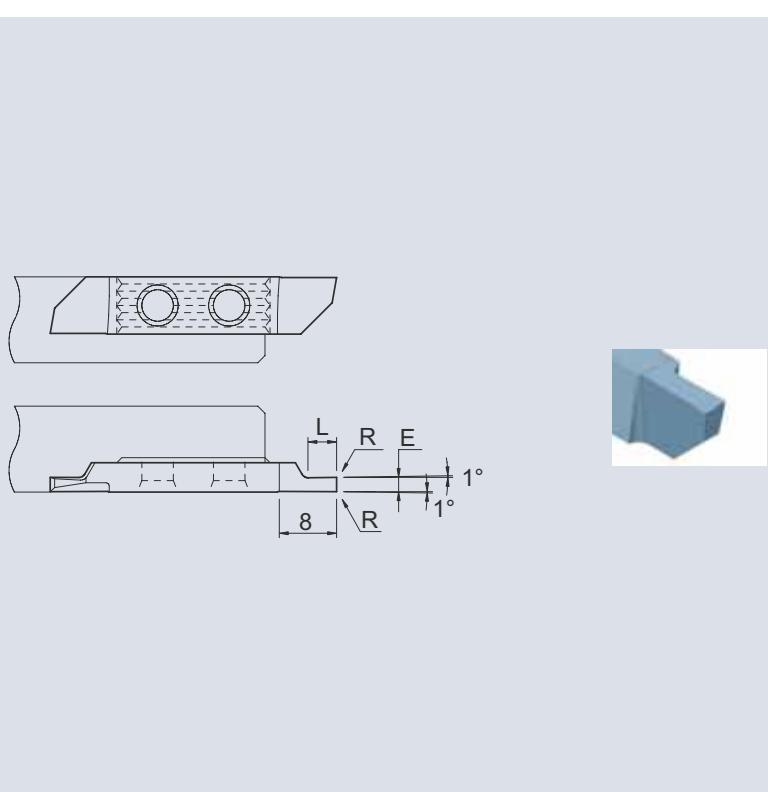
R	Aрт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0	753vx-8°	■ ■ ■	
0.08	753vx-8°-R08	■ ■ ■	



R	Aрт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0	753vx-15°	■ ■ ■	
0.08	753vx-15°-R08	■ ■ ■	



проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.5	1.5	0	754-0.5	■ ■ ■	
0.75	2	0	754-0.75	■ ■ ■	
0.95	3	0	754-0.95	■ ■ ■	
1.0	2.5	0	754-1.0	■ ■ ■	
1.0	2.5	0.08	754-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	754-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	754-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	3	0.08	754-1.5-R08	■ ■ ■	
1.8	4	0	754-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	754-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	4	0.08	754-2.0-R08	■ ■ ■	
2.0	4	0.2	754-2.0-R20	■ ■ ■	
2.5	6	0	754-2.5	■ ■ ■	
3.0	6	0	754-3.0	■ ■ ■	
3.0	6	0.08	754-3.0-R08	■ ■ ■	
3.0	6	0.2	754-3.0-R20	■ ■ ■	
4.0	8	0	754-4.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

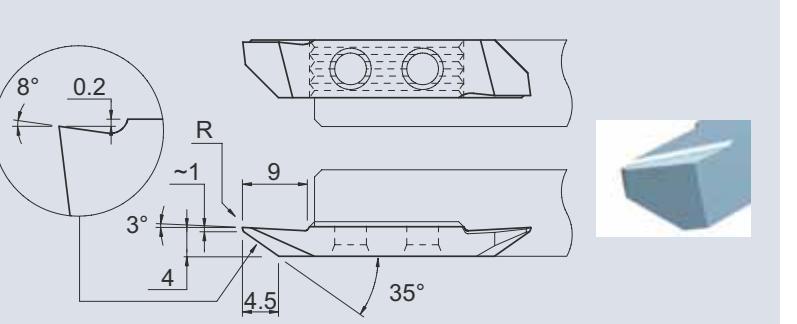
760

R

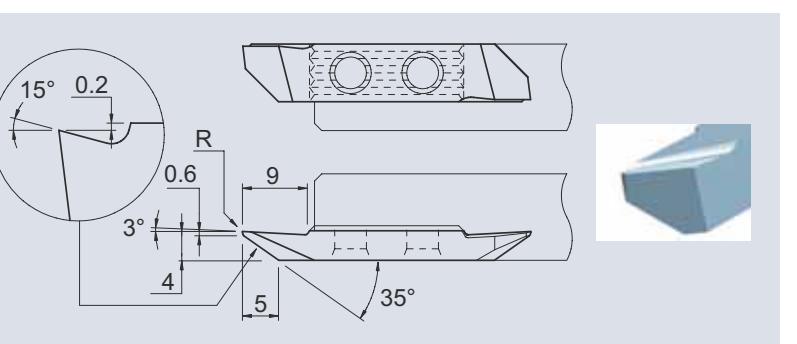
TOP-line



обратное точение
ruckwärts drehen
back turning



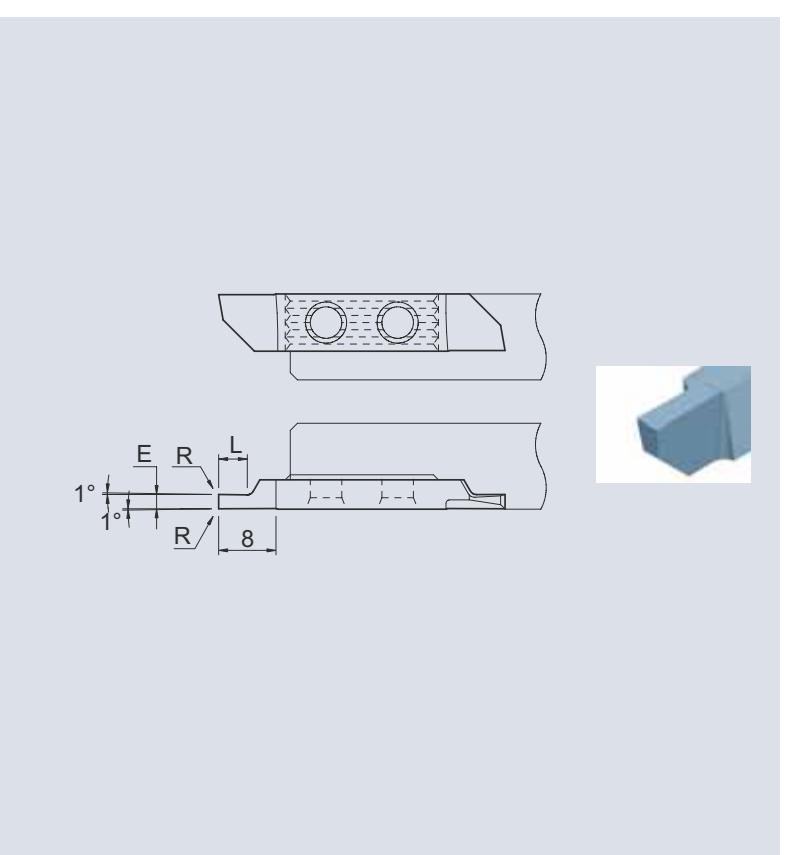
R	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0	763vx-8°	■ ■ ■	
0.08	763vx-8°-R08	■ ■ ■	



R	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0	763vx-15°	■ ■ ■	
0.08	763vx-15°-R08	■ ■ ■	



проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μ K20)	HTIN HTIALN HN (μ K10)
0.5	1.5	0	764-0.5	■ ■ ■	
0.75	2	0	764-0.75	■ ■ ■	
0.8	2	0	764-0.8	■ ■ ■	
0.95	3	0	764-0.95	■ ■ ■	
1.0	2.5	0	764-1.0	■ ■ ■	
1.0	2.5	0.08	764-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	764-1.2	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	3	0	764-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	3	0.08	764-1.5-R08	■ ■ ■	
1.5	3	0.2	764-1.5-R20	■ ■ ■	
1.8	4	0	764-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	764-2.0	■ ■ ■	
2.0	4	0.08	764-2.0-R08	■ ■ ■	
2.0	4	0.2	764-2.0-R20	■ ■ ■	
2.5	6	0	764-2.5	■ ■ ■	□ □ ■
3.0	6	0	764-3.0	■ ■ ■	
3.0	6	0.08	764-3.0-R08	■ ■ ■	
3.0	6	0.2	764-3.0-R20	■ ■ ■	
4.0	8	0	764-4.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

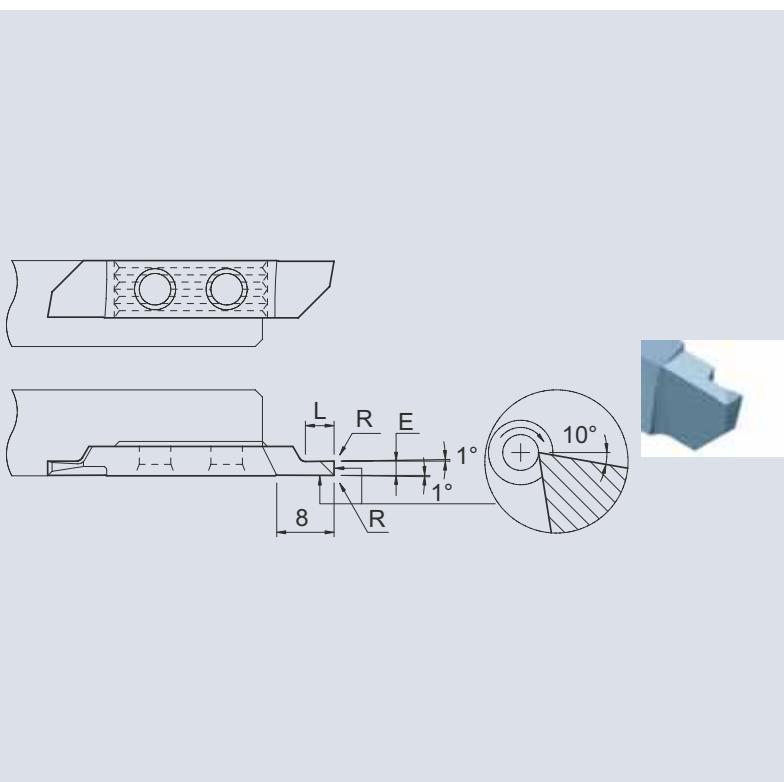
750

L

TOP-line



проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μm20)	HTIN HTALN HN (μm10)
1.0	2.5	0	754x-1.0	■ ■ ■	□ □ ■
1.0	2.5	0.08	754x-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	754x-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	754x-1.5	■ ■ ■	□ □ ■
1.5	3	0.08	754x-1.5-R08	■ ■ ■	
1.5	3	0.2	754x-1.5-R20	■ ■ ■	
1.8	4	0	754x-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	754x-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	4	0.08	754x-2.0-R08	■ ■ ■	
2.0	4	0.2	754x-2.0-R20	■ ■ ■	
2.5	6	0	754x-2.5	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	6	0.2	754x-2.5-R20	■ ■ ■	
3.0	6	0	754x-3.0	■ ■ ■	
3.0	6	0.08	754x-3.0-R08	■ ■ ■	
3.0	6	0.2	754x-3.0-R20	■ ■ ■	
4.0	8	0	754x-4.0	■ ■ ■	
4.0	8	0.2	754x-4.0-R20	■ ■ ■	

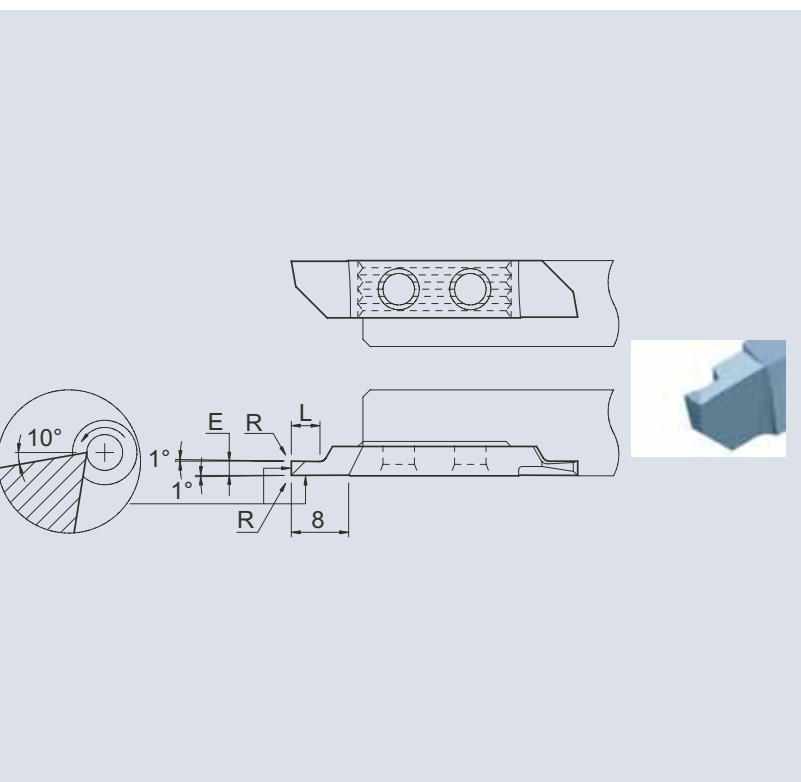
760

R

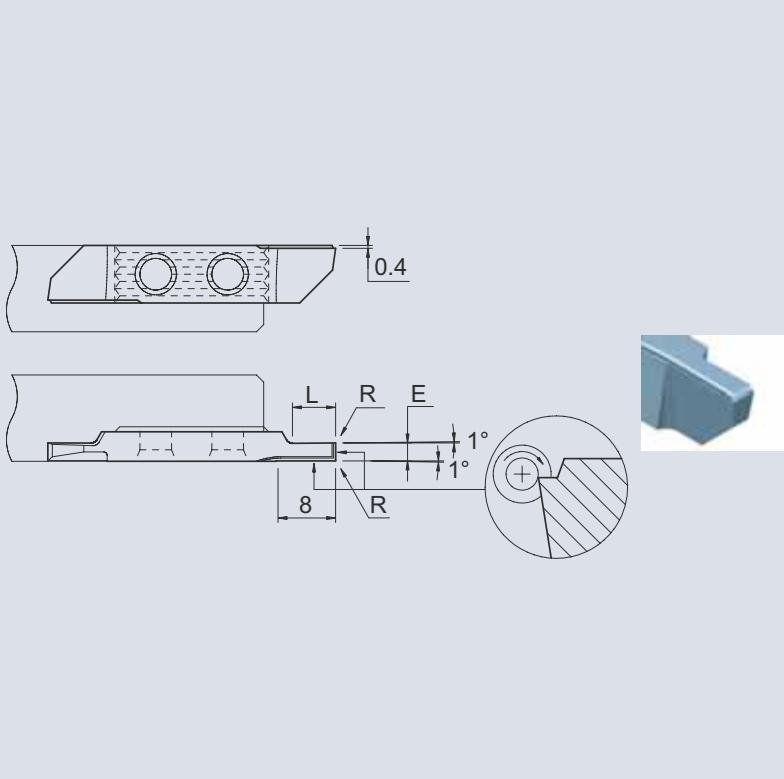
TOP-line



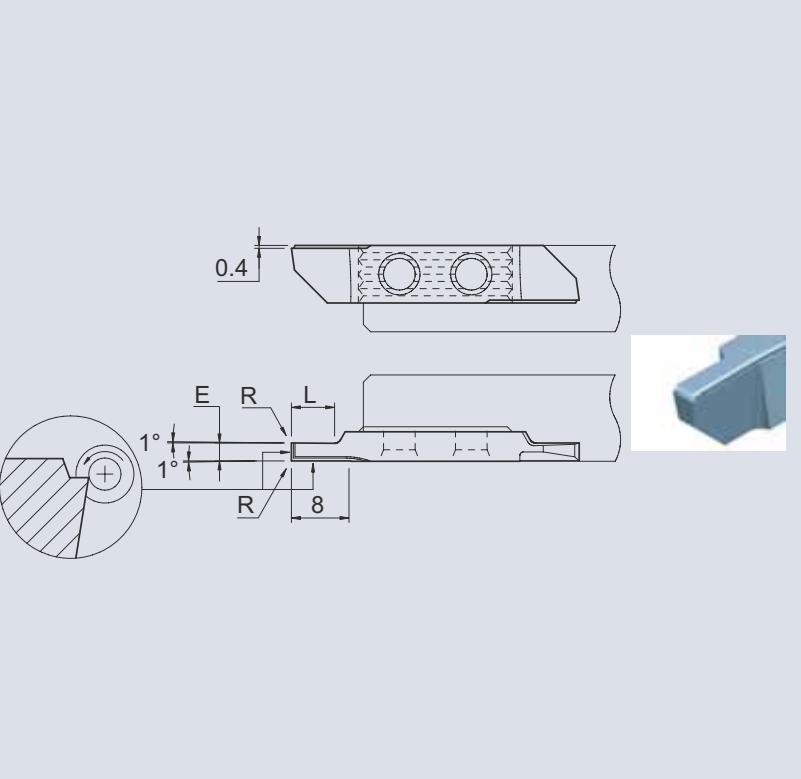
проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μm20)	HTIN HTALN HN (μm10)
1.0	2.5	0	764x-1.0	■ ■ ■	□ □ ■
1.0	2.5	0.08	764x-1.0-R08	■ ■ ■	
1.2	3	0	764x-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	764x-1.5	■ ■ ■	■ ■ ■
1.5	3	0.08	764x-1.5-R08	■ ■ ■	
1.5	3	0.2	764x-1.5-R20	■ ■ ■	
1.8	4	0	764x-1.8	■ ■ ■	
2.0	4	0	764x-2.0	■ ■ ■	□ □ ■
2.0	4	0.08	764x-2.0-R08	■ ■ ■	
2.0	4	0.2	764x-2.0-R20	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	6	0	764x-2.5	■ ■ ■	□ □ ■
2.5	6	0.2	764x-2.5-R20	■ ■ ■	
3.0	6	0	764x-3.0	■ ■ ■	
3.0	6	0.08	764x-3.0-R08	■ ■ ■	
3.0	6	0.2	764x-3.0-R20	■ ■ ■	
4.0	8	0	764x-4.0	■ ■ ■	
4.0	8	0.2	764x-4.0-R20	■ ■ ■	



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μm20)	HTIN HTALN HN (μm10)
1.0	2	0	754vs-1.0	■ ■ ■	
1.2	2.5	0	754vs-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	754vs-1.5	■ ■ ■	
2.0	4	0	754vs-2.0	■ ■ ■	
2.5	6	0	754vs-2.5	■ ■ ■	
3.0	6	0	754vs-3.0	■ ■ ■	



E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (μm20)	HTIN HTALN HN (μm10)
1.0	2	0	764vs-1.0	■ ■ ■	
1.2	2.5	0	764vs-1.2	■ ■ ■	
1.5	3	0	764vs-1.5	■ ■ ■	
2.0	4	0	764vs-2.0	■ ■ ■	
2.5	6	0	764vs-2.5	■ ■ ■	
3.0	6	0	764vs-3.0	■ ■ ■	

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise fur B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно

□= По запросу / Auf Anfrage / On request

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise fur B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

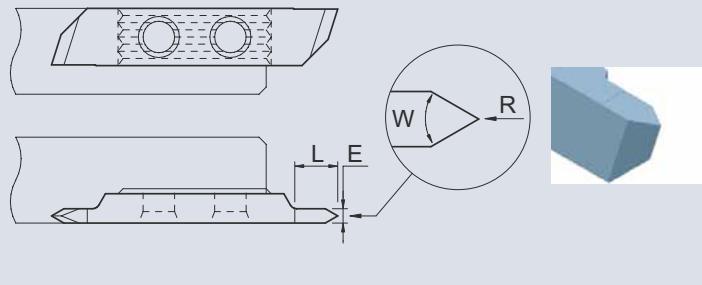
■= Стандартно

□= По запросу / Auf Anfrage / On request



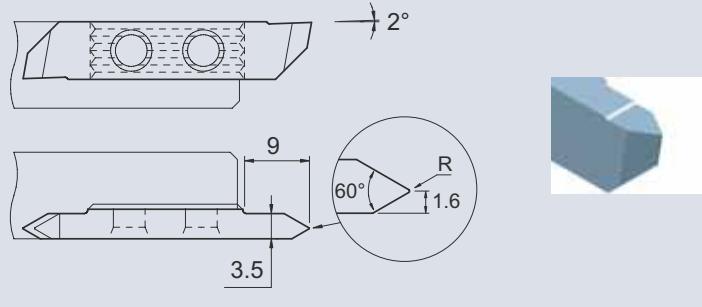
нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading

частичный профиль резьбы



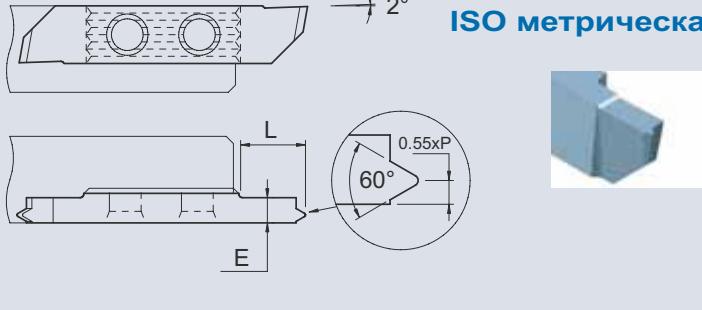
W	E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
60°	2.0	6	0	756-60-2	■ ■ ■	
60°	2.0	6	0.02	756-60-2-R02	■ ■ ■	□ □ ■
60°	3.0	8	0	756-60-3	■ ■ ■	
60°	3.0	8	0.02	756-60-3-R02	■ ■ ■	□ □ ■
55°	2.0	6	0	756-55-2	■ ■ ■	
55°	3.0	8	0	756-55-3	■ ■ ■	

частичный профиль резьбы



Шаг резьбы Steigung Pitch			Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
P	R				
0.50-1.50	0.06		756-AG60°	■ ■ ■	
1.75-3.00	0.2		756-G60°	■ ■ ■	

полный профиль резьбы



Шаг резьбы Steigung Pitch			Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
P	E	L			
0.80	2.5	8	756-M-0.80	■ ■ ■	
1.00	2.5	8	756-M-1.00	■ ■ ■	
1.25	2.5	8	756-M-1.25	■ ■ ■	
1.50	3.5	9	756-M-1.50	■ ■ ■	
1.75	3.5	9	756-M-1.75	■ ■ ■	
2.00	3.5	9	756-M-2.00	■ ■ ■	

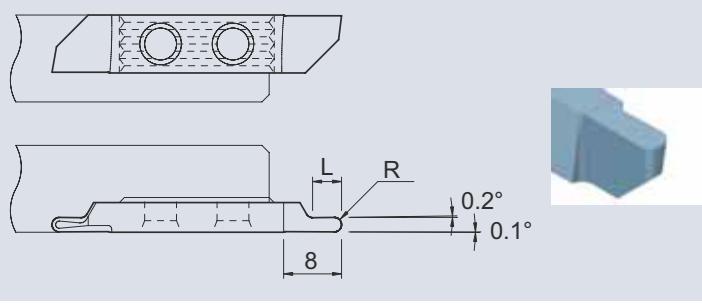
Для получения более мелких размеров шага см. серию 736 на странице 1.34

Fur kleinere Steigung, siehe Serie 736 auf Seite 1.34

For smaller pitch, see series 736 on page 1.34



пластина с радиусным профилем
Radius-Wendeplatte
insert with radius



R	L	Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
0.5	2.5	757-R0.5	■ ■ ■	
1.0	4	757-R1.0	■ ■ ■	
1.5	6	757-R1.5	■ ■ ■	
2.0	8	757-R2.0	■ ■ ■	

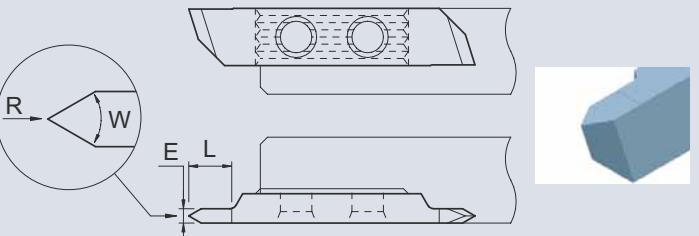
7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise fur B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request



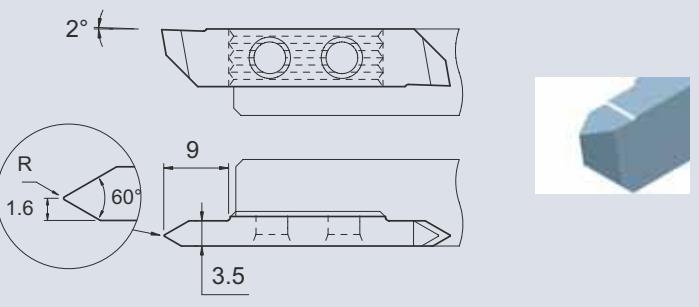
нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading

частичный профиль



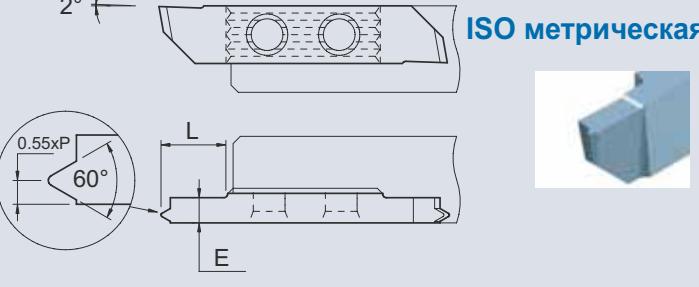
W	E	L	R	Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
60°	2.0	6	0	766-60-2	■ ■ ■	
60°	2.0	6	0.02	766-60-2-R02	■ ■ ■	□ □ ■
60°	3.0	8	0	766-60-3	■ ■ ■	
60°	3.0	8	0.02	766-60-3-R02	■ ■ ■	□ □ ■
55°	2.0	6	0	766-55-2	■ ■ ■	
55°	3.0	8	0	766-55-3	■ ■ ■	

частичный профиль



Шаг резьбы Steigung Pitch			Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
P	R				
0.50-1.50	0.06		766-AG60°	■ ■ ■	
1.75-3.00	0.2		766-G60°	■ ■ ■	

полный профиль



Шаг резьбы Steigung Pitch			Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
P	E	L			
0.80	2.5	8	766-M-0.80	■ ■ ■	
1.00	2.5	8	766-M-1.00	■ ■ ■	
1.25	2.5	8	766-M-1.25	■ ■ ■	
1.50	3.5	9	766-M-1.50	■ ■ ■	
1.75	3.5	9	766-M-1.75	■ ■ ■	
2.00	3.5	9	766-M-2.00	■ ■ ■	

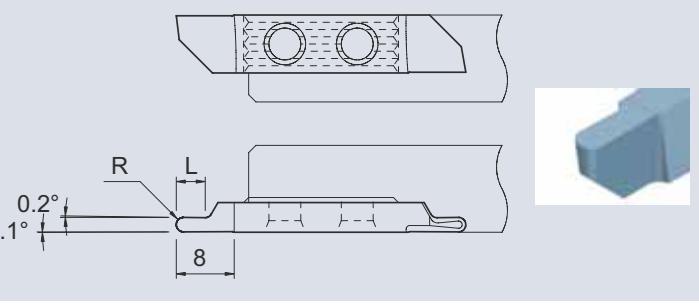
Для получения более мелких размеров шага см. серию 746 на стр. 1.35

Fur kleinere Steigung, siehe Serie 746 auf Seite 1.35

For smaller pitch, see series 746 on page 1.35



пластина с радиусным профилем
Radius-Wendeplatte
insert with radius

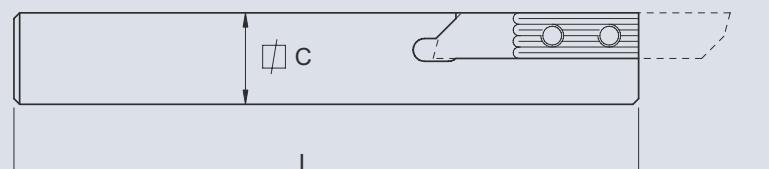


R	L	Арт. №	TIN TIALN N (µK20)	HTIN HTIALN HN (µK10)
0.5	2.5	767-R0.5	■ ■ ■	
1.0	4	767-R1.0	■ ■ ■	
1.5	6	767-R1.5	■ ■ ■	
2.0	8	767-R2.0	■ ■ ■	

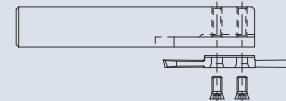
7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise fur B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

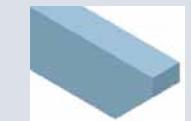
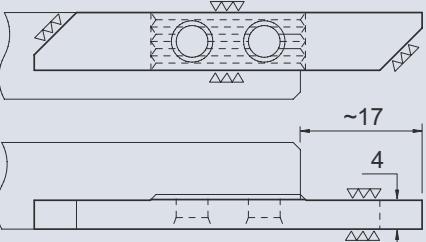
Державки
Halter
holders



стандартная система крепления (A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)

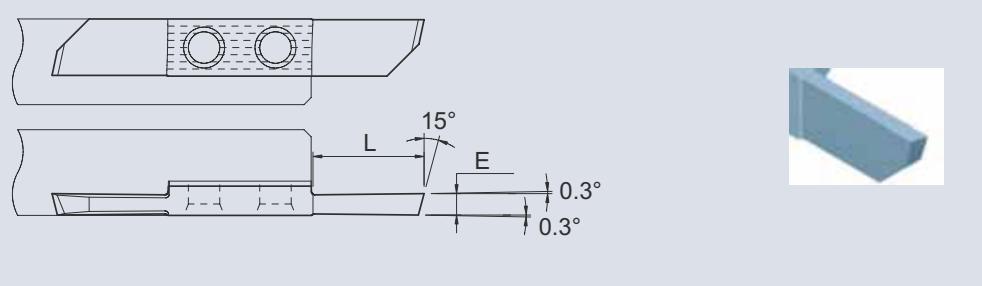


пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert

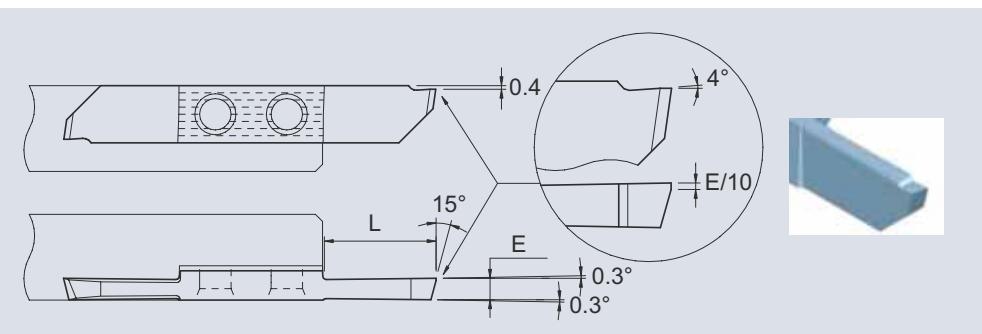


Арт. №	N (μm)
771-E	■

отрезные операции
abstechen
parting off



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
2.0	16	771-2.0	■ ■ ■
2.5	16	771-2.5	■ ■ ■
3.0	16	771-3.0	■ ■ ■
3.5	16	771-3.5	■ ■ ■

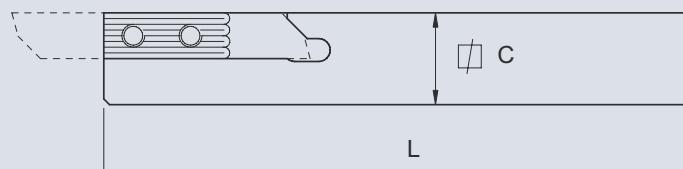


E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
2.5	16	771xf-2.5	■ ■ ■
3.0	16	771xf-3.0	■ ■ ■
3.5	16	771xf-3.5	■ ■ ■

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

Державки
Halter
holders



стандартная система крепления (A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)

C	L	Арт. №
12 X 12	130	780-12
12 X 12	90	780-12-90
13 X 13	130	780-13
14 X 14	130	780-14
16 X 16	130	780-16
16 X 16	75	780-16-75
20 X 20	120	780-20
25 X 25	140	780-25

пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert

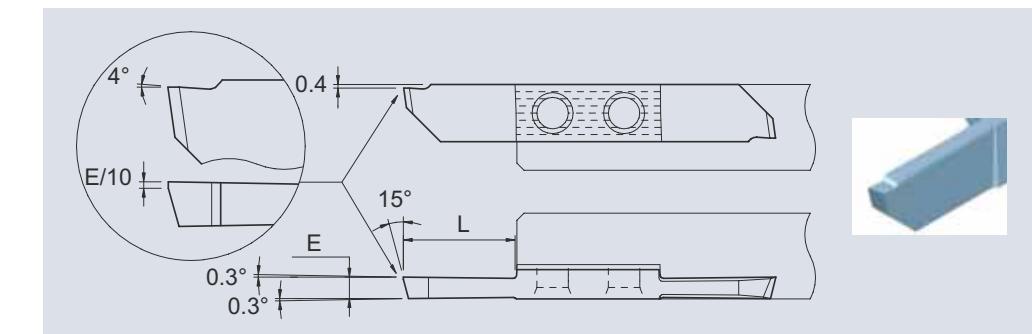


Арт. №	N (μm)
781-E	■

отрезные операции
abstechen
parting off



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
2.0	16	781-2.0	■ ■ ■
2.5	16	781-2.5	■ ■ ■
3.0	16	781-3.0	■ ■ ■
3.5	16	781-3.5	■ ■ ■



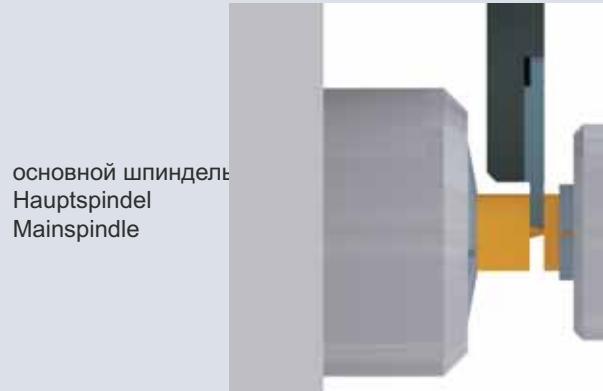
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μm)
2.5	16	781xf-2.5	■ ■ ■
3.0	16	781xf-3.0	■ ■ ■
3.5	16	781xf-3.5	■ ■ ■

7XX-XX-B Поставка державок с типом крепления В возможна по запросу, см. стр. 1.2
Wahlweise für B-Spannsystem, siehe Seite 1.2
On request for B clamping system, see page 1.2

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request



серия инструмента в левом исполнении для отрезных операций
versetztes Linksschneiden
left cut off line



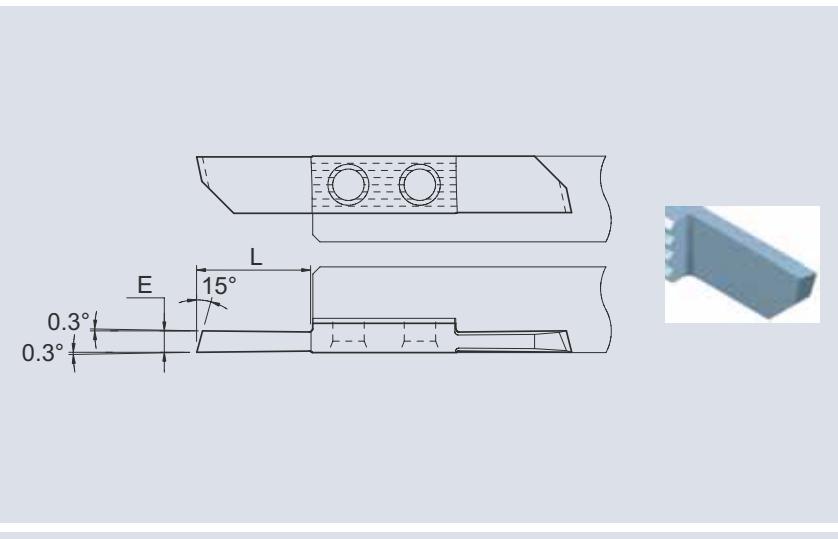
основной шпиндель
Hauptspindel
Mainspindle

противошпиндель
Gegenspindel
subspindle

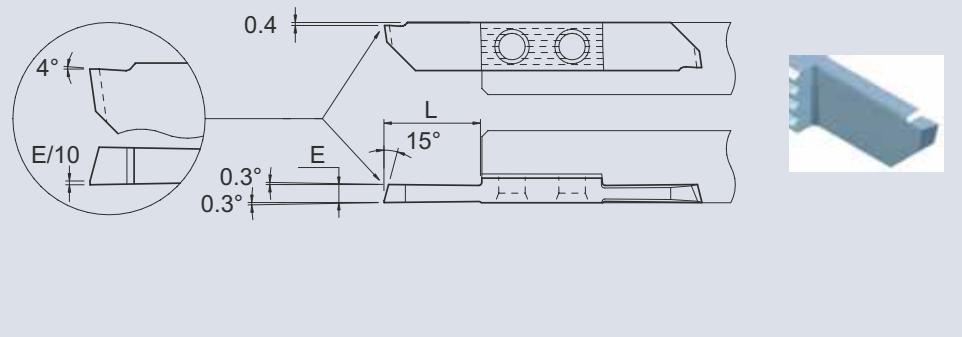
используйте державки серии 780.
(см. страницу 1.59)

Halter Serie 780 verwenden.
(siehe Seite 1.59)

Use 780 series holders.
(see page 1.59)



E	L	Арт. №	TiN TiAlN N (μm20)
2.0	16	781L-2.0	■ ■ ■
2.5	16	781L-2.5	■ ■ ■
3.0	16	781L-3.0	■ ■ ■
3.5	16	781L-3.5	■ ■ ■

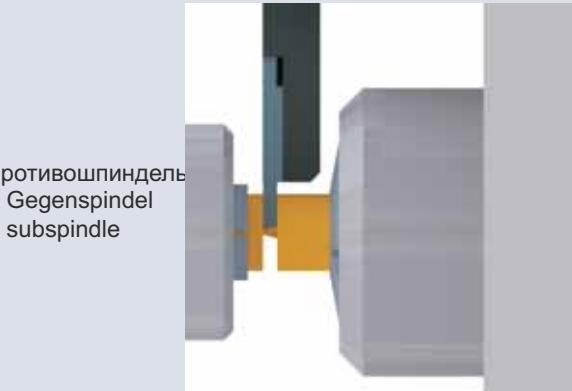


E	L	Арт. №	TiN TiAlN N (μm20)
2.5	16	781Lxf-2.5	■ ■ ■
3.0	16	781Lxf-3.0	■ ■ ■
3.5	16	781Lxf-3.5	■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request



серия инструмента в правом исполнении для отрезных операций
versetztes Rechtsschneiden
right cut off line



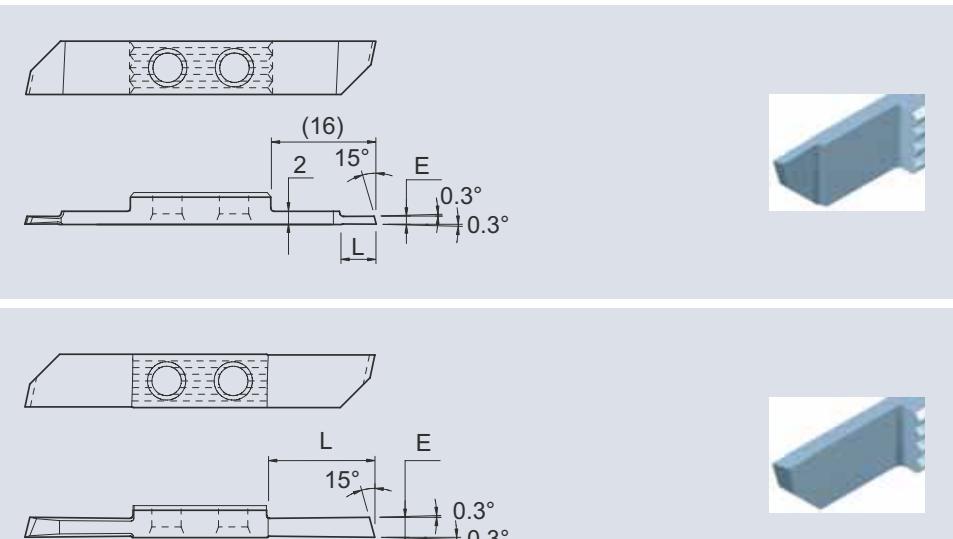
противошпиндель
Gegenspindel
subspindle

основной шпиндель
Hauptspindel
Mainspindle

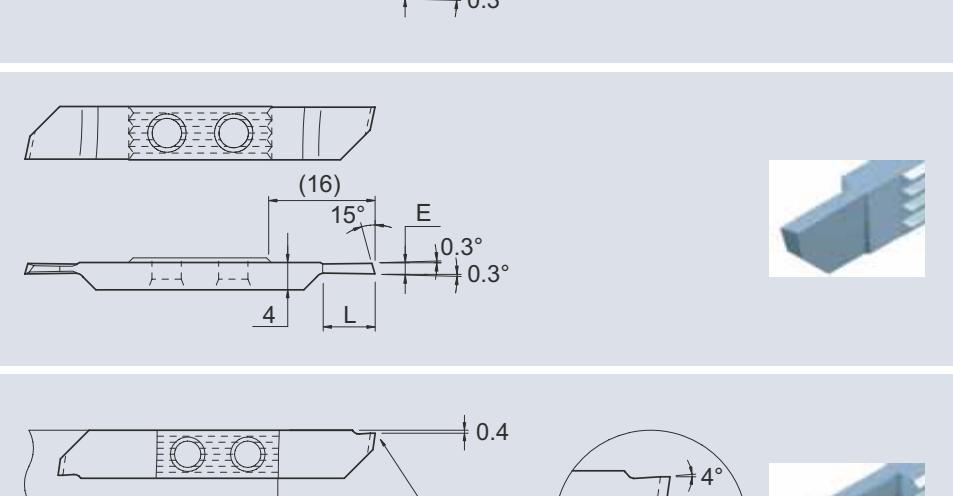
используйте державки серии 770.
(см. страницу 1.58)

Halter Serie 770 verwenden.
(siehe Seite 1.58)

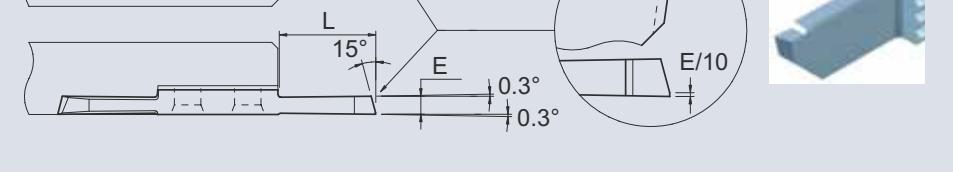
Use 770 series holders.
(see page 1.58)



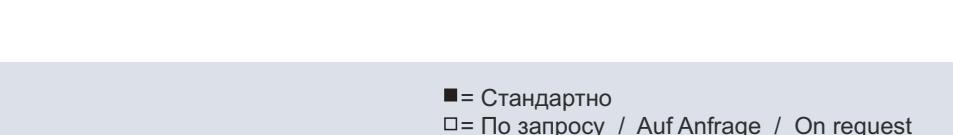
E	L	Арт. №	TiN TiAlN N (μm20)
1.0	5	771R-1.0	■ ■ ■
1.2	5	771R-1.2	■ ■ ■
1.5	8.5	771R-1.5	■ ■ ■



E	L	Арт. №	TiN TiAlN N (μm20)
2.0	16	771R-2.0	■ ■ ■
2.5	16	771R-2.5	■ ■ ■
3.0	16	771R-3.0	■ ■ ■
3.5	16	771R-3.5	■ ■ ■



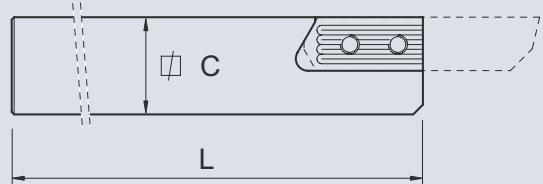
E	L	Арт. №	TiN TiAlN N (μm20)
1.2	5	771RD-1.2	■ ■ ■
1.5	7.5	771RD-1.5	■ ■ ■
2.0	10	771RD-2.0	■ ■ ■



E	L	Арт. №	TiN TiAlN N (μm20)
2.5	16	771Rxf-2.5	■ ■ ■
3.0	16	771Rxf-3.0	■ ■ ■
3.5	16	771Rxf-3.5	■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

Державки
Halter
holders

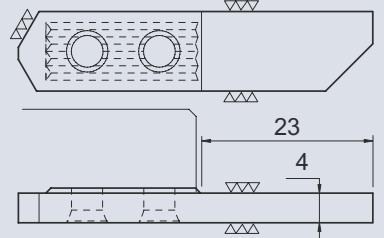


Стандартная система крепления (A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)

C	L	Арт. №
16 X 16	130	7050-16
16 X 16	75	7050-16-75
20 X 20	120	7050-20
25 X 25	140	7050-25



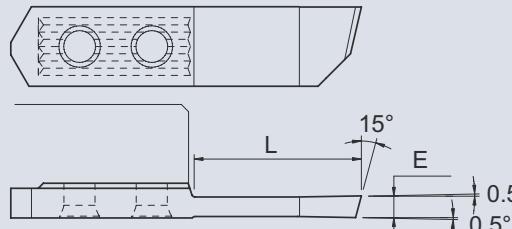
пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert



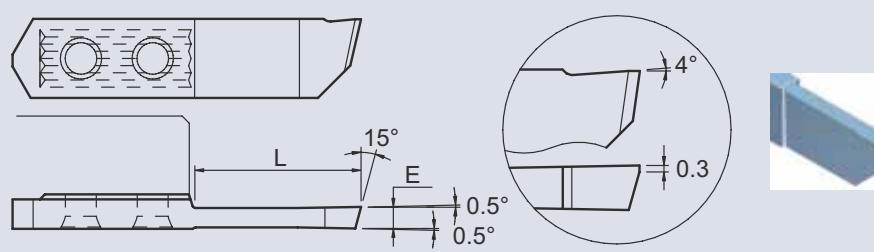
Арт. №	TIALN
7051-E	■



отрезные операции
abstechen
parting off



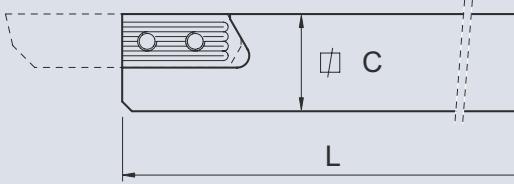
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
3.0	22	7051-3.0	■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
3.0	22	7051xf-3.0	■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

Державки
Halter
holders

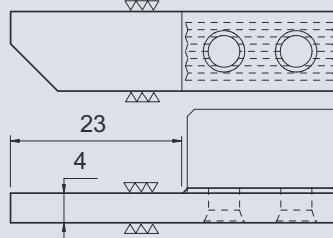


стандартная система крепления(A)
Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A)

C	L	Арт. №
16 X 16	130	7060-16
16 X 16	75	7060-16-75
20 X 20	120	7060-20
25 X 25	140	7060-25



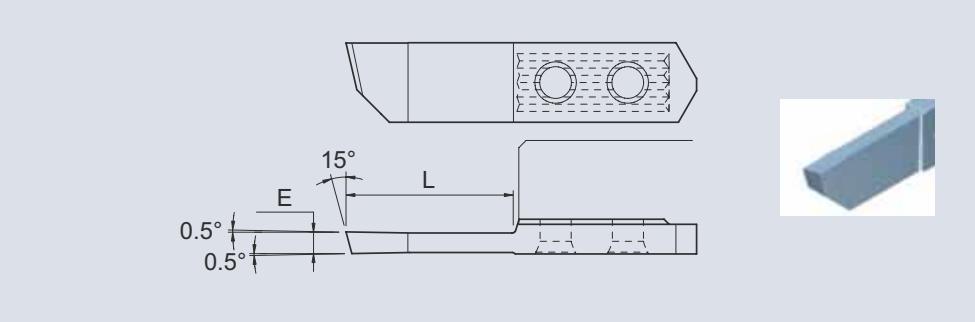
пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert



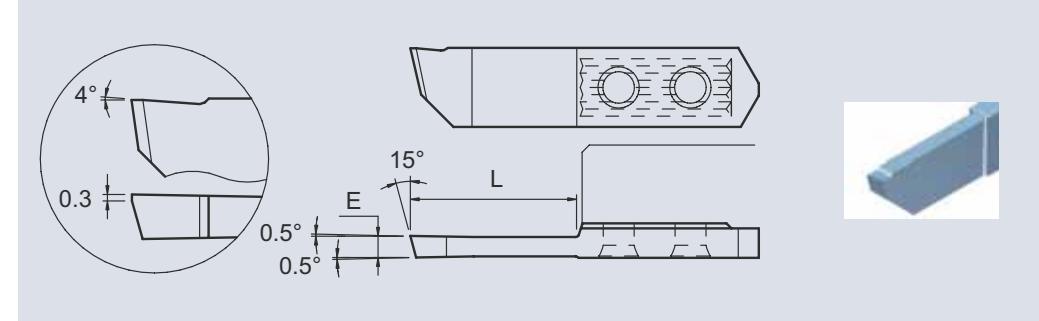
Арт. №	N (μK20)
7061-E	■ ■ ■



отрезные операции
abstechen
parting off



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
2.5	22	7061-2.5	■ ■ ■
3.0	22	7061-3.0	■ ■ ■
3.5	22	7061-3.5	■ ■ ■



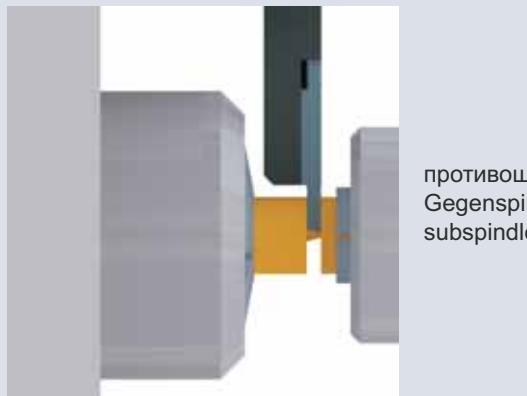
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
3.0	22	7061xf-3.0	■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request



серия инструмента в левом исполнении для отрезных операций
versetztes Linksschneiden
left cut off line

Основной шпиндель
Hauptspindel
mainspindle

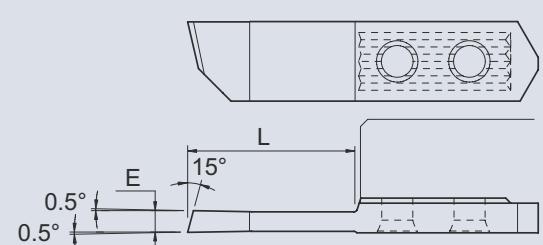


противошпиндель
Gegenspindel
subspindle

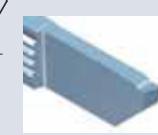
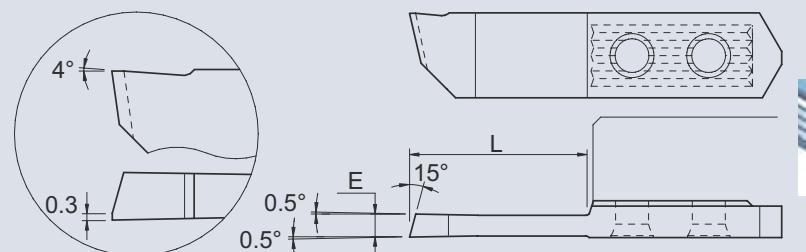
используйте державки серии 7060.
(см. страницу 1.63)

Halter Serie 7060 verwenden.
(siehe Seite 1.63)

Use 7060 series holders.
(see page 1.63)



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
3.0	22	7061L-3.0	■ ■ ■



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
3.0	22	7061Lxf-3.0	■ ■ ■

серия инструмента в правом исполнении для отрезных операций
versetztes Rechtsschneiden
right cut off line



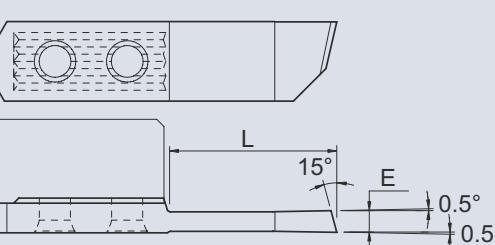
противо-
шпиндель
Gegenspindel
subspindle

основной шпиндель
Hauptspindel
mainspindle

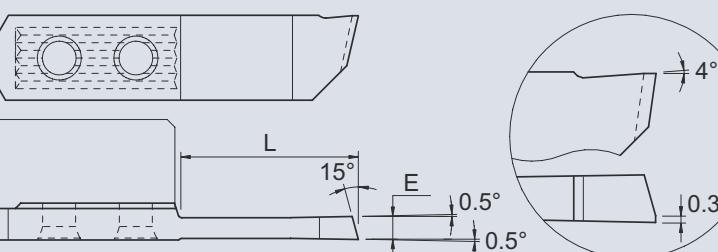
используйте державки серии 7050.
(см. страницу 1.62)

Halter Serie 7050 verwenden.
(siehe Seite 1.62)

Use 7050 series holders.
(see page 1.62)



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
2.5	22	7051R-2.5	■ ■ ■
3.0	22	7051R-3.0	■ ■ ■
3.5	22	7051R-3.5	■ ■ ■



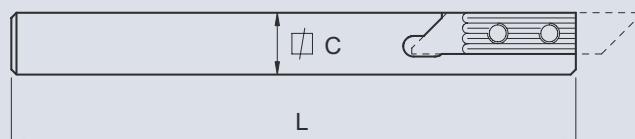
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)
3.0	22	7051Rxf-3.0	■ ■ ■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

инструмент для точения серии 700 пластиныами большого размера
Drehwerkzeug Serie 700 mit breiter Wendeplatte
turning tools series 700 with large insert

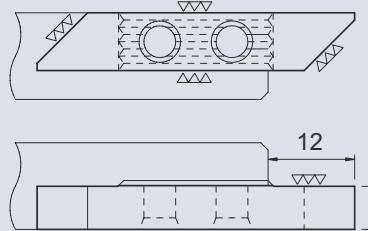
Державки
Halter
holders



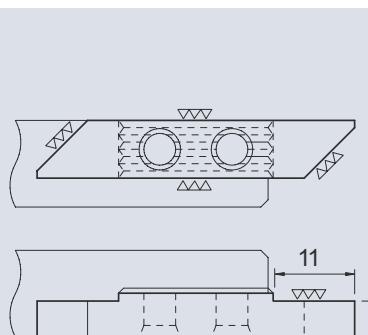
C	L	Арт. №
12 X 12	130	W750-12
16 X 16	130	W750-16
20 X 20	120	W750-20



пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert



Арт. №	N (μm)
W751-E6	■

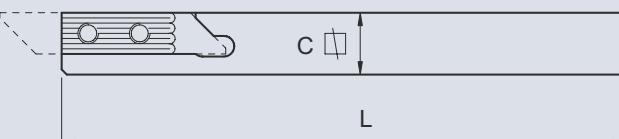


Арт. №	N (μm)
W751-E5	■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

инструмент для точения серии 700 пластиныами большого размера
Drehwerkzeug Serie 700 mit breiter Wendeplatte
turning tools series 700 with large insert

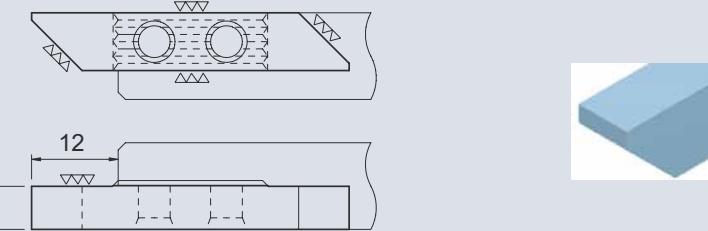
державки
Halter
holders



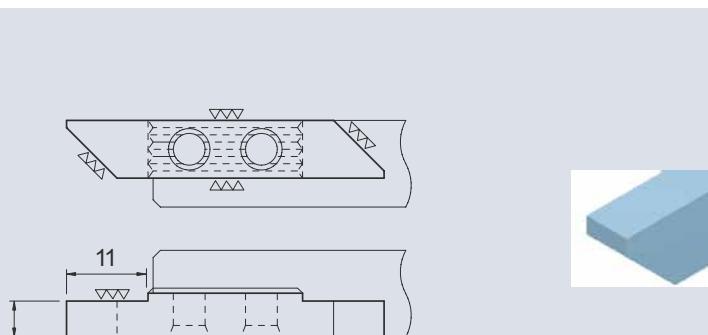
C	L	Арт. №
12 X 12	130	W760-12
16 X 16	130	W760-16
20 X 20	120	W760-20



пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert



Арт. №	N (μm)
W761-E6	■

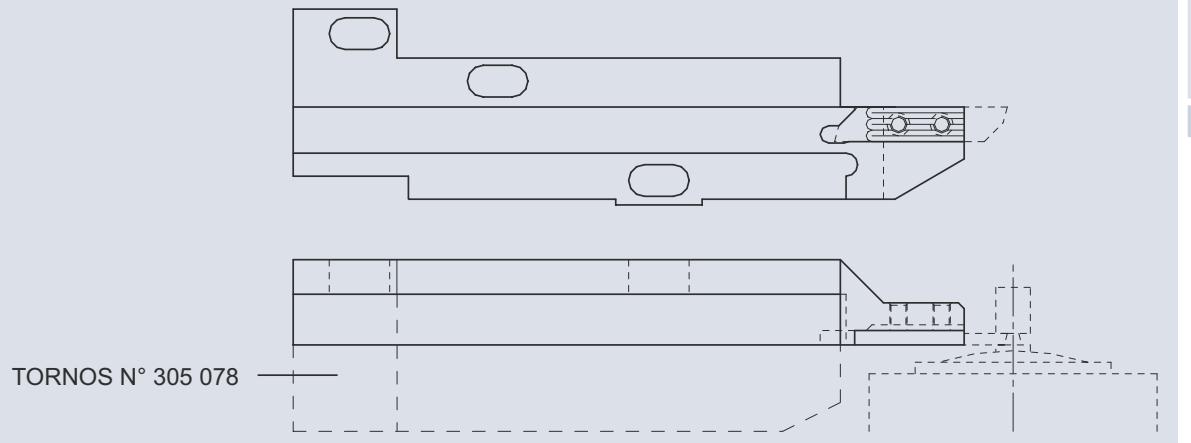


Арт. №	N (μm)
W761-E5	■

■= Стандартно
□= По запросу / Auf Anfrage / On request

специальные державки для станков фирмы TORNOS DECO 7 / 10 mm
Sonderhalter fur TORNOS DECO 7 / 10 mm Maschine
Special holders for TORNOS DECO 7 / 10 mm machine

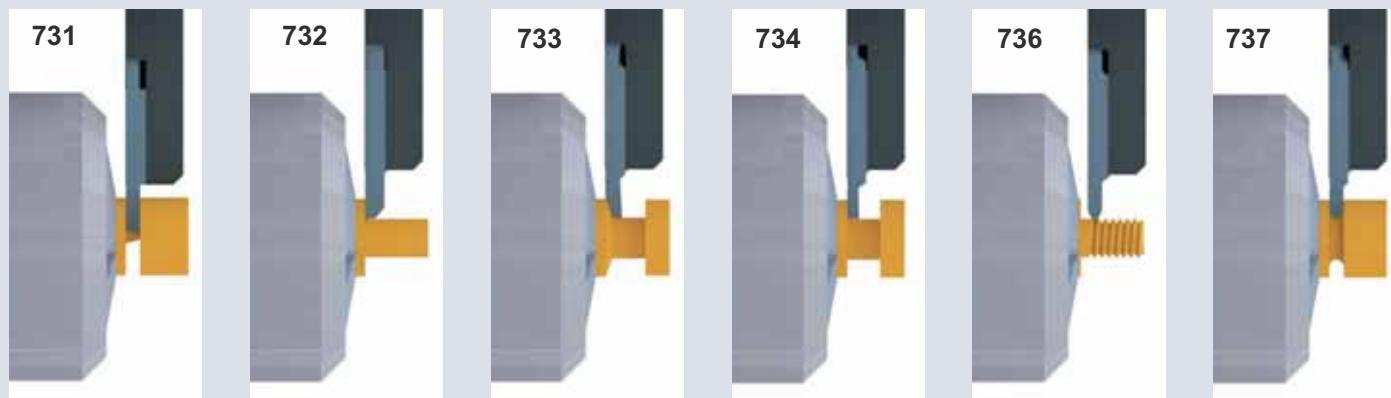
L резец в левом исполнении
Linksschneiden
left hand cut



используйте пластины серии 730
Wendeplatten Serie 730 verwenden
use inserts series 730

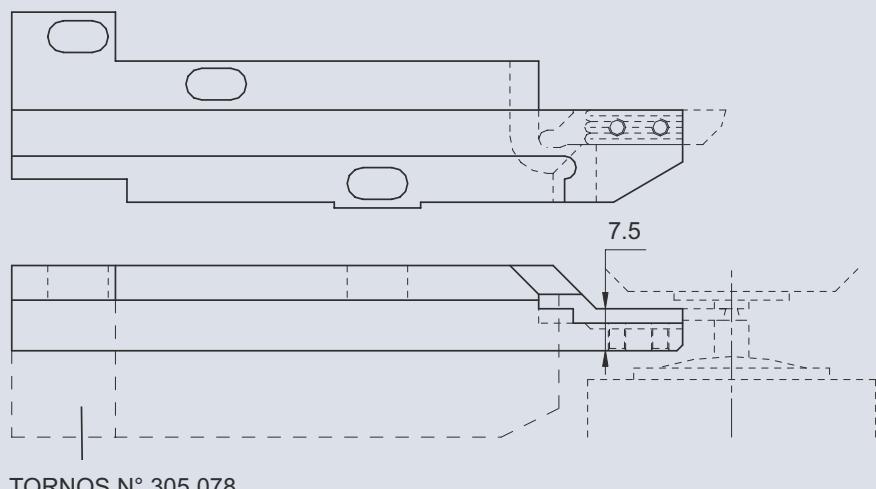
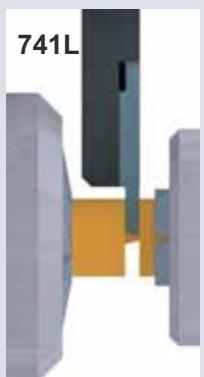
см. страницы :
siehe Seite : 1.24 - 1.34
see page :

только стандартная система крепления (A)
nur Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A) only



серия инструмента в левом исполнении для отрезных операций

versetztes Linksschneiden
left cut off line



см. страницу :
siehe Seite : 1.28
see page :

Арт. №
730-DECO10

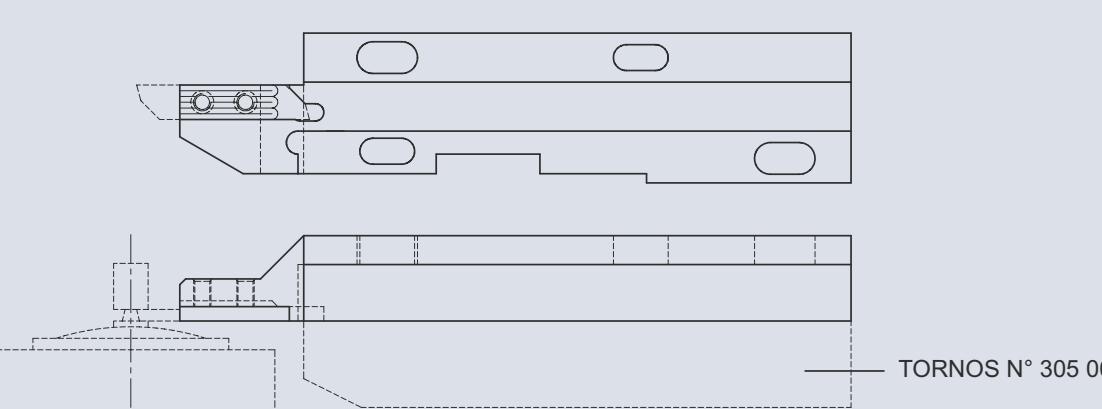
Устанавливается на левом коротком резцедержателе станка TORNOS

Auf TORNOS linker Werkzeug-Halter kurz verwenden

To be used on TORNOS short tool holder left

специальные державки для станков фирмы TORNOS DECO 7 / 10 mm
Sonderhalter fur TORNOS DECO 7 / 10 mm Maschine
Special holders for TORNOS DECO 7 / 10 mm machine

R резец в правом исполнении
Rechtsschneiden
right hand cut



Арт. №
740-DECO10

Устанавливается на правом коротком резцедержателе станка TORNOS

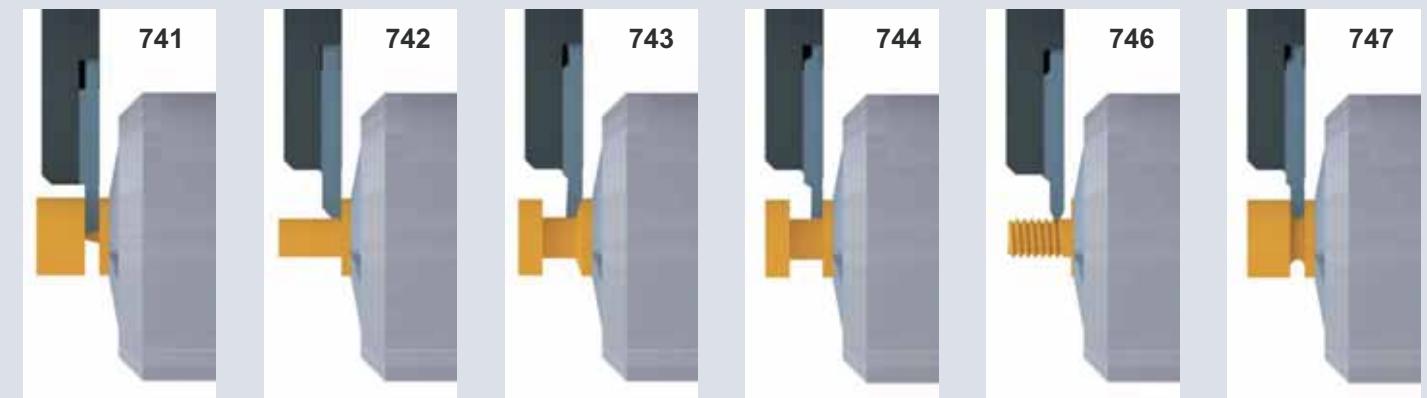
Auf TORNOS rechter Werkzeug-Halter kurz verwenden

To be used on TORNOS short tool holder right

используйте пластины серии 740
Wendeplatten Serie 740 verwenden
use inserts series 740

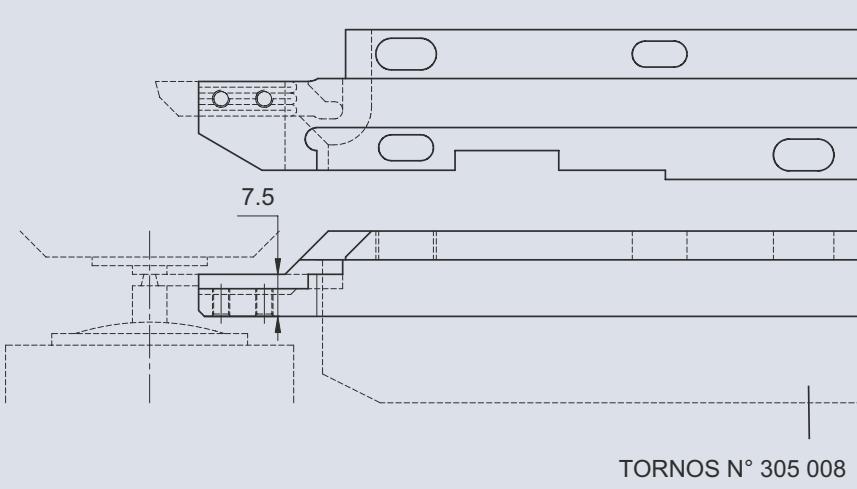
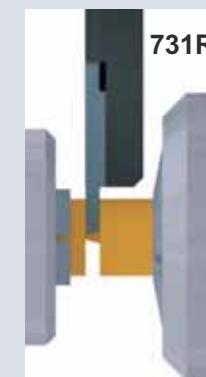
см. страницы :
siehe Seite : 1.25 - 1.35
see page :

стандартная система крепления (A)
nur Standard Spannsystem (A)
standard clamping system (A) only



серия инструмента в правом исполнении для отрезных операций

versetztes Rechtsschneiden
right cut off line



TORNOS N° 305 008

Арт. №
730R-DECO10

Устанавливается на правом коротком резцедержателе станка TORNOS

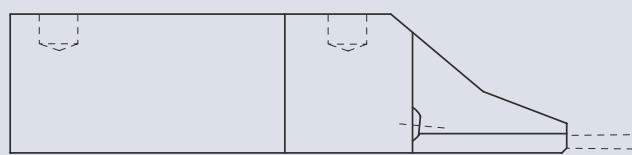
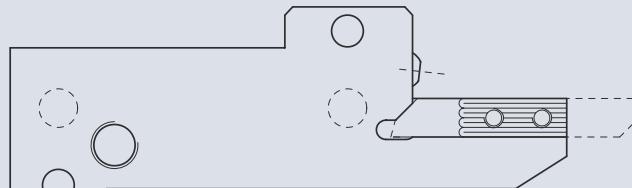
Auf TORNOS rechter Werkzeug-Halter kurz verwenden

To be used on TORNOS short tool holder right

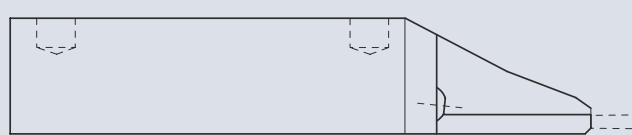
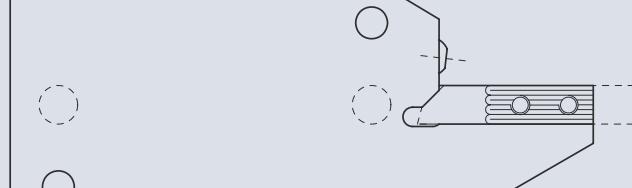
Державки специального исполнения для станков TORNOS DECO 13 и DECO 20

Sonderhalter fur TORNOS DECO 13 und DECO 20 Maschinen
Special holders for TORNOS DECO13 and DECO 20 machinesдля отрезки частей небольшого размера
Zum Abstechen von kleinen Werkstacken
For small parts parting off

DECO 13

Встроенный подвод СОЖ
(Внешнее подсоединение G1/8)Интегриerte Kühlung
(Externer Anschluss G 1/8)Integrated cooling
(External connection G1/8)

DECO 20



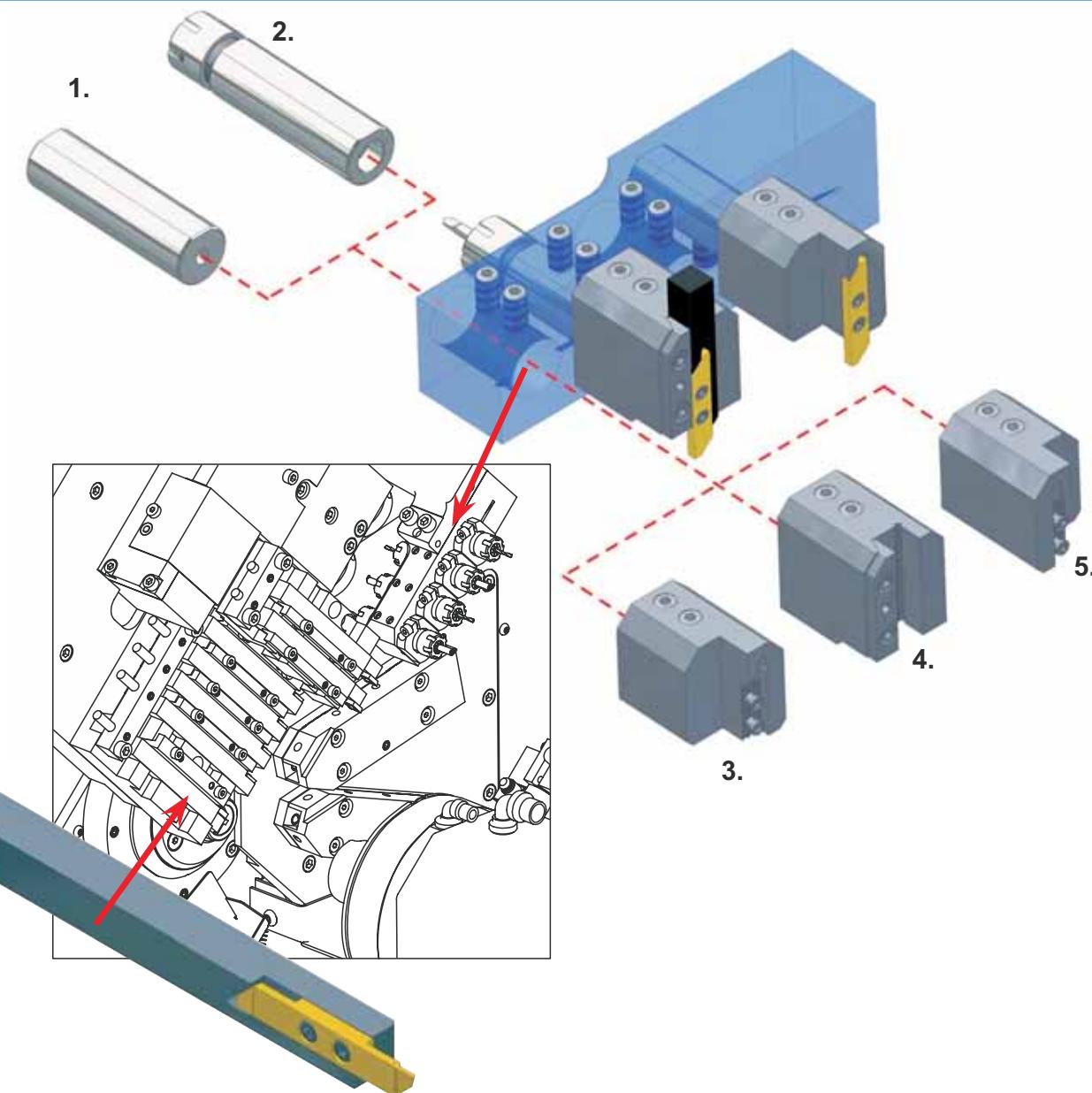
Встроенный подвод СОЖ

Интегриerte Kühlung

Integrated cooling

Используйте пластины серии 771R
Wendeplatten Serie 771R verwenden
use inserts series 771Rсм. страницу:
siehe Seite : 1.61
see page :

Инструмент для станков TORNOS Micro 8

Werkzeuge fur TORNOS Micro 8
Tools for TORNOS Micro 8

	Арт. №	
1.	D16-L55	Крепежный стержень cyl. Aufnahme fixturing rod
2.	D16-L50F-ER11	Крепежный стержень с державкой цанг ER11 cyl. Aufnahme mit Zangenhalter ER11 fixturing rod with ER11 collet holder
3.	S8-740	Державка под пластины серии 740 см. страницы 1.25-1.35 Halter fur WSP Serie 740 siehe Seiten 1.25-1.35 Holder for inserts serie 740 see pages 1.25-1.35
4.	S8-0808	Державка под квадратное сечение 8x8 инструмента Halter fur Werkzeug 8 X 8 Holder for 8 X 8 square tool
5.	S8-730	Державка под пластины серии 730 см. страницы 1.24-1.34 Halter fur WSP Serie 730 siehe Seiten 1.24-1.34 Holder for inserts serie 730 see pages 1.24-1.34
6.	770-12	Инструмент для отрезных операций серии 770 см. страницу 1.61 Abstechwerkzeug Serie 770 siehe Seite 1.61 parting off tool serie 770 see page 1.61

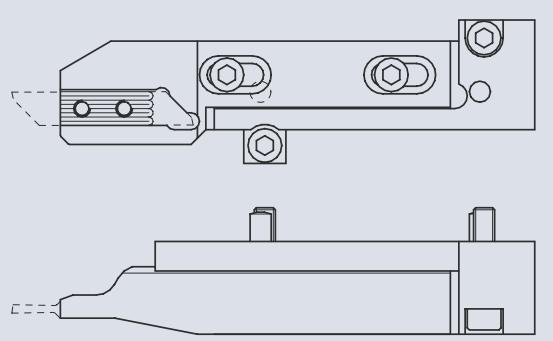
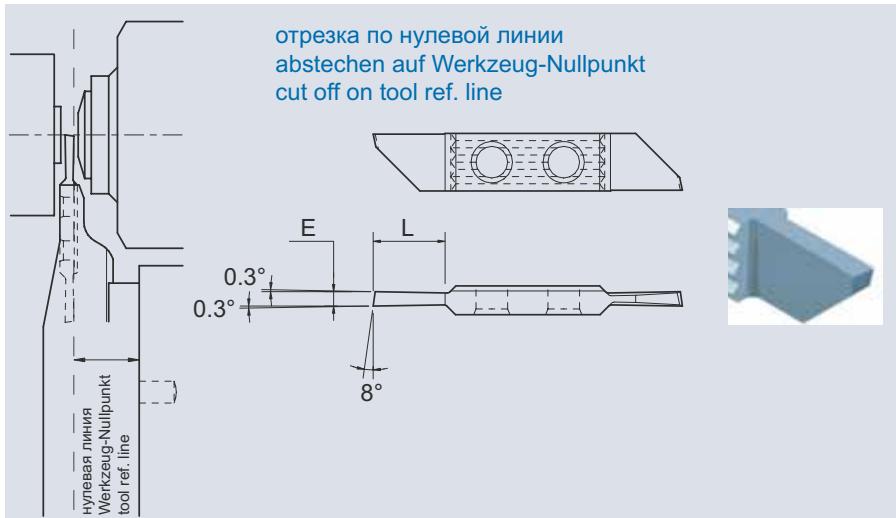
Державки специального исполнения для станков TORNOS DECO 7 / 10 mm

Sonderhalter fur TORNOS DECO 7 / 10 mm Maschine
Special holders for TORNOS DECO 7 / 10 mm machine

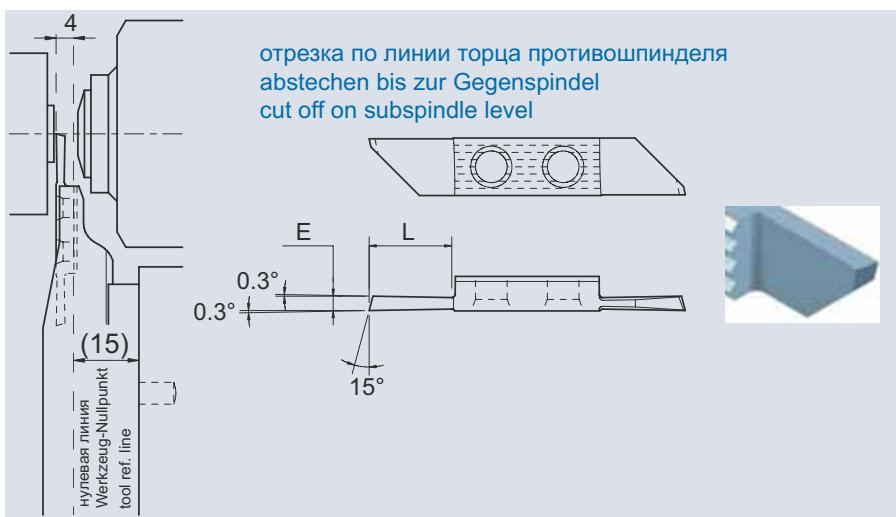
L

Инструмент для отрезки частей небольшого размера
Zum Abstechen von kleinen Werkstücken
For small parts parting off

L

Державки
Halter
holdersс установочным винтом
mit Einstellungs-Schraube
with adjustment screwАрт. №
760L-DECO10отрезные операции
abstechen
parting off

E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	761LD-1.0-8°	■ ■ ■	
1.2	5	761LD-1.2-8°	■ ■ ■	
1.5	8	761LD-1.5-8°	■ ■ ■	
1.6	8	761LD-1.6-8°	■ ■ ■	
1.8	10	761LD-1.8-8°	■ ■ ■	
2.0	10	761LD-2.0-8°	■ ■ ■	



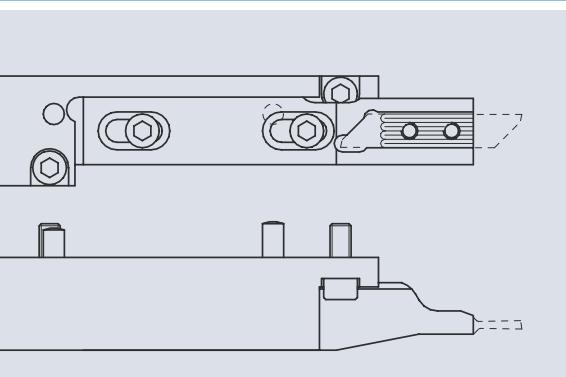
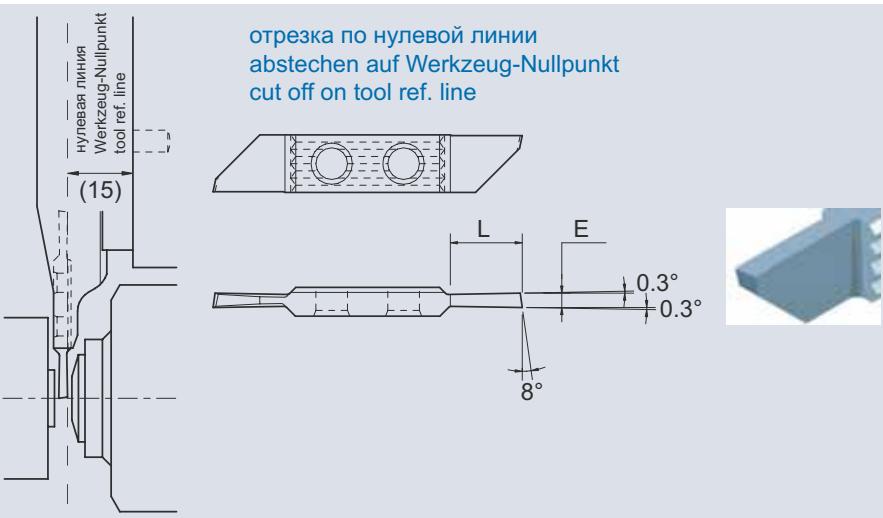
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5.5	761Ls-1.0	■ ■ ■	
1.5	8	761Ls-1.5	■ ■ ■	
2.0	11.5	761Ls-2.0	■ ■ ■	
2.2	11.5	761Ls-2.2	■ ■ ■	
2.5	11.5	761Ls-2.5	■ ■ ■	
3.0	11.5	761Ls-3.0	■ ■ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

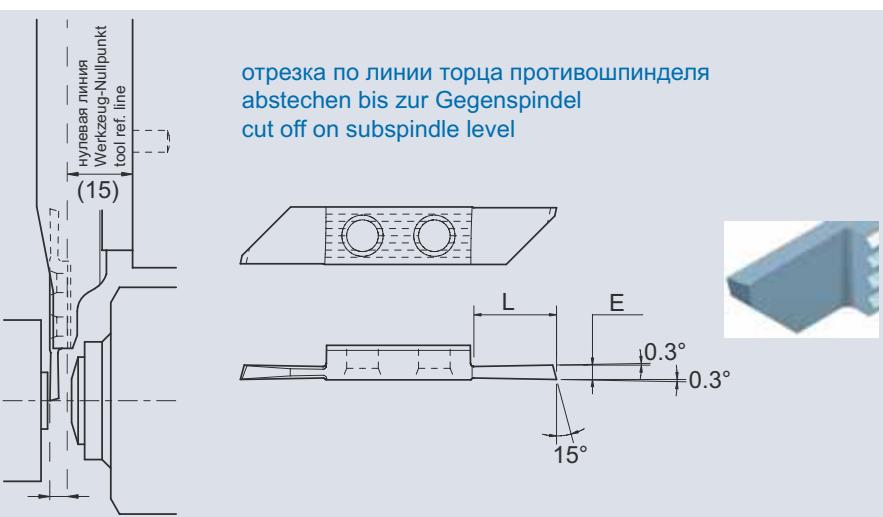
Державки специального исполнения для станков TORNOS DECO 7 / 10 mm

Sonderhalter fur TORNOS DECO 7 / 10 mm Maschine
Special holders for TORNOS DECO 7 / 10 mm machine

R

Для отрезки частей небольшого размера
Zum Abstechen von kleinen Werkstücken
For small parts parting offДержавки
Halter
holdersс установочным винтом
mit Einstellungs-Schraube
with adjustment screwАрт. №
750R-DECO10отрезные операции
abstechen
parting off

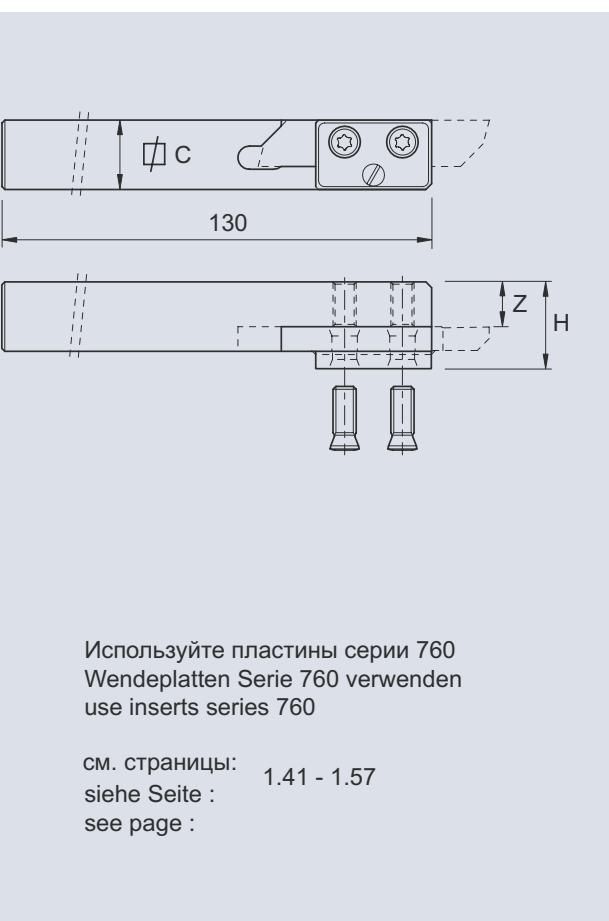
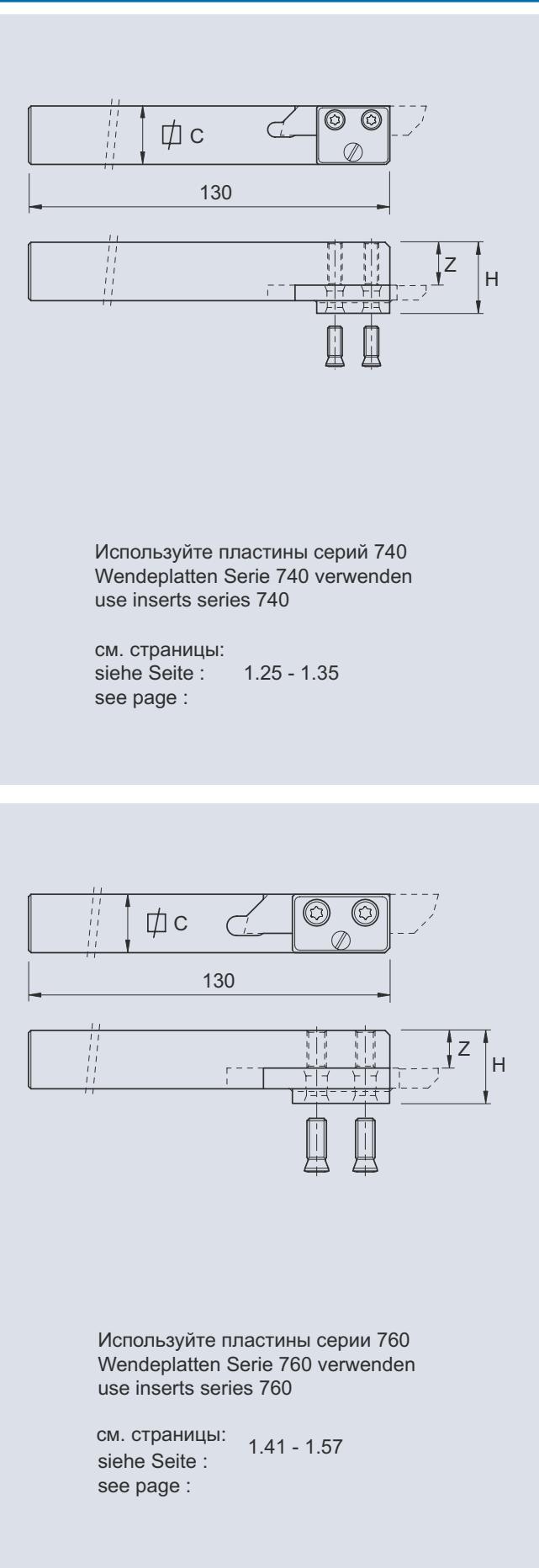
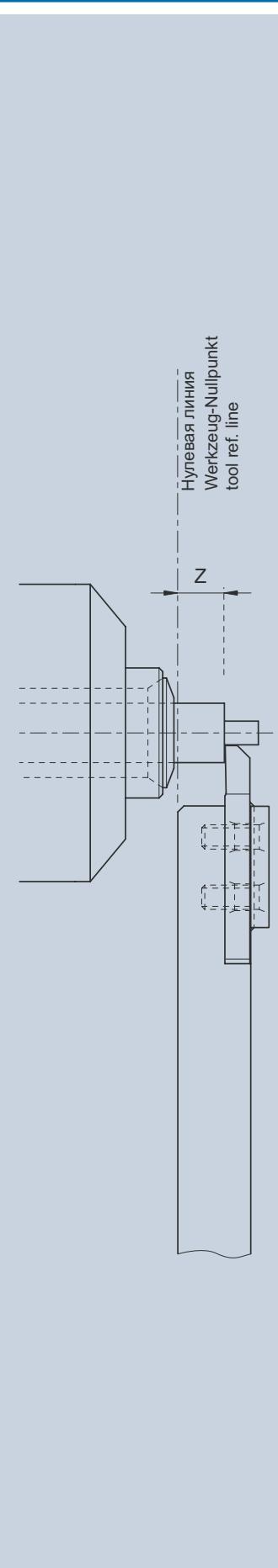
E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5	751RD-1.0-8°	■ ■ ■	
1.2	5	751RD-1.2-8°	■ ■ ■	
1.5	8	751RD-1.5-8°	■ ■ ■	■ ■ ■
1.6	8	751RD-1.6-8°	■ ■ ■	
1.8	10	751RD-1.8-8°	■ ■ ■	
2.0	10	751RD-2.0-8°	■ ■ ■	
2.5	10	751RD-2.5-8°	■ ■ ■	



E	L	Арт. №	TIN TIALN N (μK20)	HTIN HTIALN HN (μK10)
1.0	5.5	751Rs-1.0	■ ■ ■	
1.5	8	751Rs-1.5	■ ■ ■	
2.0	11.5	751Rs-2.0	■ ■ ■	■ ■ ■
2.2	11.5	751Rs-2.2	■ ■ ■	
2.5	11.5	751Rs-2.5	■ ■ ■	
3.0	11.5	751Rs-3.0	■ ■ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

Державки специального исполнения
Sonderhalter für versetzte Bearbeitung
Special holders for shifted machining

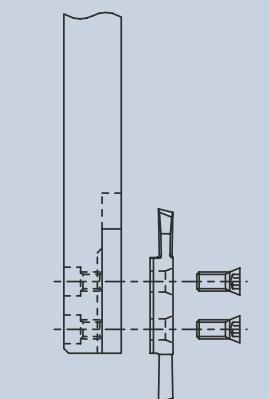


Запасные части и ключи
Ersatzschrauben und Schlüsseln
Spare screws and keys

	Державки Halter holders	Стандартная система крепления (A) Standard Spannsystem (A) standard clamping system (A)	Система крепления тип B Spannsystem Typ B clamping system type B	
300	311 312>>316 322>>326 332>>336 342>>346	V-M2.5x6.5-T8 V-M2.5x7.8-T8 V-M2.5x7.8-T8 V-M2.5x7.8-T8 V-M2.5x7.8-T8	C-T8 C-T8 C-T8 C-T8 C-T8	- - - - -
710	710-6 710-7 710-8>>710-12	V-M2.5x5.8-T8 V-M2.5x6.5-T8 V-M2.5x7.8-T8	C-T8 C-T8 C-T8	- - -
720	720-7 720-8>>720-12	V-M2.5x6.5-T8 V-M2.5x7.8-T8	C-T8 C-T8	- -
730	720-7 720-8>>730-16 730-DECO10 730R-DECO10 730RC	V-M3x7-T8 V-M3x7-T8 V-M3x7-T8 V-M3x7-T8 V-M3x5.5-T8	C-T8 C-T8 C-T8 C-T8 C-T8	V-M2.5x7.8-T8 C-T8
740	740-7>>740-16 740/730-D 740-C 740-DECO10 740L-DECO10 740-Z	V-M3x7-T8 V-M3x7-T8 V-M3x5.5-T8 V-M3x7-T8 V-M3x7-T8 V-M3x9-T8	C-T8 C-T8 C-T8 C-T8 C-T8 C-T8	V-M2.5x7.8-T8 C-T8
750	750-10 750-10-AB 750-12 750-12-AB 750-13 750-14 750-16 750-20 750RAS 750RC 750R-DECO10	V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x7.3-T15 V-M4x7.3-T15 V-M4x5.6-T15	C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15	- V-M3x10-BN21 C-6P-2.0
760	760-10 760-10-AB 760-12 760-12-AB 760-13 760-14 760-16 760-20 760/750-25 760/750-D 760LC 760L-DECO10 760L-Z	V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x9-T15 V-M4x5.6-T15 V-M4x12-T15	C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15 C-T15	V-M3x10-BN21 C-6P-2.0 - V-M3x8-BN11 C-6P-2.5 V-M3x10-BN11 C-6P-2.5 V-M3x10-BN11 C-6P-2.5 V-M3x12-BN11 C-6P-2.5 V-M3x16-BN11 C-6P-2.5
770	760-12>>770-25 770R-DECO13 770R-DECO20	V-M4x9-T15 V-M4x7.3-T15 V-M4x7.3-T15	C-T15 C-T15 C-T15	- -
780	780-12>>780-25	V-M4x7.9-T15	C-T15	-
7050	7050-16>>7050-25	V-M4x7.9-T15	C-T15	-
7060	7060-16>>7060-25	V-M4x9-T15	C-T15	-
W	W750 W760	V-M4x11-T15 V-M4x11-T15	C-T15 C-T15	- -

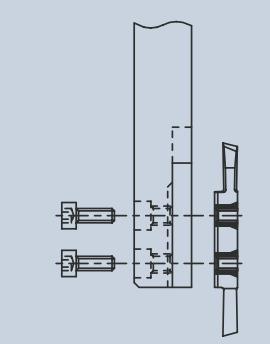
**Стандартная
система крепления (A)**

**Standard
Spannsystem (A)**
**standard
clamping system (A)**

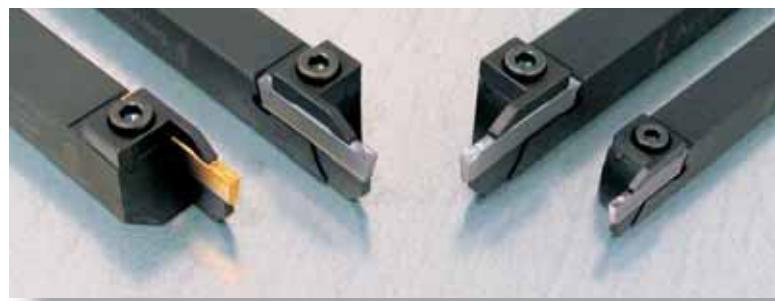


**Система крепления
типа B**

**Spannsystem
Typ B**
**clamping system
type B**



СЕРИЯ CUT-LINE



Указатель
Verzeichnis
Index

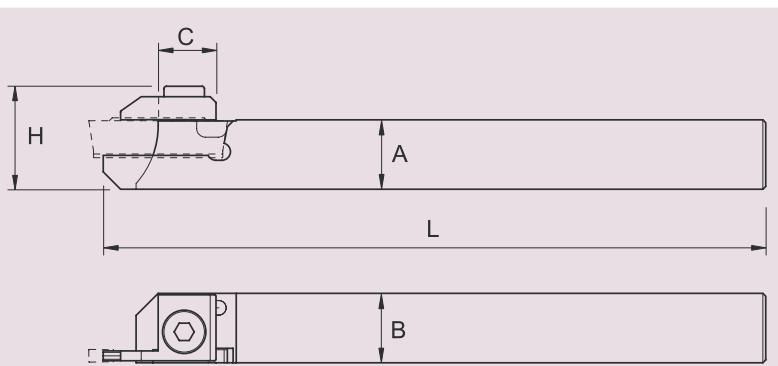
Страница
Seite
page

	Державки Halter Holders	H	2.02
	LP / RP	2.03	
	U	2.04	
	NG	2.05	

Сплавы для пластин
Wendeplatte-Sorten
PVD thin coating

TiN Покрытие PVD PVD Beschichtung PVD coating	TiALN Покрытие PVD PVD Beschichtung PVD coating	Tmax Покрытие PVD толстым слоем PVD Dickbeschichtung PVD thick coating
<p>Универсальный сплав для легких режимов обработки очень низкий коэффициент трения первый выбор для обработки материалов с низкой прочностью и склонностью к налипанию на режущей кромке пластины не применимо для обработки титановых сплавов</p> <p>Universal-Sorte für leichte Bearbeitung sehr geringer Reibwert bestens geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet</p> <p>universal grade for light machining very low friction ratio f rst choice for low resistance materials which causes edge build-up not suitable for titanium machining</p>	<p>Лучший универсальный сплав Очень высокая краснотоность Первый выбор для обработки стали, нержавеющей стали и титановых сплавов</p> <p>beste Universal-Sorte sehr gute Warmfestigkeit bestens geeignet für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titan Legierung</p> <p>best universal grade very good heat resistance f rst choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining</p>	<p>Сплав для средних и тяжелых режимов обработки для стали и нержавеющей стали высокая краснотоность при обработке первый выбор для обработки легированных сталей</p> <p>Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und rostfreiem Stahl Bearbeitung hohe Bearbeitungs-Warmfestigkeit bestens geeignet für die Bearbeitung von legiertem Stahl</p> <p>grade for medium to heavy machining of steel and stainless steel high machining heat resistance f rst choice for the machining of alloyed steel</p>

Державки
Halter
Holders



L

R

A x B x L	H	C	Арт.№	Арт.№	Пластина WSP Insert
10 x 10 x 115	15.5	9.5	CUT16-H1010L	CUT16-H1010R	CUT16...
12 x 12 x 130	17.5	9.5	CUT16-H1212L	CUT16-H1212R	CUT16...
12 x 12 x 90	17.5	9.5	CUT16-H1212L-90	CUT16-H1212R-90	CUT16...
13 x 13 x 130	18.5	9.5	CUT16-H1313L	CUT16-H1313R	CUT16...

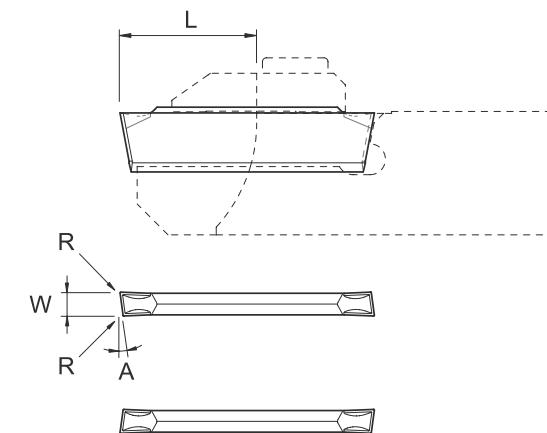
10 x 12 x 115	15.5	10	CUT22-H1012L	CUT22-H1012R	CUT22...
12 x 12 x 130	17.5	10	CUT22-H1212L	CUT22-H1212R	CUT22...
12 x 12 x 90	17.5	10	CUT22-H1212L-90	CUT22-H1212R-90	CUT22...
13 x 13 x 130	18.5	10	CUT22-H1313L	CUT22-H1313R	CUT22...
16 x 16 x 130	21.5	10	CUT22-H1616L	CUT22-H1616R	CUT22...
16 x 16 x 75	21.5	10	CUT22-H1616L-75	CUT22-H1616R-75	CUT22...
20 x 20 x 120	25.5	10	CUT22-H2020L	CUT22-H2020R	CUT22...

16 x 16 x 130	23	11.5	CUT31-H1616L	CUT31-H1616R	CUT31...
16 x 16 x 75	23	11.5	CUT31-H1616L-75	CUT31-H1616R-75	CUT31...
20 x 20 x 120	27	11.5	CUT31-H2020L	CUT31-H2020R	CUT31...
25 x 25 x 140	32	11.5	CUT31-H2525L	CUT31-H2525R	CUT31...

Запасные части
Ersatzteile
Spare parts

L		Арт.№	CUT16L-SET
			CUT22L-SET
			CUT31L-SET
R		Арт.№	CUT16R-SET
			CUT22R-SET
			CUT31R-SET

Пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts



L

Арт.№

TIN TiALN

Tmax

A

L

R

W +/-0.05

Арт. №

TIN

TiALN

Tmax

CUT16-LP

■ ■ ■

8°

7

0.10

1.6

CUT16-RP

■ ■ ■

CUT22-LP

■ ■ ■

8°

11.5

0.15

2.2

CUT22-RP

■ ■ ■

CUT31-LP

■ ■ ■

8°

17

0.15

3.1

CUT31-RP

■ ■ ■

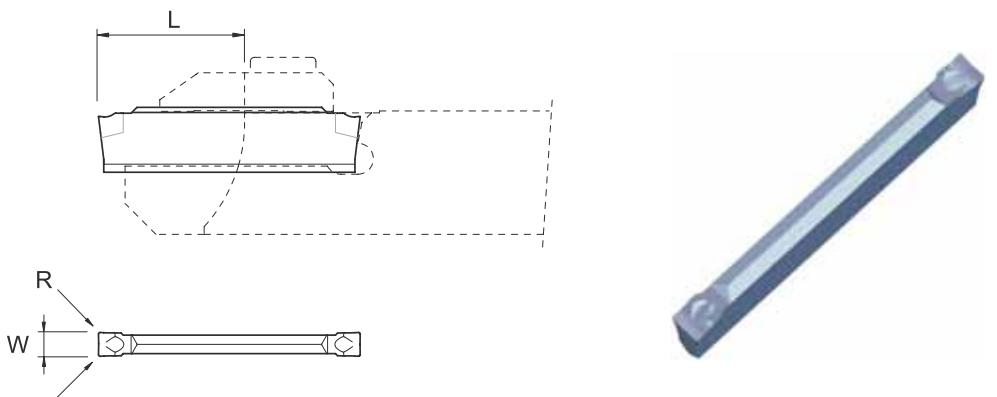
■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schittwerte
Standard machining data

Материал Werkstoff Material	Vc (м/мин)	Отрезные операции Abstechen Cut off		
		F (мм/об.) CUT16	F (мм/об.) CUT22	F (мм/об.) CUT31
Легкообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	80 - 150	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.03 - 0.12
Сталь Stahl < 600 N/mm ² Steel	70 - 120	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.03 - 0.10
Сталь Stahl < 800 N/mm ² Steel	60 - 100	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.08
Сталь Stahl > 800 N/mm ² Steel	40 - 80	0.02 - 0.04	0.03 - 0.05	0.03 - 0.07
Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	60 - 100	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.03 - 0.10
Алюминий Aluminium	150 - 300	0.02 - 0.10	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
Титан Titan Titanium	30 - 60	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.03 - 0.10
Медь, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100 - 300	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.03 - 0.12

Пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts



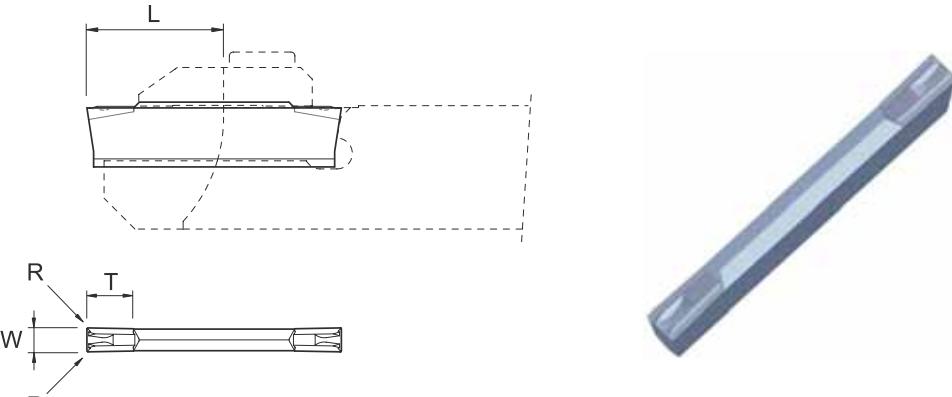
L	R	W +/-0.05	Арт. №	TiN TiAlN Tmax
12	0.2	2.2	CUT22-NP-U	■ ■ ■
18.5	0.2	3.1	CUT31-NP-U	■ ■ ■

■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schittwerte
Standard machining data

Пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts



T	L	R	W +/-0.05	Арт. №	TiN TiAlN Tmax
2.5	7.5	0.10	1.6	CUT16-NG	■ ■ ■
3.5	11.5	0.15	2.2	CUT22-NG	■ ■ ■
5	17	0.15	3.1	CUT31-NG	■ ■ ■

■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schittwerte
Standard machining data

Материал Werkstoff Material	Отрезные операции Abstechen Cut off		
	Vc (м/мин)	F (мм/об.) CUT22	F (мм/об.) CUT31
Легкообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	90 - 150	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
Сталь Stahl < 600 N/mm ² Steel	70 - 120	0.03 - 0.10	0.04 - 0.12
Сталь Stahl < 800 N/mm ² Steel	60 - 100	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
Сталь Stahl > 800 N/mm ² Steel	50 - 80	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08
Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	60 - 100	0.03 - 0.08	0.04 - 0.12
Алюминий Aluminium	150 - 300	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
Титан Titan Titanium	30 - 60	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
Медь, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100 - 300	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15

Материал Werkstoff Material	Отрезные операции Drehen Turning			
	Vc (м/мин)	F (мм/об.) CUT16	F (мм/об.) CUT22	F (мм/об.) CUT31
Легкообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	120 - 200	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
Сталь Stahl < 600 N/mm ² Steel	80 - 160	0.02 - 0.06	0.03 - 0.10	0.04 - 0.12
Сталь Stahl < 800 N/mm ² Steel	60 - 120	0.02 - 0.05	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
Сталь Stahl > 800 N/mm ² Steel	50 - 100	0.02 - 0.04	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08
Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	60 - 120	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
Алюминий Aluminium	180 - 400	0.02 - 0.10	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
Титан Titan Titanium	40 - 70	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
Медь, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100 - 400	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.12

СЕРИЯ ISO-LINE



	Указатель Verzeichnis Index			страница Seite page	
Характеристики и сплав Schnittwerte und Sorten Data and Grades		ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		3.02 3.03	
		тип FN-X8°	3.04	тип ENP-X8°	3.04
Геометрии резания сменных пластин		тип FN-X17°	3.05	тип ENP-X17°	3.05
WSP-Spanform- Geometrien		тип FN-X25°	3.06	тип ENP-X25°	3.06
Inserts cutting geometries		тип FN-K18° FN-0°	3.07	тип EN-XF	3.08
		тип EN-MF	3.08	тип EN-HF	3.09
Державки и пластины Halter und WSP Holders and inserts				3.10 - 3.13	
	80°				
Державки и пластины Halter und WSP Holders and inserts				3.14 - 3.19	
	55°				
Державки и пластины Halter und WSP Holders and inserts				3.20 - 3.25	
	35°				

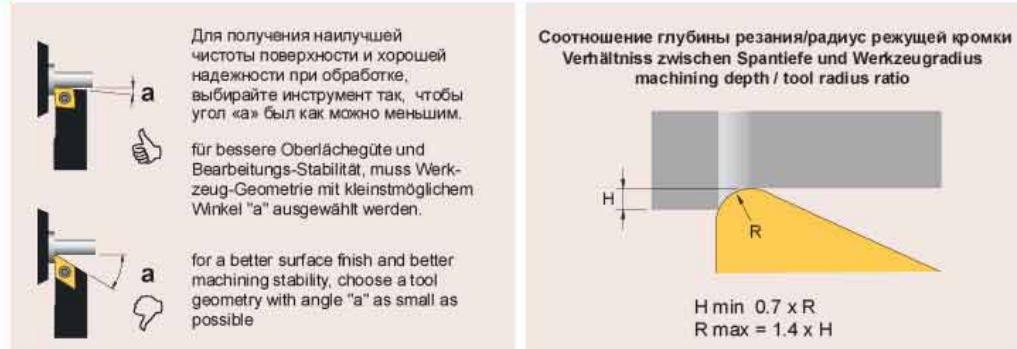
Марки твердых сплавов для пластин
Wendeplatte-Sorten
Insert grades

TiN с покрытием PVD PVD Beschichtung PVD coating	TIALN с покрытием PVD PVD Beschichtung PVD coating	Tmax Покрытие PVD толстым слоем PVD Dickbeschichtung PVD thick coating
Универсальный сплав для легких режимов обработки Очень низкий коэффициент трения Первый выбор для материалов с низкой прочностью и высокой склонностью к налипанию на режущей кромке Не применимы для обработки титана	Превосходный универсальный сплав Высокая красностойкость сплава Первый выбор для обработки стали, нержавеющей стали и титановых сплавов	Сплав для средних и тяжелых режимов обработки стали и нержавеющей стали, очень низкий коэффициент трения высокая красностойкость
Universal-Sorte für leichte Bearbeitung sehr geringer Reibwert bestens geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet	beste Universal-Sorte sehr gute Warmfestigkeit bestens geeignet für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titan Legierungen	Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und rostfreiem Stahl Bearbeitung sehr geringer Reibwert hohe Bearbeitungs-Warmfestigkeit
universal grade for light machining very low friction ratio First choice for low resistance materials which causes edge build-up not suitable for titanium machining	best universal grade very good heat resistance First choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining	grade for medium to heavy machining of steel and stainless steel very low friction ratio high machining heat resistance
Ti3 с покрытием CVD CVD Beschichtung CVD coating	K10 без покрытия unbeschichtet uncoated	K20 без покрытия unbeschichtet uncoated
Сплав для обработки стали и нержавеющей стали при средних и тяжелых режимах обработки Высокая красностойкость сплава	Износостойкий сплав мелкозернистого класса Применим для обработки титановых сплавов Неприменимо для обработки с переменной глубиной резания	прочный сплав мелкозернистого класса Первый выбор в качестве основы для нанесения покрытия Применимо для обработки с переменной глубиной резания
Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und rostfreiem Stahl Bearbeitung hohe Bearbeitungs-Warmfestigkeit grade for medium to heavy machining of steel and stainless steel high machining heat resistance	verschleissfeste Feinkorn-Sorte empfehlenswert für Titan Bearbeitung für unterbrochene Schnitte nicht geeignet	zähe Feinkorn-Sorte beste Basis für eine Beschichtung für unterbrochene Schnitte geeignet
	wear resistant micro-grain grade suitable for titanium machining not suitable for interrupted cut	tough micro-grain grade First choice as base for coating suitable for interrupted cut

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schnittwerte
Standard machining data

Vc м/мин	Сплавы Sorten Grades					
	PVD	CVD	без покрытия unbeschichtet uncoated			
Материал Werkstoff Material	TiN	TIALN	Tmax	Ti3	K10	K20
Лекообрабатываемая сталь Automatenstahl Free-cutting steel	120 - 180	120 - 200	120 - 220	120 - 250		
Сталь Stahl Steel < 600 N/mm²	80 - 150	80 - 170	80 - 200	100 - 220		
Сталь Stahl Steel < 800 N/mm²	60 - 120	60 - 150	60 - 180	100 - 200		
Сталь Stahl Steel > 800 N/mm²		50 - 120	60 - 150	80 - 180		
Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	80 - 120	60 - 140	80 - 160	100 - 200		
Алюминий Si < 12%	250 - 2000				250 - 2000	250 - 1500
Алюминий Si > 12%	200 - 1500				200 - 1500	200 - 1000
Титан Titan Titanium		30 - 80			30 - 70	30 - 60
Медь, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100 - 500				100 - 500	100 - 300

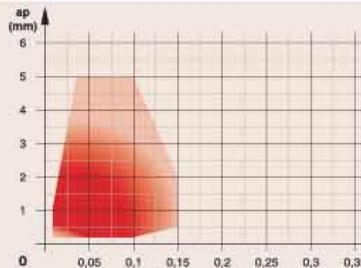
Рекомендации по применению
Anwendungs-Empfehlungen
Application recommendations



Геометрии резания
Spanformgeometrien
cutting geometries

ТИП
FN-X8°

острая режущая кромка
scharfe Schneidkante
sharp cutting edge



Материал
Werkstoff
Material

см. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- острая режущая кромка
- позитивная геометрия 8° со стружколомом
- мелкозернистые сплавы с покрытием PVD

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 8° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

- Чистовая обработка
- универсальная геометрия
- подача F = 0.01-0.15 мм

Anwendung

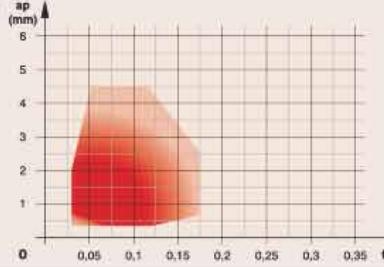
- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe
- Vorschub F = 0.01-0.15 mm

Application

- Finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials
- feed rate F = 0.01-0.15 mm

ТИП
ENP-X8°

полированная режущая кромка
polierte Schneidkante
polished cutting edge



Материал
Werkstoff
Material

см. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- усиленная и полированная режущая кромка
- позитивная геометрия 8° со стружколомом
- мелкозернистые сплавы с покрытием PVD

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 8° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

- чистовая и получистовая обработка
- обработка стали и нержавеющей стали
- подача F = 0.03-0.18 мм

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- Vorschub F = 0.03-0.18 mm

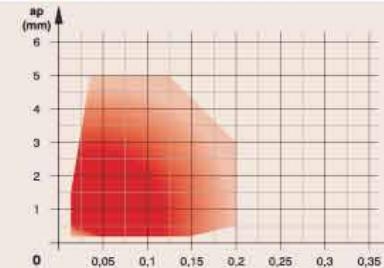
Application

- Finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- feed rate F = 0.03-0.18 mm

Геометрии резания
Spanformgeometrien
cutting geometries

ТИП
FN-X17°

острая режущая кромка
scharfe Schneidkante
sharp cutting edge



Материал
Werkstoff
Material

см. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- острая режущая кромка
- позитивная геометрия 17° со стружколомом
- мелкозернистые сплавы с PVD покрытием

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 17° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

- чистовая обработка
- обработка алюминиевых сплавов, титана, цветных металлов и нержавеющей стали
- подача F = 0.015-0.20 мм

Anwendung

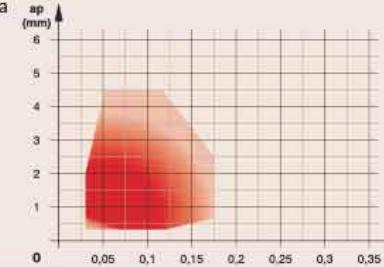
- Schlichtbearbeitung
- Bearbeitung von Aluminium und Titan, Nichtleismetalle und rostfreiem Stahl
- Vorschub F = 0.015-0.20 mm

Application

- Finishing
- machining of aluminium alloys, non-ferrous materials and stainless steel
- feed rate F = 0.015-0.20 mm

ТИП
ENP-X17°

полированная режущая кромка
polierte Schneidkante
polished cutting edge



Материал
Werkstoff
Material

см. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- усиленная и полированная режущая кромка
- позитивная геометрия 17° со стружколомом
- мелкозернистые сплавы с покрытием PVD

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 17° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

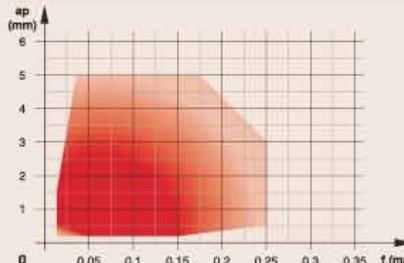
- чистовая и получистовая обработка
- обработка стали и нержавеющей стали
- подача F = 0.03-0.18 мм

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- Vorschub F = 0.03-0.18 mm

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- feed rate F = 0.03-0.18 mm

Геометрии резания
Spanformgeometrien
cutting geometriesТИП
FN-X25°острая режущая кромка
scharfe Schneidkante
sharp cutting edgeМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite :
see page :
3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- острая режущая кромка
- позитивная геометрия 25° со стружколомом
- мелкозернистые твердые сплавы с PVD покрытием

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 25° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 25° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

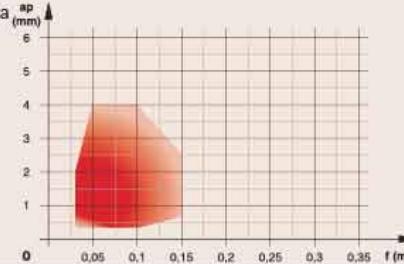
- Чистовая обработка
- обрабтка алюминиевых сплавов, цветных металлов и нержавеющей стали
- подача F = 0.015-0.25 мм

Anwendung

- Schliffbearbeitung
- Bearbeitung von Aluminium-Legierungen, Nichteisenmetalle und rostfreiem Stahl
- Vorschub F = 0.015-0.25 mm

Application

- Finishing
- machining of aluminium alloys, non-ferrous materials and stainless steel
- feed rate F = 0.015-0.25 mm

ТИП
ENP-X25°отполированная режущая кромка
polierte Schneidkante
polished cutting edgeМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite :
see page :
3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- усиленная и полированная режущая кромка
- позитивная геометрия 25° со стружколомом
- мелкозернистые сплавы с покрытием PVD

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 25° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 25° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

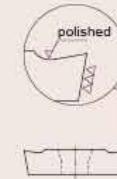
- Чистовая и получистовая обработка
- для обработки стали и нержавеющей стали
- подача F = 0.03-0.15 мм

Anwendung

- mittlere bis Schliffbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- Vorschub F = 0.03-0.15 mm

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- feed rate F = 0.03-0.15 mm

Геометрии резания
Spanformgeometrien
cutting geometriesТИП
FN-K18°доступны только в исполнении 35° тип VCGT-1103
nur als 35°-Ausführung typ VCGT-1103 erhältlich
available only in 35° execution type VCGT-1103острая режущая кромка
scharfe Schneidkante
sharp cutting edgeМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite :
see page :
3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- острая режущая кромка
- позитивная геометрия 18° со стружколомом
- мелкозернистые сплавы с покрытием PVD

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 18° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 18° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

- чистовая обработка
- универсальная геометрия
- подача F = 0.01-0.10 мм

Anwendung

- Schliffbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe
- Vorschub F = 0.01-0.10 mm

Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials
- feed rate F = 0.01-0.10 mm

ТИП
FN-0°доступны только в исполнении 35° тип VCGW-1103
nur als 35°-Ausführung typ VCGW-1103 erhältlich
available only in 35° execution type VCGW-1103острая режущая кромка
scharfe Schneidkante
sharp cutting edgeМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite :
see page :
3.03

Описание

- шлифованная и полированная поверхность пластины
- острая режущая кромка
- угол 0°
- мелкозернистые сплавы с покрытием PVD

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 0° neutral Schnitt
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- neutral cut 0°
- micrograin grades with PVD coatings

Применение

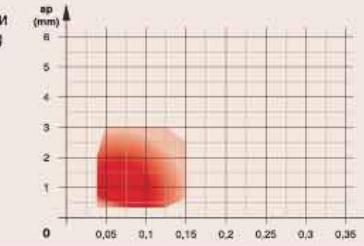
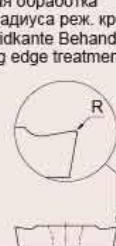
- чистовые и получистовые операции
- обработка латуни
- подача F = 0.01-0.10 мм

Anwendung

- mittlere bis Schliffbearbeitung
- Messing-Bearbeitung
- Vorschub F = 0.01-0.10 mm

Application

- finishing and semi-finishing
- brass machining
- feed rate F = 0.01-0.10 mm

Геометрии резания
Spanformgeometrien
cutting geometriesТИП
EN-XFспециальная обработка
наименьшего радиуса реж. кромки
kleinste Schneidkante Behandlung
smallest cutting edge treatmentМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

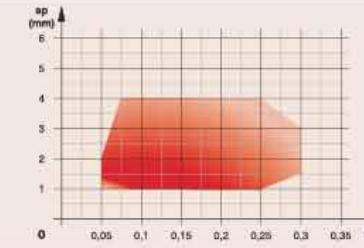
- поверхность пластины не шлифована
- позитивная геометрия со стружколомом
- специальная обработка для скруглений наименьших радиусов режущих кромок пластин
- с покрытием PVD и CVD

Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- kleinste Schneidkanten-Abrundung durch Sonderbehandlungs-Prozess
- PVD und CVD Beschichtungen

Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for smallest cutting edge rounding
- PVD and CVD coatings

ТИП
EN-MFобработка режущей кромки
Schneidkante Behandlung
cutting edge treatmentМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

Описание

- поверхность пластины не шлифована
- позитивная геометрия со стружколомом
- специальная обработка для скруглений режущих кромок пластин
- покрытия PVD и CVD

Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkanten-Abrundung durch Sonderbehandlungs-Prozess
- PVD und CVD Beschichtungen

Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- PVD and CVD coatings

Применение

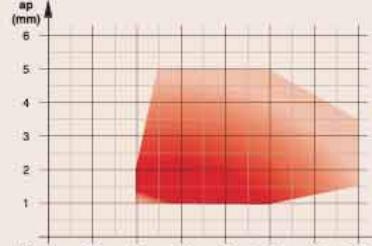
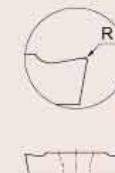
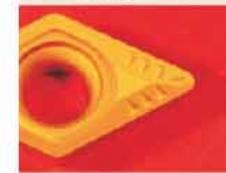
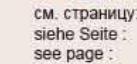
- чистовая и получистовая обработка
- обработка стали и нержавеющей стали
- подача $F = 0.04-0.15$ мм

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- Vorschub $F = 0.04-0.15$ mm

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- feed rate $F = 0.04-0.15$ mm

Геометрии резания
Spanformgeometrien
cutting geometriesТИП
EN-HFобработка режущей кромки
Schneidkante Behandlung
cutting edge treatmentМатериал
Werkstoff
Materialсм. страницу:
siehe Seite:
see page:

3.03

Описание

- поверхность пластины не шлифована
- позитивная геометрия со стружколомом
- специальная обработка для скруглений режущих кромок
- с покрытием CVD

Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkanten-Abrundung durch Sonderbehandlungs-Prozess
- CVD Beschichtung

Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- CVD coating

Применение

- черновое и получерновое точение
- обработка стали и нержавеющей стали
- подача $F = 0.1-0.35$ мм

Anwendung

- Mittlere- und Schrupp-Bearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- Vorschub $F = 0.1-0.35$ mm

Application

- medium turning and roughing
- steel and stainless steel machining
- feed rate $F = 0.1-0.35$ mm

Технические данные

TOP-LINE 300

пластины без радиуса : $R = 0$
специальные геометрии для
токарных станков-автоматов
Wendeplatten ohne Radius : $R = 0$
Sondergeometrien für Landrehautomaten

Inserts without radius : $R = 0$
special geometries for automatic lathes

см. страницы 1.8 - 1.15
siehe Seiten 1.8 - 1.15
see pages 1.8 - 1.15



80°

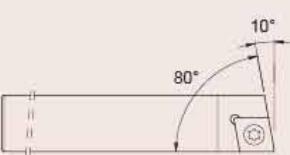
ISO-LINE

инструмент для токарных операций 80 °
80°-Drehwerkzeuge
turning tools 80°



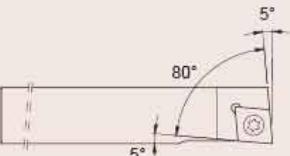
державки
Halter
holders

L



ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SCACL-0808X-06	ISO-2112		8 x 8 x 115	CC..-0602..
SCACL-1010X-06	ISO-2113		10 x 10 x 115	CC..-0602..
SCACL-1212X-06	ISO-2114		12 x 12 x 130	CC..-0602..
SCACL-1212G-06	ISO-2114-90		12 x 12 x 90	CC..-0602..
SCACL-1616X-06	ISO-2115		16 x 16 x 130	CC..-0602..
SCACL-1616F-06	ISO-2115-75		16 x 16 x 75	CC..-0602..
SCACL-1212X-09	ISO-2214		12 x 12 x 130	CC..-09T3..
SCACL-1212G-09	ISO-2214-90		12 x 12 x 90	CC..-09T3..
SCACL-1616X-09	ISO-2215		16 x 16 x 130	CC..-09T3..
SCACL-1616F-09	ISO-2215-75		16 x 16 x 75	CC..-09T3..
SCACL-2020X-09	ISO-2216		20 x 20 x 120	CC..-09T3..

L



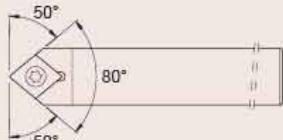
ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SCLCL-0808X-06	ISO-2132		8 x 8 x 115	CC..-0602..
SCLCL-1010X-06	ISO-2133		10 x 10 x 115	CC..-0602..
SCLCL-1212X-06	ISO-2134		12 x 12 x 130	CC..-0602..
SCLCL-1212G-06	ISO-2134-90		12 x 12 x 90	CC..-0602..
SCLCL-1616X-06	ISO-2135		16 x 16 x 130	CC..-0602..
SCLCL-1616F-06	ISO-2135-75		16 x 16 x 75	CC..-0602..
SCLCL-1212X-09	ISO-2234		12 x 12 x 130	CC..-09T3..
SCLCL-1212G-09	ISO-2234-90		12 x 12 x 90	CC..-09T3..
SCLCL-1616X-09	ISO-2235		16 x 16 x 130	CC..-09T3..
SCLCL-1616F-09	ISO-2235-75		16 x 16 x 75	CC..-09T3..
SCLCL-2020X-09	ISO-2236		20 x 20 x 120	CC..-09T3..

80°

ISO-LINE

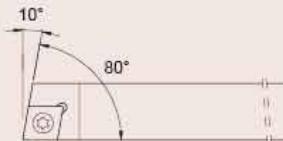
державки
Halter
holders

N



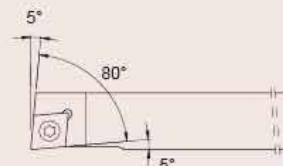
ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SCMCN-0808X-06	ISO-2102		8 x 8 x 115	CC..-0602..
SCMCN-1010X-06	ISO-2103		10 x 10 x 115	CC..-0602..
SCMCN-1212X-06	ISO-2104		12 x 12 x 130	CC..-0602..
SCMCN-1212G-06	ISO-2104-90		12 x 12 x 90	CC..-0602..
SCMCN-1616X-06	ISO-2105		16 x 16 x 130	CC..-0602..
SCMCN-1616F-06	ISO-2105-75		16 x 16 x 75	CC..-0602..
SCMCN-1212X-09	ISO-2204		12 x 12 x 130	CC..-09T3..
SCMCN-1212G-09	ISO-2204-90		12 x 12 x 90	CC..-09T3..
SCMCN-1616X-09	ISO-2205		16 x 16 x 130	CC..-09T3..
SCMCN-1616F-09	ISO-2205-75		16 x 16 x 75	CC..-09T3..
SCMCN-2020X-09	ISO-2206		20 x 20 x 120	CC..-09T3..

R



ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SCACR-0808X-06	ISO-2122		8 x 8 x 115	CC..-0602..
SCACR-1010X-06	ISO-2123		10 x 10 x 115	CC..-0602..
SCACR-1212X-06	ISO-2124		12 x 12 x 130	CC..-0602..
SCACR-1212G-06	ISO-2124-90		12 x 12 x 90	CC..-0602..
SCACR-1616X-06	ISO-2125		16 x 16 x 130	CC..-0602..
SCACR-1616F-06	ISO-2125-75		16 x 16 x 75	CC..-0602..
SCACR-1212X-09	ISO-2224		12 x 12 x 130	CC..-09T3..
SCACR-1212G-09	ISO-2224-90		12 x 12 x 90	CC..-09T3..
SCACR-1616X-09	ISO-2225		16 x 16 x 130	CC..-09T3..
SCACR-1616F-09	ISO-2225-75		16 x 16 x 75	CC..-09T3..
SCACR-2020X-09	ISO-2226		20 x 20 x 120	CC..-09T3..

R



ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SCLCR-0808X-06	ISO-2142		8 x 8 x 115	CC..-0602..
SCLCR-1010X-06	ISO-2143		10 x 10 x 115	CC..-0602..
SCLCR-1212X-06	ISO-2144		12 x 12 x 130	CC..-0602..
SCLCR-1212G-06	ISO-2144-90		12 x 12 x 90	CC..-0602..
SCLCR-1616X-06	ISO-2145		16 x 16 x 130	CC..-0602..
SCLCR-1616F-06	ISO-2145-75		16 x 16 x 75	CC..-0602..
SCLCR-1212X-09	ISO-2244		12 x 12 x 130	CC..-09T3..
SCLCR-1212G-09	ISO-2244-90		12 x 12 x 90	CC..-09T3..
SCLCR-1616X-09	ISO-2245		16 x 16 x 130	CC..-09T3..
SCLCR-1616F-09	ISO-2245-75		16 x 16 x 75	CC..-09T3..
SCLCR-2020X-09	ISO-2246		20 x 20 x 120	CC..-09T3..

Запасные части и ключи
Ersatzschrauben und Schlüsseln
Spare screws and keys

серия ISO-2100	V-M2.5x7.8-T8		C-T8	
серия ISO-2200	V-M4x9-T15-ISO		C-T15	

80°

ISO-LINE

Пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts

	R	ISO-код	Арт. №	с покрытием beschichtet coated		без покрытия unbeschichtet uncoated				
				TiN	TiAlN	Tmax	CVD	Ti3	K10	K20
CCGT		0.05 CCGT-0602005-FN-X8	ISO-1130	■ ■					■ ■	
		0.1 CCGT-060201-FN-X8	ISO-1131	■ ■					■ ■	
		0.2 CCGT-060202-FN-X8	ISO-1132	■ ■					■ ■	
		0.4 CCGT-060204-FN-X8	ISO-1134	■ ■					■ ■	
FN-X8°		0.05 CCGT-09T3005-FN-X8	ISO-1230	■ ■					■ ■	
		0.1 CCGT-09T301-FN-X8	ISO-1231	■ ■					■ ■	
		0.2 CCGT-09T302-FN-X8	ISO-1232	■ ■					■ ■	
		0.4 CCGT-09T304-FN-X8	ISO-1234	■ ■					■ ■	
CCGT		0.05 CCGT-0602005-ENP-X8	ISO-1130-P	□ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-060201-ENP-X8	ISO-1131-P	□ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-060202-ENP-X8	ISO-1132-P	□ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-060204-ENP-X8	ISO-1134-P	□ ■					□ ■	
ENP-X8°		0.05 CCGT-09T3005-ENP-X8	ISO-1230-P	□ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-09T301-ENP-X8	ISO-1231-P	□ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-09T302-ENP-X8	ISO-1232-P	□ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-09T304-ENP-X8	ISO-1234-P	□ ■					□ ■	
CCGT		0.05 CCGT-0602005-FN-X17	ISO-1140	■ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-060201-FN-X17	ISO-1141	■ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-060202-FN-X17	ISO-1142	■ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-060204-FN-X17	ISO-1144	■ ■					□ ■	
FN-X17°		0.05 CCGT-09T3005-FN-X17	ISO-1240	■ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-09T301-FN-X17	ISO-1241	■ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-09T302-FN-X17	ISO-1242	■ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-09T304-FN-X17	ISO-1244	■ ■					□ ■	
CCGT		0.05 CCGT-0602005-ENP-X17	ISO-1140-P	□ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-060201-ENP-X17	ISO-1141-P	□ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-060202-ENP-X17	ISO-1142-P	□ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-060204-ENP-X17	ISO-1144-P	□ ■					□ ■	
ENP-X17°		0.05 CCGT-09T3005-ENP-X17	ISO-1240-P	□ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-09T301-ENP-X17	ISO-1241-P	□ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-09T302-ENP-X17	ISO-1242-P	□ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-09T304-ENP-X17	ISO-1244-P	□ ■					□ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

80°

ISO-LINE

Пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts

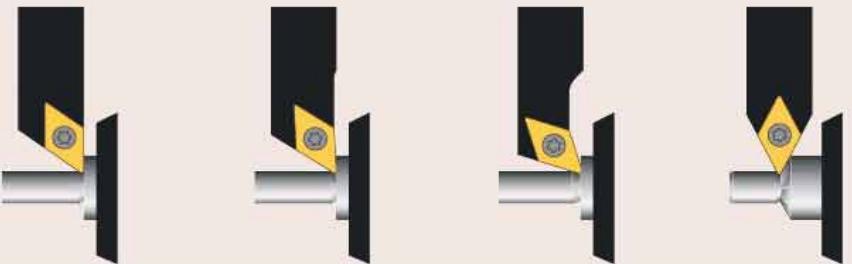
	R	ISO-код	Арт. №	с покрытием beschichtet coated		без покрытия unbeschichtet uncoated				
				TiN	TiAlN	Tmax	CVD	Ti3	K10	K20
CCGT		0.05 CCGT-0602005-FN-X25	ISO-1150	■ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-060201-FN-X25	ISO-1151	■ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-060202-FN-X25	ISO-1152	■ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-060204-FN-X25	ISO-1154	■ ■					□ ■	
FN-X25°		0.05 CCGT-09T3005-FN-X25	ISO-1250	■ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-09T301-FN-X25	ISO-1251	■ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-09T302-FN-X25	ISO-1252	■ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-09T304-FN-X25	ISO-1254	■ ■					□ ■	
CCGT		0.05 CCGT-0602005-ENP-X25	ISO-1150-P	□ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-060201-ENP-X25	ISO-1151-P	□ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-060202-ENP-X25	ISO-1152-P	□ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-060204-ENP-X25	ISO-1154-P	□ ■					□ ■	
EN-XF		0.05 CCGT-09T3005-ENP-X25	ISO-1250-P	□ ■					□ ■	
		0.1 CCGT-09T301-ENP-X25	ISO-1251-P	□ ■					□ ■	
		0.2 CCGT-09T302-ENP-X25	ISO-1252-P	□ ■					□ ■	
		0.4 CCGT-09T304-ENP-X25	ISO-1254-P	□ ■					□ ■	
CCMT		0.2 CCMT-060202-EN-XF	ISO-1112	■ ■					■ ■	
		0.4 CCMT-060204-EN-XF	ISO-1114	■ ■					■ ■	
		0.2 CCMT-09T302-EN-XF	ISO-1212	■ ■					■ ■	
		0.4 CCMT-09T304-EN-XF	ISO-1214	■ ■					■ ■	
EN-MF		0.2 CCMT-060202-EN-MF	ISO-1122	■ ■ ■ ■					■ ■ ■ ■	
		0.4 CCMT-060204-EN-MF	ISO-1124	■ ■ ■ ■					■ ■ ■ ■	
		0.2 CCMT-09T302-EN-MF	ISO-1222	■ ■ ■ ■					■ ■ ■ ■	
		0.4 CCMT-09T304-EN-MF	ISO-1224	■ ■ ■ ■					■ ■ ■ ■	
CCMT		0.4 CCMT-060204-EN-HF	ISO-1194						■ ■	
		0.8 CCMT-060208-EN-HF	ISO-1198						■ ■	
		0.4 CCMT-09T304-EN-HF	ISO-1294						■ ■	
		0.8 CCMT-09T308-EN-HF	ISO-1298						■ ■	

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

55°

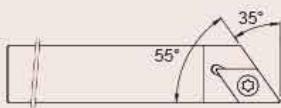
ISO-LINE

инструмент для токарных операций 55°
55°-Drehwerkzeuge
turning tools 55°



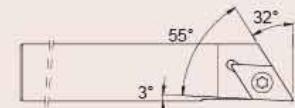
державки
Halter
holders

L



	ISO-код	Арт. №		X	L	Пластина WSP insert
SDACL-0808X-07	ISO-2312	8 x 8 x 115	DC..-0702..			
SDACL-1010X-07	ISO-2313	10 x 10 x 115	DC..-0702..			
SDACL-1212X-07	ISO-2314	12 x 12 x 130	DC..-0702..			
SDACL-1212G-07	ISO-2314-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..			
SDACL-1616X-07	ISO-2315	16 x 16 x 130	DC..-0702..			
SDACL-1616F-07	ISO-2315-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..			
SDACL-1212X-11	ISO-2414	12 x 12 x 130	DC..-11T3..			
SDACL-1212G-11	ISO-2414-90	12 x 12 x 90	DC..-11T3..			
SDACL-1616X-11	ISO-2415	16 x 16 x 130	DC..-11T3..			
SDACL-1616F-11	ISO-2415-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..			
SDACL-2020X-11	ISO-2416	20 x 20 x 120	DC..-11T3..			

L



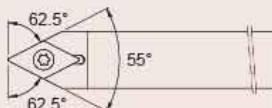
	ISO-код	Арт. №		X	L	Пластина WSP insert
SDJCL-0808X-07	ISO-2332	8 x 8 x 115	DC..-0702..			
SDJCL-1010X-07	ISO-2333	10 x 10 x 115	DC..-0702..			
SDJCL-1212X-07	ISO-2334	12 x 12 x 130	DC..-0702..			
SDJCL-1212G-07	ISO-2334-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..			
SDJCL-1616X-07	ISO-2335	16 x 16 x 130	DC..-0702..			
SDJCL-1616F-07	ISO-2335-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..			
SDJCL-2020X-07	ISO-2336	20 x 20 x 120	DC..-0702..			
SDJCL-1212X-11	ISO-2434	12 x 12 x 130	DC..-11T3..			
SDJCL-1212G-11	ISO-2434-90	12 x 12 x 90	DC..-11T3..			
SDJCL-1616X-11	ISO-2435	16 x 16 x 130	DC..-11T3..			
SDJCL-1616F-11	ISO-2435-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..			
SDJCL-2020X-11	ISO-2436	20 x 20 x 120	DC..-11T3..			

55°

ISO-LINE

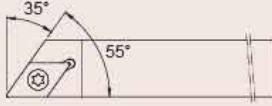
державки
Halter
holders

N



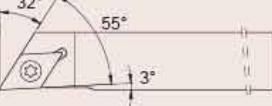
	ISO-код	Арт. №		X	L	Пластина WSP insert
SDNCN-0808X-07	ISO-2302	8 x 8 x 115	DC..-0702..			
SDNCN-1010X-07	ISO-2303	10 x 10 x 115	DC..-0702..			
SDNCN-1212X-07	ISO-2304	12 x 12 x 130	DC..-0702..			
SDNCN-1212G-07	ISO-2304-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..			
SDNCN-1616X-07	ISO-2305	16 x 16 x 130	DC..-0702..			
SDNCN-1616F-07	ISO-2305-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..			
SDNCN-1212X-11	ISO-2404	12 x 12 x 130	DC..-11T3..			
SDNCN-1212G-11	ISO-2404-90	12 x 12 x 90	DC..-11T3..			
SDNCN-1616X-11	ISO-2405	16 x 16 x 130	DC..-11T3..			
SDNCN-1616F-11	ISO-2405-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..			
SDNCN-2020X-11	ISO-2406	20 x 20 x 120	DC..-11T3..			

R



	ISO-код	Арт. №		X	L	Пластина WSP insert
SDACR-0808X-07	ISO-2322	8 x 8 x 115	DC..-0702..			
SDACR-1010X-07	ISO-2323	10 x 10 x 115	DC..-0702..			
SDACR-1212X-07	ISO-2324	12 x 12 x 130	DC..-0702..			
SDACR-1212G-07	ISO-2324-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..			
SDACR-1616X-07	ISO-2325	16 x 16 x 130	DC..-0702..			
SDACR-1616F-07	ISO-2325-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..			
SDACR-1212X-11	ISO-2424	12 x 12 x 130	DC..-11T3..			
SDACR-1212G-11	ISO-2424-90	12 x 12 x 90	DC..-11T3..			
SDACR-1616X-11	ISO-2425	16 x 16 x 130	DC..-11T3..			
SDACR-1616F-11	ISO-2425-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..			
SDACR-2020X-11	ISO-2426	20 x 20 x 120	DC..-11T3..			

R



	ISO-код	Арт. №		X	L	Пластина WSP insert
SDJCR-0808X-07	ISO-2342	8 x 8 x 115	DC..-0702..			
SDJCR-1010X-07	ISO-2343	10 x 10 x 115	DC..-0702..			
SDJCR-1212X-07	ISO-2344	12 x 12 x 130	DC..-0702..			
SDJCR-1212G-07	ISO-2344-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..			
SDJCR-1616X-07	ISO-2345	16 x 16 x 130	DC..-0702..			
SDJCR-1616F-07	ISO-2345-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..			
SDJCR-2020X-07	ISO-2346	20 x 20 x 120	DC..-0702..			
SDJCR-1212X-11	ISO-2444	12 x 12 x 130	DC..-11T3..			
SDJCR-1212G-11	ISO-2444-90	12 x 12 x 90	DC..-11T3..			
SDJCR-1616X-11	ISO-2445	16 x 16 x 130	DC..-11T3..			
SDLCR-1616F-11	ISO-2445-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..			
SDJCR-2020X-11	ISO-2446	20 x 20 x 120	DC..-11T3..			

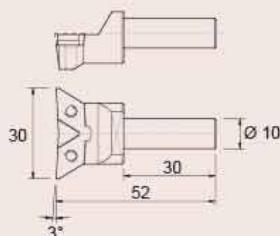
55°

ISO-LINE

державки
Halter
holders**L**

ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SDHCL-1010X-07	ISO-2353	10 x 10 x 115	DC..-0702..	
SDHCL-1212X-07	ISO-2354	12 x 12 x 130	DC..-0702..	
SDHCL-1212G-07	ISO-2354-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..	
SDHCL-1616X-07	ISO-2355	16 x 16 x 130	DC..-0702..	
SDHCL-1616F-07	ISO-2355-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..	

SDHCL-1616X-11	ISO-2455	16 x 16 x 130	DC..-11T3..
SDHCL-1616F-11	ISO-2455-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..
SDHCL-2020X-11	ISO-2456	20 x 20 x 120	DC..-11T3..

L/R

Арт. №	Пластина WSP insert
ISO-2400-D10	DC..-11T3..

55°

ISO-LINE

державки
Halter
holders**R**

ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SDHCR-1010X-07	ISO-2363	10 x 10 x 115	DC..-0702..	
SDHCR-1212X-07	ISO-2364	12 x 12 x 130	DC..-0702..	
SDHCR-1212G-07	ISO-2364-90	12 x 12 x 90	DC..-0702..	
SDHCR-1616X-07	ISO-2365	16 x 16 x 130	DC..-0702..	
SDHCR-1616F-07	ISO-2365-75	16 x 16 x 75	DC..-0702..	

SDHCR-1616X-11	ISO-2465	16 x 16 x 130	DC..-11T3..
SDHCR-1616F-11	ISO-2465-75	16 x 16 x 75	DC..-11T3..
SDHCR-2020X-11	ISO-2466	20 x 20 x 120	DC..-11T3..

Запасные винты и ключи
Ersatzschrauben und Schlüsseln
Spare screws and keys

серия ISO-2300	V-M2.5x7.8-T8		C-T8	
серия ISO-2400	V-M4x9-T15-ISO		C-T15	

пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts

	R	ISO-код	Арт. №	С покрытием				без покрытия			
				PVD	TiAlN	Tmax	CVD	Ti3	K10	K20	uncoated
DCGT 	0.05	DCGT-0702005-FN-X8	ISO-1330	■	■						
	0.1	DCGT-070201-FN-X8	ISO-1331	■	■						
	0.2	DCGT-070202-FN-X8	ISO-1332	■	■						
	0.4	DCGT-070204-FN-X8	ISO-1334	■	■						
FN-X8° 	0.05	DCGT-11T3005-FN-X8	ISO-1430	■	■						
	0.1	DCGT-11T301-FN-X8	ISO-1431	■	■						
	0.2	DCGT-11T302-FN-X8	ISO-1432	■	■						
	0.4	DCGT-11T304-FN-X8	ISO-1434	■	■						
DCGT 	0.05	DCGT-0702005-ENP-X8	ISO-1330-P	□	■				□		
	0.1	DCGT-070201-ENP-X8	ISO-1331-P	□	■				□		
	0.2	DCGT-070202-ENP-X8	ISO-1332-P	□	■				□		
	0.4	DCGT-070204-ENP-X8	ISO-1334-P	□	■				□		
ENP-X8° 	0.05	DCGT-11T3005-ENP-X8	ISO-1430-P	□	■				□		
	0.1	DCGT-11T301-ENP-X8	ISO-1431-P	□	■				□		
	0.2	DCGT-11T302-ENP-X8	ISO-1432-P	□	■				□		
	0.4	DCGT-11T304-ENP-X8	ISO-1434-P	□	■				□		
DCGT 	0.05	DCGT-0702005-FN-X17	ISO-1340	■	■			□	■		
	0.1	DCGT-070201-FN-X17	ISO-1341	■	■			□	■		
	0.2	DCGT-070202-FN-X17	ISO-1342	■	■			□	■		
	0.4	DCGT-070204-FN-X17	ISO-1344	■	■			□	■		
FN-X17° 	0.05	DCGT-11T3005FN-X17	ISO-1440	■	■			□	■		
	0.1	DCGT-11T301-FN-X17	ISO-1441	■	■			□	■		
	0.2	DCGT-11T302-FN-X17	ISO-1442	■	■			□	■		
	0.4	DCGT-11T304-FN-X17	ISO-1444	■	■			□	■		
DCGT 	0.05	DCGT-0702005-ENP-X17	ISO-1340-P	□	■			□			
	0.1	DCGT-070201-ENP-X17	ISO-1341-P	□	■			□			
	0.2	DCGT-070202-ENP-X17	ISO-1342-P	□	■			□			
	0.4	DCGT-070204-ENP-X17	ISO-1344-P	□	■			□			
ENP-X17° 	0.05	DCGT-11T3005-ENP-X17	ISO-1440-P	□	■			□			
	0.1	DCGT-11T301-ENP-X17	ISO-1441-P	□	■			□			
	0.2	DCGT-11T302-ENP-X17	ISO-1442-P	□	■			□			
	0.4	DCGT-11T304-ENP-X17	ISO-1444-P	□	■			□			

■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts

	R	ISO-код	Арт. №	С покрытием				без покрытия			
				PVD	TiAlN	Tmax	CVD	Ti3	K10	K20	uncoated
DCGT 	0.05	DCGT-0702005-FN-X25	ISO-1350	■	■				□	■	
	0.1	DCGT-070201-FN-X25	ISO-1351	■	■				□	■	
	0.2	DCGT-070202-FN-X25	ISO-1352	■	■				□	■	
	0.4	DCGT-070204-FN-X25	ISO-1354	■	■				□	■	
FN-X25° 	0.05	DCGT-11T3005-FN-X25	ISO-1450	■	■				□	■	
	0.1	DCGT-11T301-FN-X25	ISO-1451	■	■				□	■	
	0.2	DCGT-11T302-FN-X25	ISO-1452	■	■				□	■	
	0.4	DCGT-11T304-FN-X25	ISO-1454	■	■				□	■	
DCGT 	0.05	DCGT-0702005-ENP-X25	ISO-1350-P	□	■						
	0.1	DCGT-070201-ENP-X25	ISO-1351-P	□	■						
	0.2	DCGT-070202-ENP-X25	ISO-1352-P	□	■						
	0.4	DCGT-070204-ENP-X25	ISO-1354-P	□	■						
ENP-X25° 	0.05	DCGT-11T3005-ENP-X25	ISO-1450-P	□	■						
	0.1	DCGT-11T301-ENP-X25	ISO-1451-P	□	■						
	0.2	DCGT-11T302-ENP-X25	ISO-1452-P	□	■						
	0.4	DCGT-11T304-ENP-X25	ISO-1454-P	□	■						
DCMT 	0.2	DCMT-070202-EN-XF	ISO-1312	■	■						
	0.4	DCMT-070204-EN-XF	ISO-1314	■	■						
EN-XF 	0.2	DCMT-11T302-EN-XF	ISO-1412	■	■						
	0.4	DCMT-11T304-EN-XF	ISO-1414	■	■						
	0.8	DCMT-11T308-EN-XF	ISO-1418	■	■						
DCMT 	0.2	DCMT-070202-EN-MF	ISO-1322	■	■	■					
	0.4	DCMT-070204-EN-MF	ISO-1324	■	■	■					
EN-MF 	0.2	DCMT-11T302-EN-MF	ISO-1422	■	■	■					
	0.4	DCMT-11T304-EN-MF	ISO-1424	■	■	■					
	0.8	DCMT-11T308-EN-MF	ISO-1428	■	■	■					
DCMT 	0.4	DCMT-070204-EN-HF	ISO-1394								
	0.8	DCMT-070208-EN-HF	ISO-1398								
EN-HF 	0.4	DCMT-11T304-EN-HF	ISO-1494								
	0.8	DCMT-11T308-EN-HF	ISO-1498								

■ = Стандартно

□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

35°

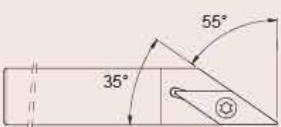
ISO-LINE

инструмент для токарных операций 35°
35°-Drehwerkzeuge
turning tools 35°



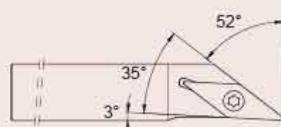
Державки
Halter
holders

L



	ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SVACL-0808X-11	ISO-2612	8 x 8 x 115		X L	VC..-1103..
SVACL-1010X-11	ISO-2613	10 x 10 x 115		X L	VC..-1103..
SVACL-1212X-11	ISO-2614	12 x 12 x 130		X L	VC..-1103..
SVACL-1212G-11	ISO-2614-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1103..
SVACL-1616X-11	ISO-2615	16 x 16 x 130		X L	VC..-1103..
SVACL-1616F-11	ISO-2615-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1103..
SVACL-2020X-11	ISO-2616	20 x 20 x 120		X L	VC..-1103..
SVACL-1212X-16	ISO-2714	12 x 12 x 130		X L	VC..-1604..
SVACL-1212G-16	ISO-2714-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1604..
SVACL-1616X-16	ISO-2715	16 x 16 x 130		X L	VC..-1604..
SVACL-1616F-16	ISO-2715-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1604..
SVACL-2020X-16	ISO-2716	20 x 20 x 120		X L	VC..-1604..

L



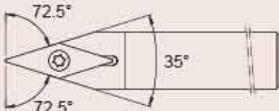
	ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert
SVJCL-0808X-11	ISO-2632	8 x 8 x 115		X L	VC..-1103..
SVJCL-1010X-11	ISO-2633	10 x 10 x 115		X L	VC..-1103..
SVJCL-1212X-11	ISO-2634	12 x 12 x 130		X L	VC..-1103..
SVJCL-1212G-11	ISO-2634-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1103..
SVJCL-1616X-11	ISO-2635	16 x 16 x 130		X L	VC..-1103..
SVJCL-1616F-11	ISO-2635-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1103..
SVJCL-2020X-11	ISO-2636	20 x 20 x 120		X L	VC..-1103..
SVJCL-1212X-16	ISO-2734	12 x 12 x 130		X L	VC..-1604..
SVJCL-1212G-16	ISO-2734-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1604..
SVJCL-1616X-16	ISO-2735	16 x 16 x 130		X L	VC..-1604..
SVLCL-1616F-16	ISO-2735-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1604..
SVJCL-2020X-16	ISO-2736	20 x 20 x 120		X L	VC..-1604..

35°

ISO-LINE

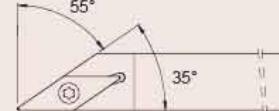
Державки
Halter
holders

N



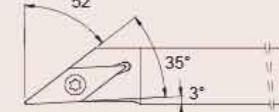
ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert	
SVVCN-0808X-11	ISO-2602	8 x 8 x 115		X L	VC..-1103..
SVVCN-1010X-11	ISO-2603	10 x 10 x 115		X L	VC..-1103..
SVVCN-1212X-11	ISO-2604	12 x 12 x 130		X L	VC..-1103..
SVVCN-1212G-11	ISO-2604-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1103..
SVVCN-1616X-11	ISO-2605	16 x 16 x 130		X L	VC..-1103..
SVVCN-1616F-11	ISO-2605-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1103..
SVVCN-2020X-11	ISO-2606	20 x 20 x 120		X L	VC..-1103..
SVVCN-1212X-16	ISO-2704	12 x 12 x 130		X L	VC..-1604..
SVVCN-1212G-16	ISO-2704-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1604..
SVVCN-1616X-16	ISO-2705	16 x 16 x 130		X L	VC..-1604..
SVVCN-1616F-16	ISO-2705-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1604..
SVVCN-2020X-16	ISO-2706	20 x 20 x 120		X L	VC..-1604..

R



ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert	
SVACR-0808X-11	ISO-2622	8 x 8 x 115		X L	VC..-1103..
SVACR-1010X-11	ISO-2623	10 x 10 x 115		X L	VC..-1103..
SVACR-1212X-11	ISO-2624	12 x 12 x 130		X L	VC..-1103..
SVACR-1212G-11	ISO-2624-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1103..
SVACR-1616X-11	ISO-2625	16 x 16 x 130		X L	VC..-1103..
SVACR-1616F-11	ISO-2625-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1103..
SVACR-2020X-11	ISO-2626	20 x 20 x 120		X L	VC..-1103..
SVACR-1212X-16	ISO-2724	12 x 12 x 130		X L	VC..-1604..
SVACR-1212G-16	ISO-2724-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1604..
SVACR-1616X-16	ISO-2725	16 x 16 x 130		X L	VC..-1604..
SVACR-1616F-16	ISO-2725-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1604..
SVACR-2020X-16	ISO-2726	20 x 20 x 120		X L	VC..-1604..

R



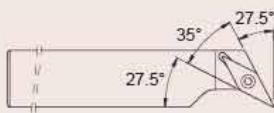
ISO-код	Арт. №		X L	Пластина WSP insert	
SVJCR-0808X-11	ISO-2642	8 x 8 x 115		X L	VC..-1103..
SVJCR-1010X-11	ISO-2643	10 x 10 x 115		X L	VC..-1103..
SVJCR-1212X-11	ISO-2644	12 x 12 x 130		X L	VC..-1103..
SVJCR-1212G-11	ISO-2644-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1103..
SVJCR-1616X-11	ISO-2645	16 x 16 x 130		X L	VC..-1103..
SVJCR-1616F-11	ISO-2645-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1103..
SVJCR-2020X-11	ISO-2646	20 x 20 x 120		X L	VC..-1103..
SVJCR-1212X-16	ISO-2744	12 x 12 x 130		X L	VC..-1604..
SVJCR-1212G-16	ISO-2744-90	12 x 12 x 90		X L	VC..-1604..
SVJCR-1616X-16	ISO-2745	16 x 16 x 130		X L	VC..-1604..
SVLCR-1616F-16	ISO-2745-75	16 x 16 x 75		X L	VC..-1604..
SVJCR-2020X-16	ISO-2746	20 x 20 x 120		X L	VC..-1604..

35°

ISO-LINE

державки
Halter
holders

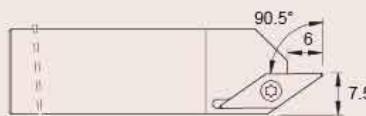
L



ISO-код	Арт. №	X L	Пластина WSP insert
SVXCL-1616X-11	ISO-2655	16 x 16 x 130	VC..-1103..
SVXCL-1616F-11	ISO-2655-75	16 x 16 x 75	VC..-1103..
SVXCL-2020X-11	ISO-2656	20 x 20 x 120	VC..-1103..

L

обратное точение
rückwärts drehen
back turning



ISO-код	Арт. №	X L	Пластина WSP insert
SV-CL-1212X-11	ISO-2674	12 x 12 x 130	VCG..-1103..
SV-CL-1212G-11	ISO-2674-90	12 x 12 x 90	VCG..-1103..
SV-CL-1616X-11	ISO-2675	16 x 16 x 130	VCG..-1103..
SV-CL-1616F-11	ISO-2675-75	16 x 16 x 75	VCG..-1103..
SV-CL-2020X-11	ISO-2676	20 x 20 x 120	VCG..-1103..

Запасные винты и ключи
Ersatzschrauben und Schlüsseln
Spare screws and keys

серия ISO-2600

V-M2.5x7.8-T8



C-T8

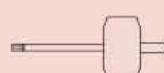


серия ISO-2700

V-M4x9-T15



C-T15



35°

ISO-LINE

державки
Halter
holders

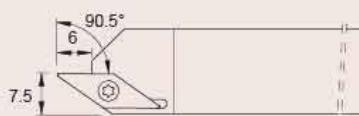
R



ISO-код	Арт. №	X L	Пластина WSP insert
SVXCR-1616X-11	ISO-2665	16 x 16 x 130	VC..-1103..
SVXCR-1616F-11	ISO-2665-75	16 x 16 x 75	VC..-1103..
SVXCR-2020X-11	ISO-2666	20 x 20 x 120	VC..-1103..

R

обратное точение
rückwärts drehen
back turning



ISO-код	Арт. №	X L	Пластина WSP insert
SV-CR-1212X-11	ISO-2684	12 x 12 x 130	VCG..-1103..
SV-CR-1212G-11	ISO-2684-90	12 x 12 x 90	VCG..-1103..
SV-CR-1616X-11	ISO-2685	16 x 16 x 130	VCG..-1103..
SV-CR-1616F-11	ISO-2685-75	16 x 16 x 75	VCG..-1103..
SV-CR-2020X-11	ISO-2686	20 x 20 x 120	VCG..-1103..

35°

ISO-LINE

пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts

	R	ISO-код	Арт. №	С покрытием beschichtet coated			без покрытия unbeschichtet uncoated			
				PVD	TiAlN	Tmax	CVD	Ti3	K10	K20
VCGT		0.05	VCGT-1103005-FN-X8	ISO-1630	■ ■				■	
		0.1	VCGT-110301-FN-X8	ISO-1631	■ ■				■	
		0.2	VCGT-110302-FN-X8	ISO-1632	■ ■				■	
		0.4	VCGT-110304-FN-X8	ISO-1634	■ ■				■	
FN-X8°		0.05	VCGT-1604005-FN-X8	ISO-1730	■ ■				■	
		0.1	VCGT-160401-FN-X8	ISO-1731	■ ■				■	
		0.2	VCGT-160402-FN-X8	ISO-1732	■ ■				■	
		0.4	VCGT-160404-FN-X8	ISO-1734	■ ■				■	
VCGT		0.05	VCGT-1103005-ENP-X8	ISO-1630-P	□ ■				□	
		0.1	VCGT-110301-ENP-X8	ISO-1631-P	□ ■				□	
		0.2	VCGT-110302-ENP-X8	ISO-1632-P	□ ■				□	
		0.4	VCGT-110304-ENP-X8	ISO-1634-P	□ ■				□	
ENP-X8°		0.05	VCGT-1604005-ENP-X8	ISO-1730-P	□ ■				□	
		0.1	VCGT-160401-ENP-X8	ISO-1731-P	□ ■				□	
		0.2	VCGT-160402-ENP-X8	ISO-1732-P	□ ■				□	
		0.4	VCGT-160404-ENP-X8	ISO-1734-P	□ ■				□	
VCGT		0.05	VCGT-1103005-FN-X17	ISO-1640	■ ■			□ ■		
		0.1	VCGT-110301-FN-X17	ISO-1641	■ ■			□ ■		
		0.2	VCGT-110302-FN-X17	ISO-1642	■ ■			□ ■		
		0.4	VCGT-110304-FN-X17	ISO-1644	■ ■			□ ■		
FN-X17°		0.05	VCGT-1604005-FN-X17	ISO-1740	■ ■			□ ■		
		0.1	VCGT-160401-FN-X17	ISO-1741	■ ■			□ ■		
		0.2	VCGT-160402-FN-X17	ISO-1742	■ ■			□ ■		
		0.4	VCGT-160404-FN-X17	ISO-1744	■ ■			□ ■		
VCGT		0.05	VCGT-1103005-ENP-X17	ISO-1640-P	□ ■			□		
		0.1	VCGT-110301-ENP-X17	ISO-1641-P	□ ■			□		
		0.2	VCGT-110302-ENP-X17	ISO-1642-P	□ ■			□		
		0.4	VCGT-110304-ENP-X17	ISO-1644-P	□ ■			□		
ENP-X17°		0.05	VCGT-1604005-ENP-X17	ISO-1740-P	□ ■			□		
		0.1	VCGT-160401-ENP-X17	ISO-1741-P	□ ■			□		
		0.2	VCGT-160402-ENP-X17	ISO-1742-P	□ ■			□		
		0.4	VCGT-160404-ENP-X17	ISO-1744-P	□ ■			□		
VCGT		0.05	VCGT-1103005-FN-K18	ISO-1680	■ ■			■		
		0.1	VCGT-110301-FN-K18	ISO-1681	■ ■			■		
		0.2	VCGT-110302-FN-K18	ISO-1682	■ ■			■		
		0.4	VCGT-110304-FN-K18	ISO-1684	■ ■			■		
VCGW		0.05	VCGW-1103005-FN-0	ISO-1670	■ ■			■		
		0.1	VCGW-110301-FN-0	ISO-1671	■ ■			■		
		0.2	VCGW-110302-FN-0	ISO-1672	■ ■			■		
		0.4	VCGW-110304-FN-0	ISO-1674	■ ■			■		

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

35°

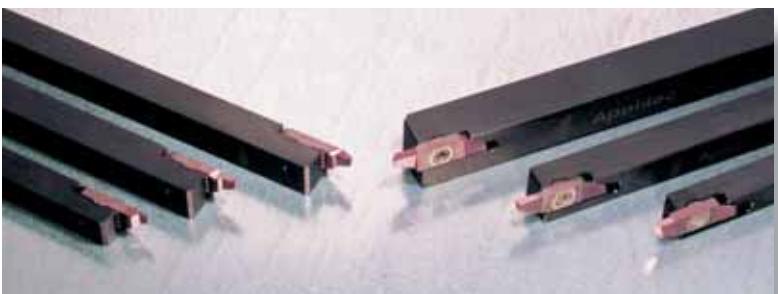
ISO-LINE

пластины из твердого сплава
VHM-Wendeplatten
Solid carbide inserts

	R	ISO-код	Арт. №	с покрытием beschichtet coated			без покрытия unbeschichtet uncoated			
				PVD	TiAlN	Tmax	CVD	Ti3	K10	K20
VCGT		0.05	VCGT-1103005-FN-X25	ISO-1650	■ ■			□ ■	□ ■	
		0.1	VCGT-110301-FN-X25	ISO-1651	■ ■			□ ■	□ ■	
		0.2	VCGT-110302-FN-X25	ISO-1652	■ ■			□ ■	□ ■	
		0.4	VCGT-110304-FN-X25	ISO-1654	■ ■			□ ■	□ ■	
FN-X25°		0.05	VCGT-1604005-FN-X25	ISO-1750	■ ■			□ ■	□ ■	
		0.1	VCGT-160401-FN-X25	ISO-1751	■ ■			□ ■	□ ■	
		0.2	VCGT-160402-FN-X25	ISO-1752	■ ■			□ ■	□ ■	
		0.4	VCGT-160404-FN-X25	ISO-1754	■ ■			□ ■	□ ■	
VCGT		0.05	VCGT-1103005-ENP-X25	ISO-1650-P	□ ■			□		
		0.1	VCGT-110301-ENP-X25	ISO-1651-P	□ ■			□		
		0.2	VCGT-110302-ENP-X25	ISO-1652-P	□ ■			□		
		0.4	VCGT-110304-ENP-X25	ISO-1654-P	□ ■			□		
ENP-X25°		0.05	VCGT-1604005-ENP-X25	ISO-1750-P	□ ■			□		
		0.1	VCGT-160401-ENP-X25	ISO-1751-P	□ ■			□		
		0.2	VCGT-160402-ENP-X25	ISO-1752-P	□ ■			□		
		0.4	VCGT-160404-ENP-X25	ISO-1754-P	□ ■			□		
VCMT		0.2	VCMT-110302-EN-XF	ISO-1612	■ ■			■		
		0.4	VCMT-110304-EN-XF	ISO-1614	■ ■			■		
EN-XF		0.4	VCMT-160404-EN-XF	ISO-1714	■ ■			■		
		0.8	VCMT-160408-EN-XF	ISO-1718	■ ■			■		
VCMT		0.2	VCMT-110302-EN-MF	ISO-1622	■ ■ ■			■		
		0.4	VCMT-110304-EN-MF	ISO-1624	■ ■ ■			■		
EN-MF		0.4	VCMT-160404-EN-MF	ISO-1724	■ ■ ■			■		
		0.8	VCMT-160408-EN-MF	ISO-1728	■ ■ ■			■		
VCMT		0.4	VCMT-110304-EN-HF	ISO-1694				■		
		0.8	VCMT-110308-EN-HF	ISO-1698				■		
EN-HF		0.4	VCMT-160404-EN-HF	ISO-1794				■		
		0.8	VCMT-160408-EN-HF	ISO-1798				■		

■ = Стандартно
□ = По запросу / Auf Anfrage / On request

СЕРИЯ ECO-LINE



страница Seite page	L	R
	4.02	4.03
	4.04	4.05
	4.06	4.07
	4.08	4.09

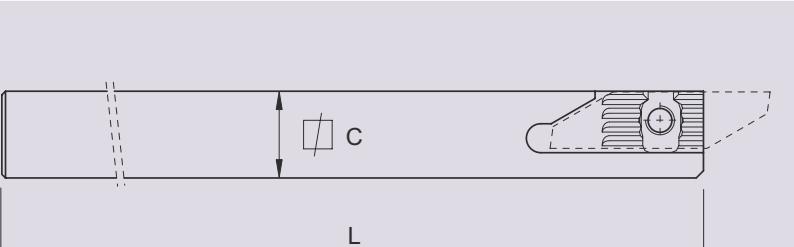
Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schnittwerte
Standard machining data

Материал Werkstoff Material	Точение Drehen Turning		Отрезные операции Abstechen Cut off		Указания для первоначальной установки Hinweise fur die erste Einrichtung Indications for first setting	
	Vc (м/мин)	F (мм/об.)	Vc (м/мин)	F (мм/об.)	черновая обработка schruppen roughing	чистовая обработка schlichen finishing
Легкообрабатываемая сталь Free-cutting steel	120 - 200	0.01 - 0.20	80 - 150	0.01 - 0.15	средняя скорость резания middle cutting speed	высокая скорость резания high cutting speed
Сталь Stahl < 600 N/mm ² Steel	80 - 160	0.01 - 0.18	70 - 120	0.01 - 0.12	большая величина подачи large feed rate	низкая скорость подачи low feed rate
Сталь Stahl < 800 N/mm ² Steel	60 - 120	0.01 - 0.15	60 - 100	0.01 - 0.10	durchschnittliche Schnittgeschwindigkeit average cutting speed	hoher Schnittgeschwindigkeit high cutting speed
Сталь Stahl > 800 N/mm ² Steel	50 - 100	0.01 - 0.12	40 - 80	0.01 - 0.08	hoher Vorschub high feed	niedriger Vorschub low feed
Нержавеющая сталь Rostfreistahl Stainless steel	60 - 120	0.01 - 0.15	60 - 100	0.01 - 0.08	average cutting speed	high cutting feed
Алюминий	180 - 800	0.01 - 0.30	150 - 300	0.01 - 0.20		
Титан Titan Titanium	30 - 70	0.01 - 0.12	30 - 50	0.01 - 0.06		
Медь, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100 - 500	0.01 - 0.30	100 - 300	0.01 - 0.20		

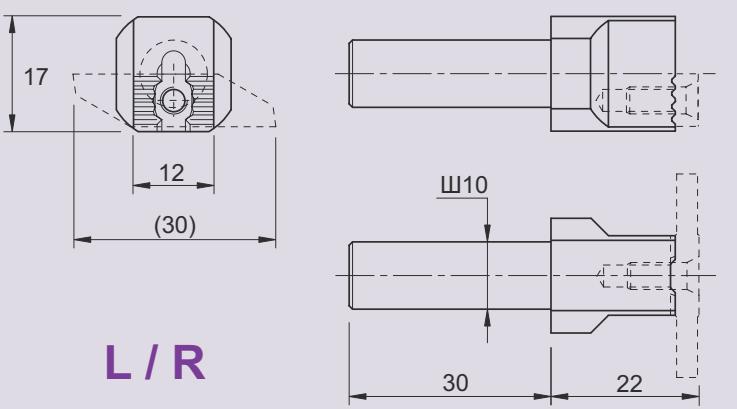
L ECO-line

R ECO-line

**Державки
Halter
holders**



C	L	Арт. №
8 x 8	115	250-8
10 x 10	115	250-10
12 x 12	130	250-12
12 x 12	90	250-12-90
13 x 13	130	250-13
16 x 16	130	250-16
16 x 16	75	250-16-75
20 x 20	120	250-20



Арт. №
260 / 250-D10

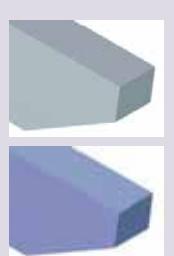
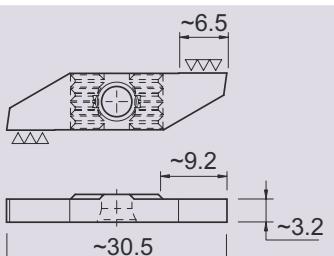
Запасные винты и ключи
Ersatzschrauben und Schlüsseln
Spare screws and keys

державки
Halter
holders
250-.. / 260-..
250-8 / 260-8
250RC / 260-C

винты
Schrauben
screw
V-M4x9-T15
V-M3.5x7-T15
V-M4x7.3-T15

ключ
Schlüssel
key
C-T15

**пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert**

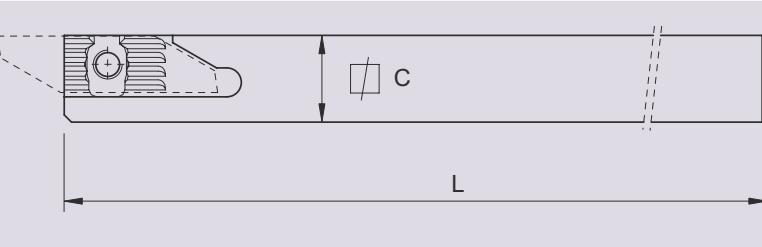


	Арт. №
без покрытия unbeschichtet uncoated	251-E-N
с покрытием beschichtet coated	251-E-AP202

AP202

универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

**Державки
Halter
holders**



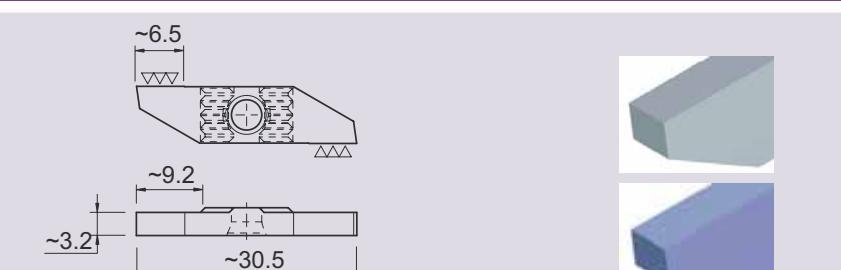
C	L	Арт. №
8 x 8	115	260-8
10 x 10	115	260-10
12 x 12	130	260-12
12 x 12	90	260-12-90
13 x 13	130	260-13
16 x 16	130	260-16
16 x 16	75	260-16-75
20 x 20	120	260-20

C L R Арт. №
12 x 12 130 30 260-C-12

C L R Арт. №
12 x 12 130 30 250RC-12
16 x 16 130 40 250RC-16

используйте пластины тип 251 R
WSP Typ 251R verwenden
use inserts type 251R

**пластина-заготовка
VHM-Rohling
blank insert**



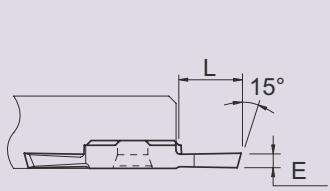
Арт. №

без покрытия unbeschichtet uncoated	261-E-N
с покрытием beschichtet coated	261-E-AP202

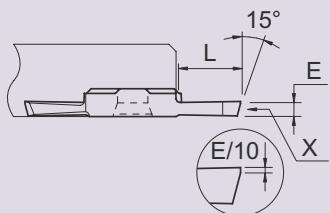
AP202

универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

Отрезные операции
Abstechen
Cut off

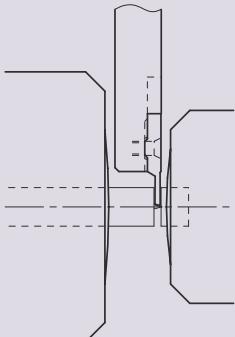


E	L	Арт. №
0.8	4	251-0.8-AP202
1.0	5	251-1.0-AP202
1.2	5	251-1.2-AP202
1.5	7	251-1.5-AP202
2.0	8.5	251-2.0-AP202
2.5	8.5	251-2.5-AP202

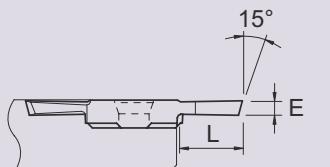


E	L	Арт. №
1.5	7	251xf-1.5-AP202
2.0	8.5	251xf-2.0-AP202

Серия инструмента в левом исполнении для отрезных операций
versetztes Linksschneiden
left cut off line

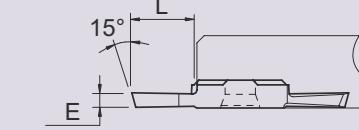


Используйте державки серии 260
Halter Serie 260 verwenden
Use 260 series holders



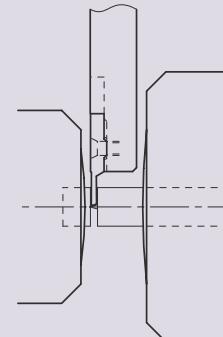
E	L	Арт. №
2.0	8.5	261L-2.0-AP202

Отрезные операции
Abstechen
Cut off

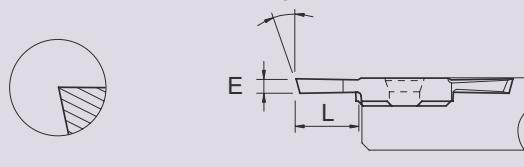


E	L	Арт. №
0.8	4	261-0.8-AP202
1.0	5	261-1.0-AP202
1.2	5	261-1.2-AP202
1.5	7	261-1.5-AP202
2.0	8.5	261-2.0-AP202
2.5	8.5	261-2.5-AP202

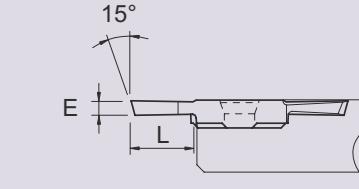
серия инструмента в правом исполнении для отрезных операций
versetztes Rechtsschneiden
right cut off line



Используйте державки 250 серии
Halter Serie 250 verwenden
Use 250 series holders



E	L	Арт. №
1.5	7	251R-1.5-AP202
2.0	8.5	251R-2.0-AP202



E	L	Арт. №
1.5	7	251Rxf-1.5-AP202
2.0	8.5	251Rxf-2.0-AP202

AP202

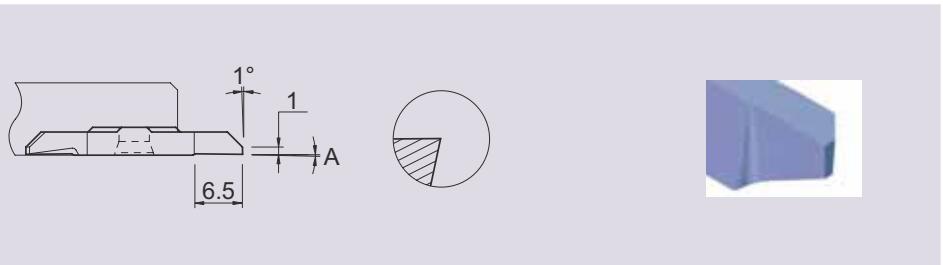
универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

AP202

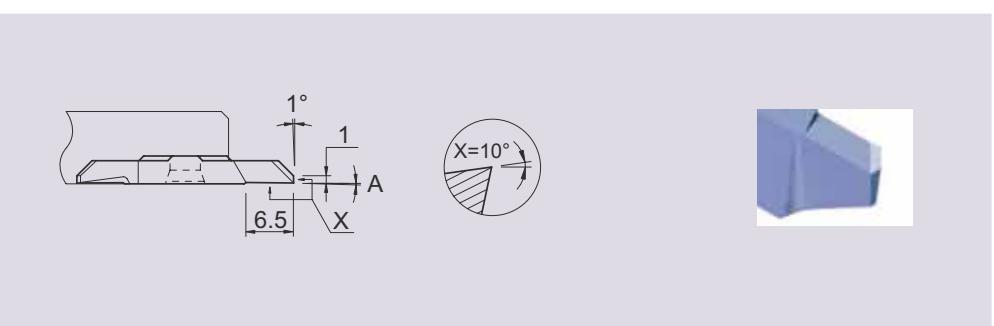
универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

L ECO-line

прямое точение
vorwärts drehen
front turning

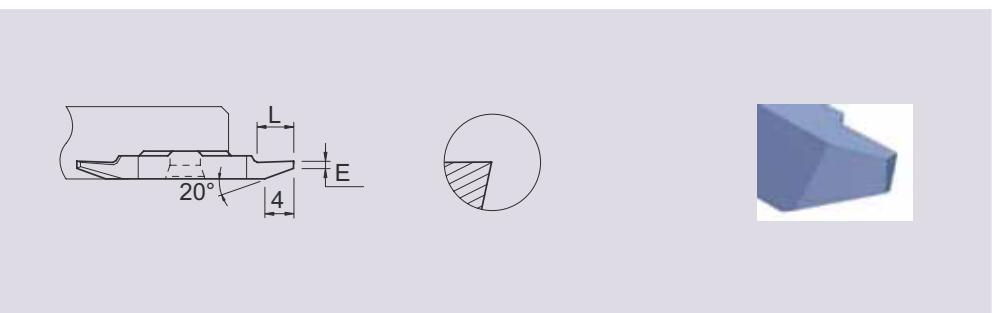


A	Арт. №
0°	252-AP202
2°	252-2°-AP202

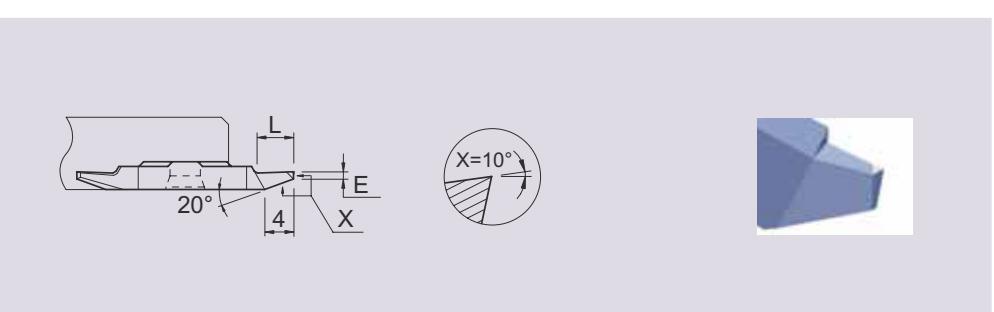


A	Арт. №
0°	252x-AP202
2°	252x-2°-AP202

обратное точение
rückwärts drehen
back turning



E	L	Арт. №
0.5	4	253-0.5-AP202
1.0	5	253-1.0-AP202



E	L	Арт. №
1.0	5	253x-1.0-AP202



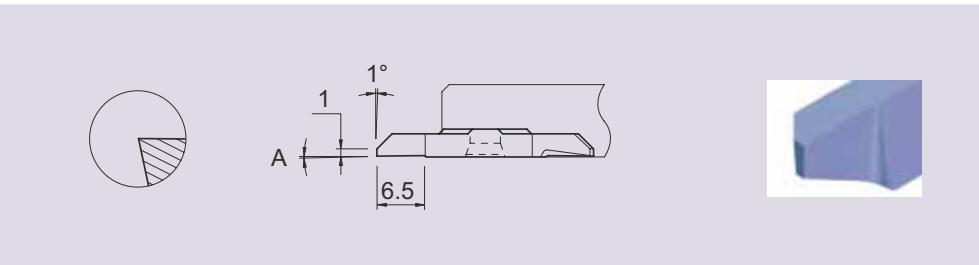
E	L	Арт. №
~1.0	6	253vx-8°-AP202

AP202

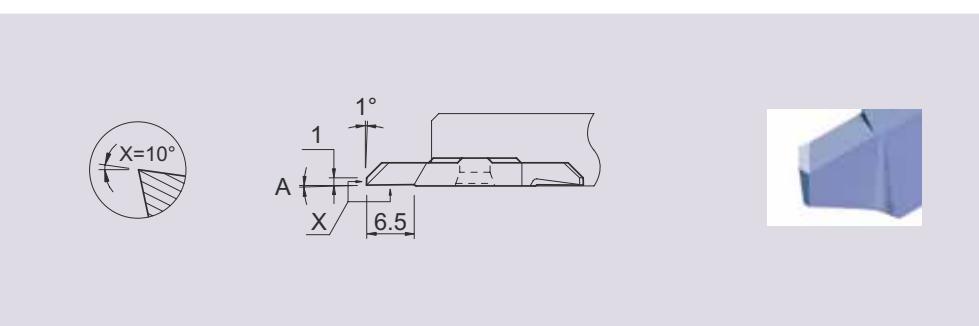
универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

R ECO-line

прямое точение
vorwärts drehen
front turning

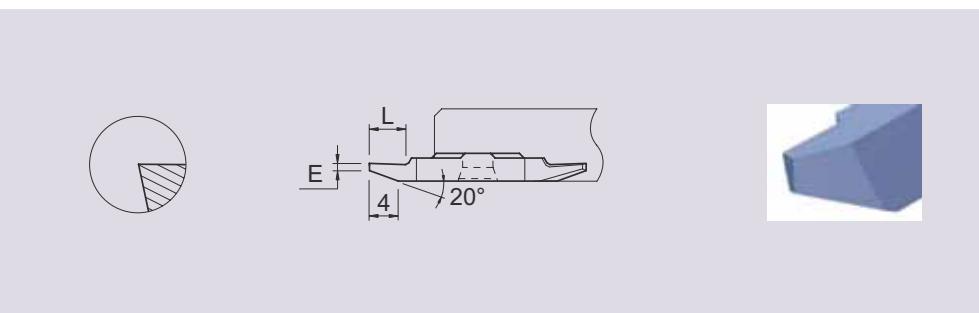


A	Арт. №
0°	262-AP202
2°	262-2°-AP202

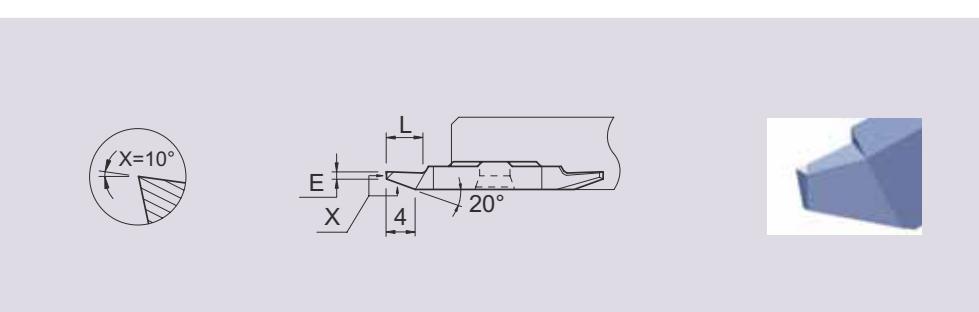


A	Арт. №
0°	262x-AP202
2°	262x-2°-AP202

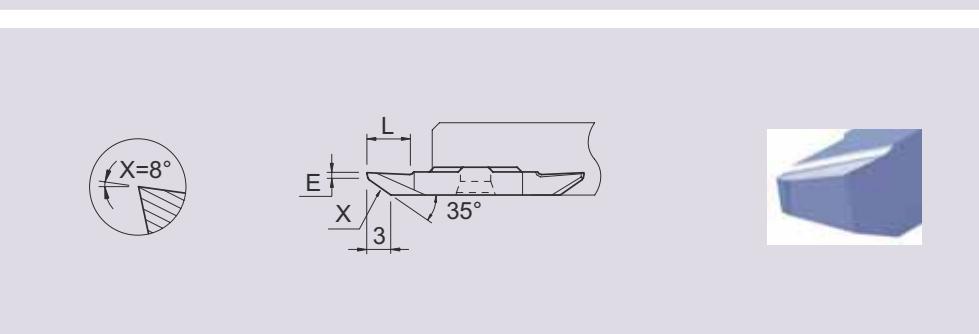
обратное точение
rückwärts drehen
back turning



E	L	Арт. №
0.5	4	263-0.5-AP202
1.0	5	263-1.0-AP202



E	L	Арт. №
1.0	5	263x-1.0-AP202



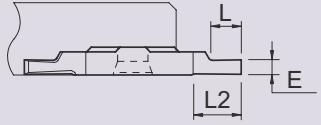
E	L	Арт. №
~1.0	6	263vx-8°-AP202

AP202

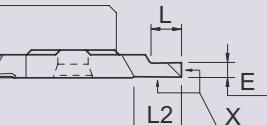
универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

L ECO-line

проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning

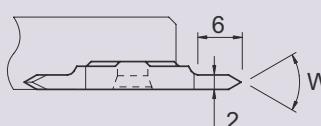


E	L	L 2	Арт. №
0.8	2	4	254-0.8-AP202
1.0	2.5	4	254-1.0-AP202
1.2	3	4	254-1.2-AP202
1.5	3	4	254-1.5-AP202
2.0	4	6.5	254-2.0-AP202
2.5	6	6.5	254-2.5-AP202
3.0	6.5	6.5	254-3.0-AP202



E	L	L 2	Арт. №
1.0	2.5	4	254x-1.0-AP202
1.2	3	4	254x-1.2-AP202
1.5	3	4	254x-1.5-AP202
2.0	4	6.5	254x-2.0-AP202
2.5	6	6.5	254x-2.5-AP202
3.0	6.5	6.5	254x-3.0-AP202

нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading



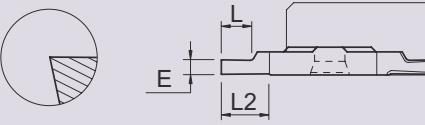
W	Арт. №
60°	256-60-2-AP202

AP202

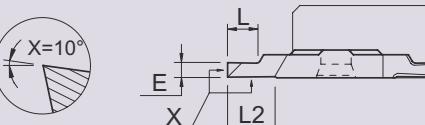
универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

R ECO-line

проточка канавок и точение
einstechen und drehen
grooving and turning

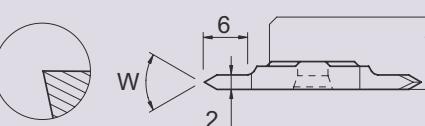


E	L	L 2	Арт. №
0.8	2	4	264-0.8-AP202
1.0	2.5	4	264-1.0-AP202
1.2	3	4	264-1.2-AP202
1.5	3	4	264-1.5-AP202
2.0	4	6.5	264-2.0-AP202
2.5	6	6.5	264-2.5-AP202
3.0	6.5	6.5	264-3.0-AP202



E	L	L 2	Арт. №
1.0	2.5	4	264x-1.0-AP202
1.2	3	4	264x-1.2-AP202
1.5	3	4	264x-1.5-AP202
2.0	4	6.5	264x-2.0-AP202
2.5	6	6.5	264x-2.5-AP202
3.0	6.5	6.5	264x-3.0-AP202

нарезание резьбы
Gewinde drehen
threading



W	Арт. №
60°	266-60-2-AP202

AP202

универсальное высококачественное PVD покрытие (TiAlN)
universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)
universal high performance PVD coating (TiAlN)

СЕРИЯ TOOLING-LINE



	страница Seite page		страница Seite page
	5.02 5.03		
	5.04		5.24
	-		-
	5.07		5.27
	-		
	5.08		
	-		
	5.15		
	5.16		5.28
	-		-
	5.17		5.29
	5.18		5.30
	-		
	5.19		5.31
	-		
	5.21		5.32
	-		-
	5.22		5.36
	-		
	5.23		5.36
	5.23		5.37
		TORNOS DECO	

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schnittwerte
Standard machining data

материал Werkstoff material	COЖ* Kühlung* coolant*	Сверла из твердого сплава VHM-Bohrer Solid carbide drills						Развертки из твердого сплава VHM-Reibahlen Solid carbide reamers					
		Vc м/мин	Подача на оборот Vorschub per Umdrehung Feed per rotation мм/			Vc м/мин	Подача на оборот Vorschub per Umdrehung Feed per rotation мм/			Vc м/мин			
			Ø 1-4	Ø 4-8	Ø 8-12		Ø 1-4	Ø 4-8	Ø 8-12				
легкообрабатываемая сталь Automatenstahl free-cutting steel	O / E	90 - 120	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.10	15 - 22	0.12	0.16	0.25				
сталь Stahl steel < 600 N/mm ²	O / E	80 - 110	0.01 - 0.04	0.04 - 0.06	0.06 - 0.08	10 - 18	0.10	0.15	0.20				
сталь Stahl steel < 800 N/mm ²	O / E	70 - 110	0.01 - 0.03	0.03 - 0.05	0.05 - 0.07	8 - 15	0.10	0.13	0.16				
сталь Stahl steel < 1000 N/mm ²	O / E	60 - 80	0.01 - 0.03	0.03 - 0.05	0.05 - 0.07	6 - 12	0.07	0.10	0.13				
сталь Stahl steel > 1000 N/mm ²	O / E	30 - 50	0.01 - 0.02	0.02 - 0.04	0.04 - 0.06	5 - 10	0.05	0.08	0.10				
нержавеющая сталь rostfreier Stahl stainless steel	O / E	30 - 50	0.01 - 0.03	0.03 - 0.05	0.05 - 0.08	8 - 12	0.04	0.06	0.08				
жаропрочная сталь warmfester Stahl heat resistant steel	O / E	20 - 40	0.01 - 0.02	0.02 - 0.03	0.03 - 0.05	5 - 10	0.03	0.05	0.07				
чугун Gusseisen cast iron	A / E	70 - 100	0.03 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.10	8 - 12	0.20	0.25	0.30				
Алюминий Si < 12%	O / E	100 - 150	0.04 - 0.06	0.06 - 0.10	0.10 - 0.14	20 - 35	0.20	0.25	0.30				
Алюминий Si > 12 %	O / E	50 - 100	0.02 - 0.04	0.04 - 0.06	0.06 - 0.09	10 - 22	0.10	0.15	0.20				
титан Titan titanium	O / E	30 - 50	0.01 - 0.02	0.02 - 0.04	0.04 - 0.08	6 - 10	0.08	0.10	0.12				
меди, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze copper, brass, bronze	A / O / E	60 - 100	0.03 - 0.06	0.06 - 0.10	0.10 - 0.15	15 - 40	0.15	0.20	0.30				
термопластики Thermoplaste thermoplastics	A	80 - 150	0.03 - 0.04	0.04 - 0.06	0.06 - 0.08	15 - 35	0.10	0.15	0.20				
дуропластики Duroplaste duroplastics	A	60 - 120	0.03 - 0.05	0.05 - 0.08	0.08 - 0.12	15 - 35	0.10	0.15	0.20				

* О= масло /Schneidol / cutting oil

* Е = Эмульсия

* А= Сжатый воздух / Trocken (Pressluft) / Dry (air)

с покрытием TiN / TiCN / TiALN, стандартные режимы обработки увеличиваются на 20%

mit TiN / TiCN / TiALN Beschichtung, Daten um 20% erhöhen

with TiN / TiCN / TiALN coating, increase data by 20 %

Стандартные режимы обработки
Empfohlene Schnittwerte
Standard machining data

материал Werkstoff material	COЖ* Kühlung* coolant*	Концевые фрезы из твердого сплава VHM-Schafffrdser Solid carbide end mills						Дисковые пилы из твердого сплава VHM-Kreissageblatter Solid carbide slitting saws					
		Vc м/мин	Подача на зуб Vorschub pro Zahn Feed per tooth мм/зуб			Vc м/мин	выбор геометрии зуба /подача Verzahnungswahl / Vorschub teeth selection / cutting feed			Vc м/мин			
			Ø 1-4	Ø 4-8	Ø 8-12		Ø 1-4	Ø 4-8	Ø 8-12				
легкообрабатываемая сталь Automatenstahl free-cutting steel	O / E	100 - 150	0.03	0.04	0.05	120 - 240							
сталь Stahl steel < 600 N/mm ²	O / E	80 - 120	0.03	0.04	0.05	100 - 200							
сталь Stahl steel < 800 N/mm ²	O / E	70 - 100	0.02	0.03	0.04	80 - 160							
сталь Stahl steel < 1000 N/mm ²	O / E	50 - 80	0.01	0.02	0.03	60 - 120							
сталь Stahl steel > 1000 N/mm ²	O / E	30 - 60	0.01	0.02	0.03	40 - 80							
нержавеющая сталь rostfreier Stahl stainless steel	O / E	40 - 80	0.01	0.02	0.03	50 - 100							
жаропрочная сталь warmfester Stahl heat resistant steel	O / E	20 - 50	0.01	0.02	0.03	25 - 60							
чугун Gusseisen cast iron	A / E	60 - 100	0.02	0.04	0.06	60 - 120							
Алюминий Si < 12%	O / E	250 - 400	0.03	0.06	0.10	150 - 600							
Алюминий Si > 12 %	O / E	120 - 250	0.02	0.05	0.08	80 - 300							
титан Titan titanium	O / E	25 - 50	0.01	0.02	0.03	30 - 60							
меди, латунь, бронза Kupfer, Messing, Bronze copper, brass, bronze	A / O / E	100- 300	0.02	0.04	0.06	80 - 300							
термопластики Thermoplaste thermoplastics	A	120- 200	0.03	0.06	0.09	200 - 700							
дуропластики Duroplaste duroplastics	A	80- 120	0.03	0.05	0.08	150 - 600							

* О= масло /Schneidol / cutting oil

* Е = Эмульсия

* А= сжатый воздух / Trocken (Pressluft) / Dry (air)

с покрытием TiN / TiCN / TiALN, стандартные режимы обработки увеличиваются на 20%

mit TiN / TiCN / TiALN Beschichtung, Daten um 20% erhöhen

with TiN / TiCN / TiALN coating, increase data by 20 %

Центровочные сверла
Zentrier-Flachbohrer
Centering flat drills

Тип 1200

L



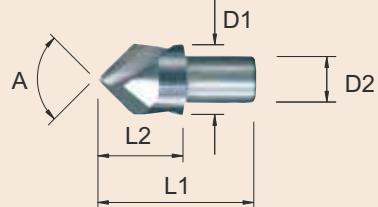
твёрдый сплав
Vollhartmetall
solid carbide

A	D	L	Арт. №
90°	3	13	1200-313
90°	3	17	1200-317
90°	3	38	1200-338
90°	4	40	1200-440
90°	5	50	1200-550
90°	6	50	1200-650
90°	8	58	1200-858
90°	10	66	1200-1066
90°	12	73	1200-1273

Центровочные сверла
Zentrier-Spiralbohrer
Centering twist drills

Тип 1500

L

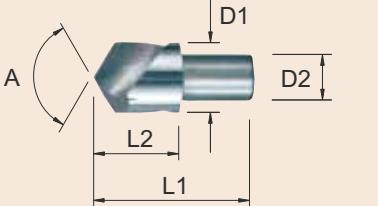


Быстрорежущая
сталь
Vollhartmetall
solid carbide

A	D1	D2	L1	L2	Арт. №	Арт. №
90°	5	4	17	8	1500-5-HSS	1500-5-MD
90°	7	5	17	8	1500-7-HSS	1500-7-MD
90°	10	6	22	10	1500-10-HSS	1500-10-MD
90°	12	8	26	12	1500-12-HSS	1500-12-MD

Тип 1510

L



120°	5	4	17	8	1510-5-HSS	1510-5-MD
120°	7	5	17	8	1510-7-HSS	1510-7-MD
120°	10	6	22	10	1510-10-HSS	1510-10-MD
120°	12	8	26	12	1510-12-HSS	1510-12-MD

Центровочные сверла
Zentrier-Flachbohrer
Centering flat drills

Тип 2200

R



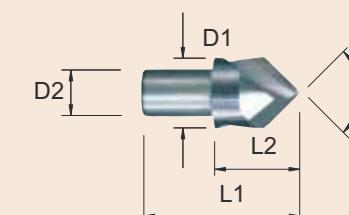
твёрдый сплав
Vollhartmetall
solid carbide

A	D	L	Арт. №
90°	3	13	2200-313
90°	3	17	2200-317
90°	3	38	2200-338
90°	4	40	2200-440
90°	5	50	2200-550
90°	6	50	2200-650
90°	8	58	2200-858
90°	10	66	2200-1066
90°	12	73	2200-1273

Центровочные сверла
Zentrier-Spiralbohrer
Centering twist drills

Тип 2520

R

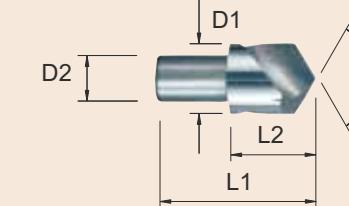


Быстрорежущая
сталь
Vollhartmetall
solid carbide

A	D1	D2	L1	L2	Арт. №	Арт. №
90°	5	4	17	8	2520-5-HSS	2520-5-MD
90°	7	5	17	8	2520-7-HSS	2520-7-MD
90°	10	6	22	10	2520-10-HSS	2520-10-MD
90°	12	8	26	12	2520-12-HSS	2520-12-MD

Тип 2530

R

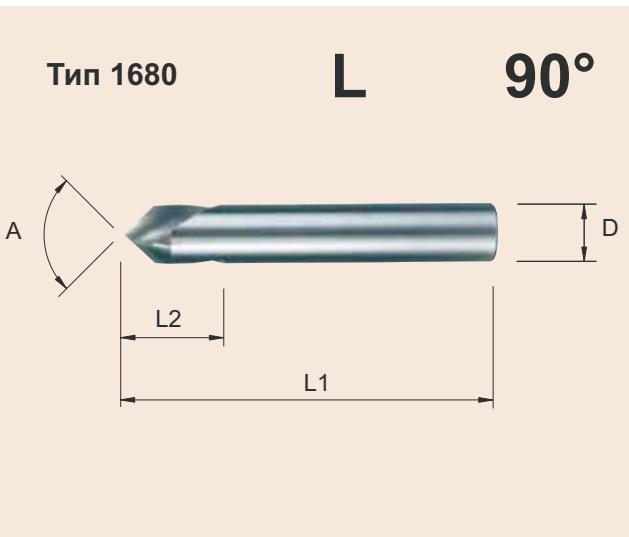


120°	5	4	17	8	2530-5-HSS	2530-5-MD
120°	7	5	17	8	2530-7-HSS	2530-7-MD
120°	10	6	22	10	2530-10-HSS	2530-10-MD
120°	12	8	26	12	2530-12-HSS	2530-12-MD

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

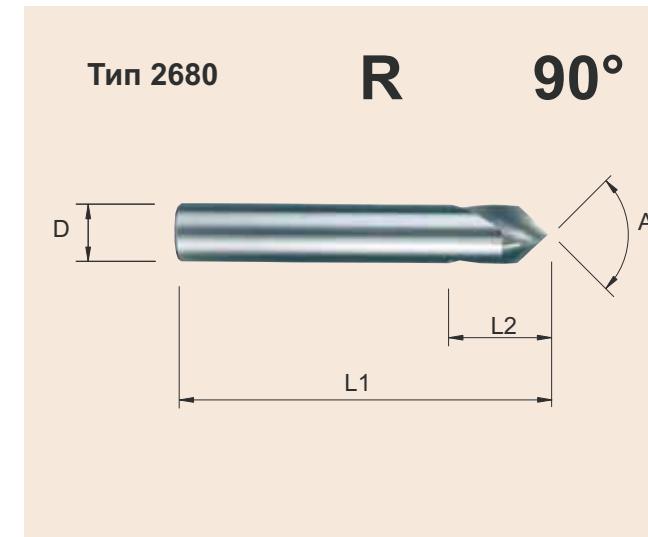
С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Центровочные сверла для станков с ЧПУ
NC-Zentrierbohrer
Forets a centre NC

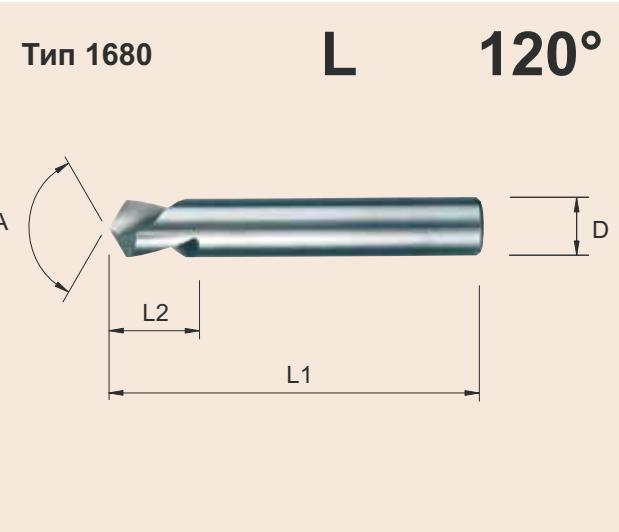


A	D1	L1	L2	Бысторежущая сталь	твёрдый сплав Vollhartmetall solid carbide	Арт. №
90°	2	38	8	---		1680-2-90-MD
90°	2.5	38	8	---		1680-2.5-90-MD
90°	3	38	10	1680-3-90-HSS	1680-3-90-MD	
90°	4	50	12	1680-4-90-HSS	1680-4-90-MD	
90°	5	50	15	1680-5-90-HSS	1680-5-90-MD	
90°	6	57	16	1680-6-90-HSS	1680-6-90-MD	
90°	8	63	20	1680-8-90-HSS	1680-8-90-MD	
90°	10	72	22	1680-10-90-HSS	1680-10-90-MD	
90°	12	73	24	1680-12-90-HSS	1680-12-90-MD	
90°	16	85	26	---		1680-16-90-MD
90°	20	92	30	---		1680-20-90-MD

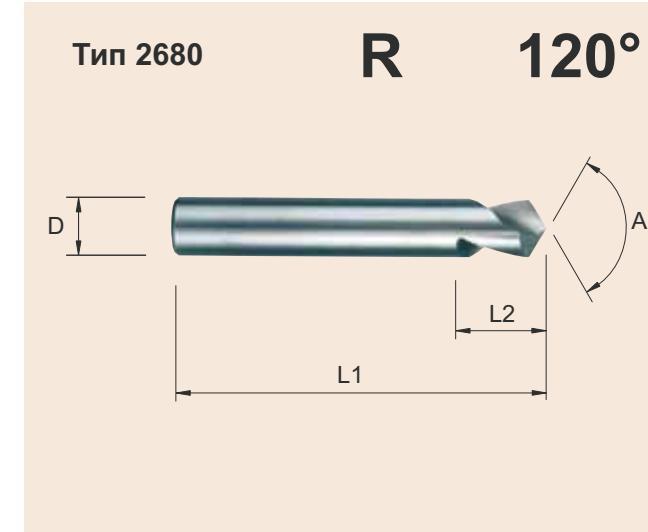
Центровочные сверла для станков с ЧПУ
NC-Zentrierbohrer
Forets a centre NC



A	D1	L1	L2	Бысторежущая сталь	твёрдый сплав Vollhartmetall solid carbide	Арт. №
90°	2	38	8	---		2680-2-90-MD
90°	2.5	38	8	---		2680-2.5-90-MD
90°	3	38	10	2680-3-90-HSS	2680-3-90-MD	
90°	4	50	12	2680-4-90-HSS	2680-4-90-MD	
90°	5	50	15	2680-5-90-HSS	2680-5-90-MD	
90°	6	57	16	2680-6-90-HSS	2680-6-90-MD	
90°	8	63	20	2680-8-90-HSS	2680-8-90-MD	
90°	10	72	22	2680-10-90-HSS	2680-10-90-MD	
90°	12	82	26	2680-12-90-HSS	2680-12-90-MD	
90°	16	82	26	---		2680-16-90-MD
90°	20	92	30	---		2680-20-90-MD



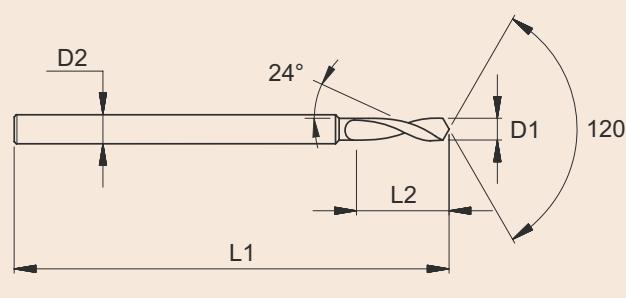
A	D1	L1	L2	Бысторежущая сталь	твёрдый сплав Vollhartmetall solid carbide	Арт. №
120°	2	38	8	---		1680-2-120-MD
120°	2.5	38	8	---		1680-2.5-120-MD
120°	3	38	10	1680-3-120-HSS	1680-3-120-MD	
120°	4	50	12	1680-4-120-HSS	1680-4-120-MD	
120°	5	50	15	1680-5-120-HSS	1680-5-120-MD	
120°	6	57	16	1680-6-120-HSS	1680-6-120-MD	
120°	8	63	20	1680-8-120-HSS	1680-8-120-MD	
120°	10	72	22	1680-10-120-HSS	1680-10-120-MD	
120°	12	73	24	1680-12-120-HSS	1680-12-120-MD	
120°	16	82	26	---		1680-16-120-MD
120°	20	92	30	---		1680-20-120-MD



Центровочные сверла из твердого сплава
Vollhartmetall Anbohrer
Solid carbide spot drills

Тип 2012

R

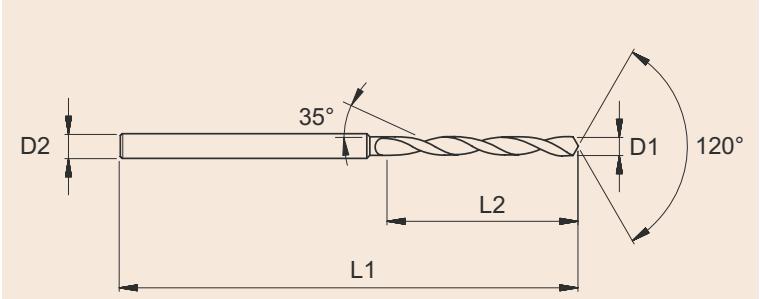


D1 h6	D2 h6	L1	L2	D1 h6	D2 h6	L1	L2
0.50	1.5	30	1.7	1.30	1.5	30	4.2
0.55	1.5	30	1.9	1.40	1.5	30	4.7
0.60	1.5	30	1.9	1.50	2.0	38	4.7
0.65	1.5	30	1.9	1.60	2.0	38	5.4
0.70	1.5	30	2.4	1.70	2.0	38	5.4
0.75	1.5	30	2.4	1.80	2.0	38	6.5
0.80	1.5	30	2.6	1.90	2.0	38	6.5
0.85	1.5	30	2.6	2.00	2.5	38	6.5
0.90	1.5	30	3.0	2.10	2.5	38	6.5
0.95	1.5	30	3.0	2.20	2.5	38	6.5
1.00	1.5	30	3.4	2.30	2.5	38	6.5
1.10	1.5	30	3.8	2.40	2.5	38	6.5
1.20	1.5	30	4.2				

Микро-серия сверел из твердого сплава
Vollhartmetall Mikro-Bohrer
Solid carbide micro drills

Тип 2013

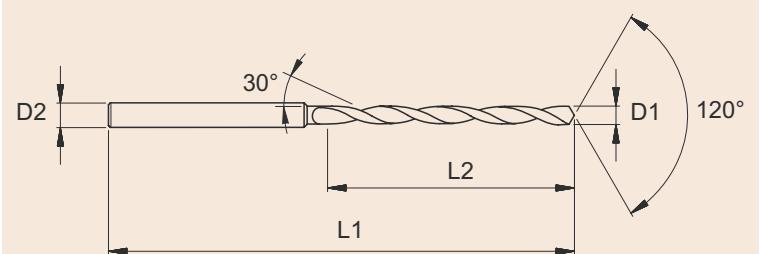
R



D1 h6	D2 h6	L1	L2	D1 h6	D2 h6	L1	L2
0.40	1.0	25	3.6	1.10	1.5	30	9.0
0.45	1.0	25	3.6	1.15	1.5	30	9.0
0.50	1.0	25	4.0	1.20	1.5	30	10.0
0.55	1.0	25	4.5	1.25	1.5	30	10.0
0.60	1.0	25	4.5	1.30	1.5	30	10.0
0.65	1.0	25	5.0	1.35	1.5	30	11.2
0.70	1.0	25	5.6	1.40	1.5	30	11.2
0.75	1.0	25	5.6	1.45	1.5	30	11.2
0.80	1.5	30	6.3	1.50	2.0	38	12.0
0.85	1.5	30	6.3	1.60	2.0	38	12.0
0.90	1.5	30	7.1	1.70	2.0	38	12.0
0.95	1.5	30	7.1	1.80	2.0	38	12.0
1.00	1.5	30	8.0	1.90	2.0	38	12.0
1.05	1.5	30	8.0				

Тип 2014

R



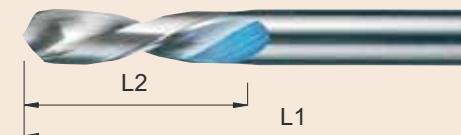
D1 h6	D2 h6	L1	L2	D1 h6	D2 h6	L1	L2
0.50	1.5	30	6.0	1.25	1.5	38	15.0
0.55	1.5	30	6.5	1.30	1.5	38	17.0
0.60	1.5	30	6.5	1.35	1.5	38	17.0
0.65	1.5	30	7.5	1.40	1.5	38	17.0
0.70	1.5	30	8.5	1.45	1.5	38	17.0
0.75	1.5	30	8.5	1.50	2.0	38	18.0
0.80	1.5	30	9.5	1.55	2.0	38	18.0
0.85	1.5	30	9.5	1.60	2.0	38	18.0
0.90	1.5	30	10.5	1.65	2.0	38	18.0
0.95	1.5	30	10.5	1.70	2.0	38	18.0
1.00	1.5	38	12.0	1.75	2.0	38	18.0
1.05	1.5	38	12.0	1.80	2.0	38	18.0
1.10	1.5	38	13.5	1.85	2.0	38	18.0
1.15	1.5	38	13.5	1.90	2.0	38	18.0
1.20	1.5	38	15.0	1.95	2.0	38	18.0

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Сверла из твердого сплава
Vollhartmetall Spiralbohrer
Solid carbide twist drills

Тип
CLASSICАрт. №
1010

L



С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Тип
CLASSICАрт. №
2010

R

D h6

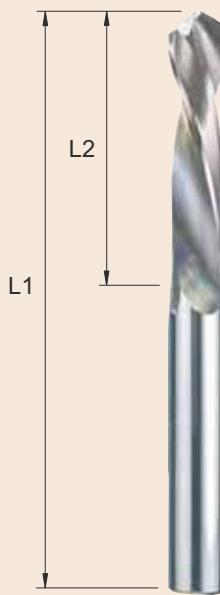
L1

L2

D h

Сверла из твердого сплава с нарастающей длиной витка спирали
Vollhartmetall-Bohrer mit progressiver Spirale
Solid carbide twist drills with progressive spiral

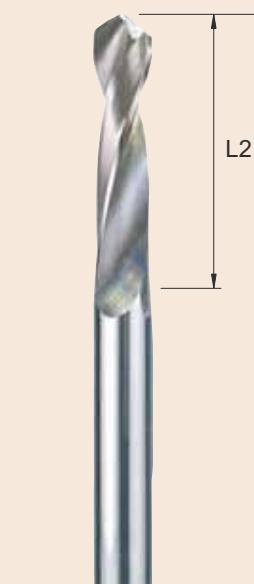
Тип WINNER DIN 1897	Арт. № 1005	L	D h6	L1	L2	D h6	L1	L2
			1.50	32	9	4.50	58	24
			1.55	34	10	4.60	58	24
			1.60	34	10	4.70	58	24
			1.65	34	10	4.80	62	26
			1.70	34	10	4.90	62	26
			1.75	36	11	5.00	62	26
			1.80	36	11	5.10	62	26
			1.85	36	11	5.20	62	26
			1.90	36	11	5.30	62	26
			1.95	38	12	5.40	66	28
			2.00	38	12	5.50	66	28
			2.05	38	12	5.60	66	28
			2.10	38	12	5.70	66	28
			2.15	40	13	5.80	66	28
			2.20	40	13	5.90	66	28
			2.25	40	13	6.00	66	28
			2.30	40	13	6.10	70	31
			2.35	40	13	6.20	70	31
			2.40	43	14	6.30	70	31
			2.45	43	14	6.40	70	31
			2.50	43	14	6.50	70	31
			2.55	43	14	6.60	70	31
			2.60	43	14	6.70	70	31
			2.65	43	14	6.80	74	34
			2.70	46	16	6.90	74	34
			2.75	46	16	7.00	74	34
			2.80	46	16	7.10	74	34
			2.85	46	16	7.20	74	34
			2.90	46	16	7.30	74	34
			2.95	46	16	7.40	74	34
			3.00	46	16	7.50	79	37
			3.10	49	18	7.60	79	37
			3.20	49	18	7.70	79	37
			3.30	49	18	7.80	79	37
			3.40	52	20	7.90	79	37
			3.50	52	20	8.00	79	37
			3.60	52	20	8.20	79	37
			3.70	52	20	8.50	79	37
			3.80	55	22	8.80	84	40
			3.90	55	22	9.00	84	40
			4.00	55	22	9.20	84	40
			4.10	55	22	9.50	84	40
			4.20	55	22	9.80	89	43
			4.30	58	24	10.00	89	43
			4.40	58	24			



С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Сверла из твердого сплава с нарастающей длиной витка спирали
Vollhartmetall-Bohrer mit progressiver Spirale
Solid carbide twist drills with progressive spiral

Тип WINNER DIN 1897	Арт. № 2005	R	D h6	L1	L2	D h6	L1	L2
			1.50	32	9	4.50	58	24
			1.55	34	10	4.60	58	24
			1.60	34	10	4.70	58	24
			1.65	34	10	4.80	62	26
			1.70	34	10	4.90	62	26
			1.75	36	11	5.00	62	26
			1.80	36	11	5.10	62	26
			1.85	36	11	5.20	62	26
			1.90	36	11	5.30	62	26
			1.95	38	12	5.40	66	28
			2.00	38	12	5.50	66	28
			2.05	38	12	5.60	66	28
			2.10	38	12	5.70	66	28
			2.15	40	13	5.80	66	28
			2.20	40	13	5.90	66	28
			2.25	40	13	6.00	66	28
			2.30	40	13	6.10	70	31
			2.35	40	13	6.20	70	31
			2.40	43	14	6.30	70	31
			2.45	43	14	6.40	70	31
			2.50	43	14	6.50	70	31
			2.55	43	14	6.60	70	31
			2.60	43	14	6.70	70	31
			2.65	43	14	6.80	74	34
			2.70	46	16	6.90	74	34
			2.75	46	16	7.00	74	34
			2.80	46	16	7.10	74	34
			2.85	46	16	7.20	74	34
			2.90	46	16	7.30	74	34
			2.95	46	16	7.40	74	34
			3.00	46	16	7.50	79	37
			3.10	49	18	7.60	79	37
			3.20	49	18	7.70	79	37
			3.30	49	18	7.80	79	37
			3.40	52	20	7.90	79	37
			3.50	52	20	8.00	79	37
			3.60	52	20	8.20	79	37
			3.70	52	20	8.50	79	37
			3.80	55	22	8.80	84	40
			3.90	55	22	9.00	84	40
			4.00	55	22	9.20	84	40
			4.10	55	22	9.50	84	40
			4.20	55	22	9.80	89	43
			4.30	58	24			
			4.40	58	24			



С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Сверла из твердого сплава с нарастающей длиной витка спирали
Vollhartmetall-Bohrer mit progressiver Spirale
Solid carbide twist drills with progressive spiral

Тип WINNER DIN 338	Арт. № 1006	L	D h6	L1	L2	D h6	L1	L2
			1.50	40	18	4.50	80	47
			1.55	43	20	4.60	80	47
			1.60	43	20	4.70	80	47
			1.65	43	20	4.80	86	52
			1.70	43	20	4.90	86	52
			1.75	46	22	5.00	86	52
			1.80	46	22	5.10	86	52
			1.85	46	22	5.20	86	52
			1.90	46	22	5.30	86	52
			1.95	49	24	5.40	93	57
			2.00	49	24	5.50	93	57
			2.05	49	24	5.60	93	57
			2.10	49	24	5.70	93	57
			2.15	53	27	5.80	93	57
			2.20	53	27	5.90	93	27
			2.25	53	27	6.00	93	27
			2.30	53	27			
			2.35	53	27			
			2.40	57	30			
			2.45	57	30			
			2.50	57	30			
			2.55	57	30			
			2.60	57	30			
			2.65	57	30			
			2.70	61	33			
			2.75	61	33			
			2.80	61	33			
			2.85	61	33			
			2.90	61	33			
			2.95	61	33			
			3.00	61	33			
			3.10	65	36			
			3.20	65	36			
			3.30	65	36			
			3.40	70	39			
			3.50	70	39			
			3.60	70	39			
			3.70	70	39			
			3.80	75	43			
			3.90	75	43			
			4.00	75	43			
			4.10	75	43			
			4.20	75	43			
			4.30	80	47			
			4.40	80	47			

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Сверла из твердого сплава с нарастающей длиной витка спирали
Vollhartmetall-Bohrer mit progressiver Spirale
Solid carbide twist drills with progressive spiral

Тип WINNER DIN 338	Арт. № 2006	R	D h6	L1	L2	D h6	L1	L2
			1.50	40	18	4.50	80	47
			1.55	43	20	4.60	80	47
			1.60	43	20	4.70	80	47
			1.65	43	20	4.80	86	52
			1.70	43	20	4.90	86	52
			1.75	46	22	5.00	86	52
			1.80	46	22	5.10	86	52
			1.85	46	22	5.20	86	52
			1.90	46	22	5.30	86	52
			1.95	49	24	5.40	93	57
			2.00	49	24	5.50	93	57
			2.05	49	24	5.60	93	57
			2.10	49	24	5.70	93	57
			2.15	53	27	5.80	93	57
			2.20	53	27	5.90	93	57
			2.25	53	27	6.00	93	57
			2.30	53	27			
			2.35	53	27			
			2.40	57	30			
			2.45	57	30			
			2.50	57	30			
			2.55	57	30			
			2.60	57	30			
			2.65	57	30			
			2.70	61	33			
			2.75	61	33			
			2.80	61	33			
			2.85	61	33			
			2.90	61	33			
			2.95	61	33			
			3.00	61	33			
			3.10	65	36			
			3.20	65	36			
			3.30	65	36			
			3.40	70	39			
			3.50	70	39			
			3.60	70	39			
			3.70	70	39			
			3.80	75	43			
			3.90	75	43			
			4.00	75	43			
			4.10	75	43			
			4.20	75	43			
			4.30	80	47			
			4.40	80	47			

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Сверла из твердого сплава с неполной спиралью
Vollhartmetall Bohrer mit Spiralspitze
Solid carbide drills with partial spiral

Тип THOR DIN 1897	Арт. № 2000	R	D h6	L1	L2	D h6	L1	L2
			1.50	32	9	4.50	58	24
			1.55	34	10	4.60	58	24
			1.60	34	10	4.70	58	24
			1.65	34	10	4.80	62	26
			1.70	34	10	4.90	62	26
			1.75	36	11	5.00	62	26
			1.80	36	11	5.10	62	26
			1.85	36	11	5.20	62	26
			1.90	36	11	5.30	62	26
			1.95	38	12	5.40	66	28
			2.00	38	12	5.50	66	28
			2.05	38	12	5.60	66	28
			2.10	38	12	5.70	66	28
			2.15	40	13	5.80	66	28
			2.20	40	13	5.90	66	28
			2.25	40	13	6.00	66	28
			2.30	40	13	6.10	70	31
			2.35	40	13	6.20	70	31
			2.40	43	14	6.30	70	31
			2.45	43	14	6.40	70	31
			2.50	43	14	6.50	70	31
			2.55	43	14	6.60	70	31
			2.60	43	14	6.70	70	31
			2.65	43	14	6.80	74	34
			2.70	46	16	6.90	74	34
			2.75	46	16	7.00	74	34
			2.80	46	16	7.10	74	34
			2.85	46	16	7.20	74	34
			2.90	46	16	7.30	74	34
			2.95	46	16	7.40	74	34
			3.00	46	16	7.50	79	37
			3.10	49	18	7.60	79	37
			3.20	49	18	7.70	79	37
			3.30	49	18	7.80	79	37
			3.40	52	20	7.90	79	37
			3.50	52	20	8.00	79	37
			3.60	52	20	8.20	79	37
			3.70	52	20	8.50	79	37
			3.80	55	22	8.80	84	40
			3.90	55	22	9.00	84	40
			4.00	55	22	9.20	84	40
			4.10	55	22	9.50	84	40
			4.20	55	22	9.80	89	43
			4.30	58	24	10.00	89	43
			4.40	58	24			

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Сверла из твердого сплава с неполной спиралью
Vollhartmetall Bohrer mit Spiralspitze
Solid carbide drills with partial spiral

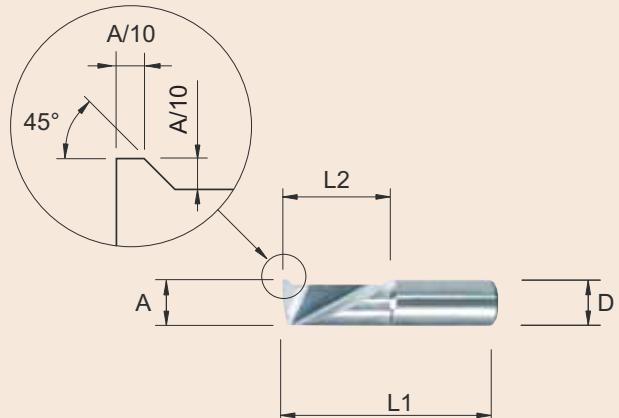
Тип THOR DIN 338	Арт. № 2001	R	D h6	L1	L2	D h6	L1	L2
			2.00	49	24	5.20	86	52
			2.05	49	24	5.30	86	52
			2.10	49	24	5.40	93	57
			2.15	53	27	5.50	93	57
			2.20	53	27	5.60	93	57
			2.25	53	27	5.70	93	57
			2.30	53	27	5.80	93	57
			2.35	53	27	5.90	93	57
			2.40	57	30	6.00	93	57
			2.45	57	30			
			2.50	57	30			
			2.55	57	30			
			2.60	57	30			
			2.65	57	30			
			2.70	61	33			
			2.75	61	33			
			2.80	61	33			
			2.85	61	33			
			2.90	61	33			
			2.95	61	33			
			3.00	61	33			
			3.10	65	36			
			3.20	65	36			
			3.30	65	36			
			3.40	70	39			
			3.50	70	39			
			3.60	70	39			
			3.70	70	39			
			3.80	75	43			
			3.90	75	43			
			4.00	75	43			
			4.10	75	43			
			4.20	75	43			
			4.30	80	47			
			4.40	80	47			
			4.50	80	47			
			4.60	80	47			
			4.70	80	47			
			4.80	86	52			
			4.90	86	52			
			5.00	86	52			
			5.10	86	52			

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Инструмент из твердого сплава для операций внутреннего точения
Vollhartmetall-Innendrehwerkzeuge
Solid carbide internal turning tools

Тип 1600

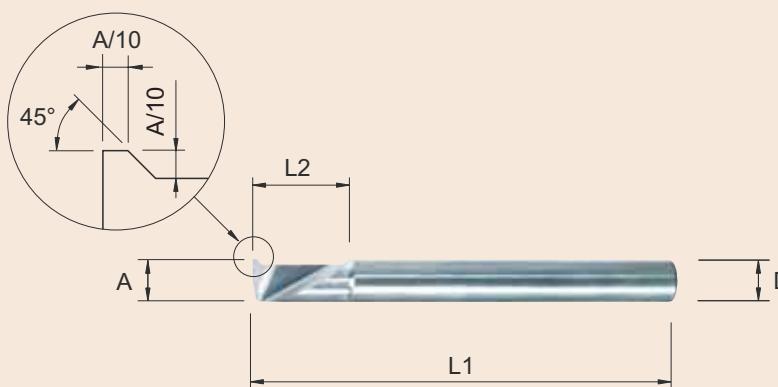
L



A ^{-0.05}	D	L1	L2	Арт. №
2	3	13	4	1600-2-4
3	3	15	6	1600-3-6
4	4	17	8	1600-4-8
4	4	21	12	1600-4-12
5	5	21	10	1600-5-10
5	5	26	15	1600-5-15
6	6	25	12	1600-6-12
6	6	31	18	1600-6-18
8	8	32	16	1600-8-16
8	8	40	24	1600-8-24

Тип 1610

L



A ^{-0.05}	D	L1	L2	Арт. №
2	3	38	4	1610-2-4
3	3	38	6	1610-3-6
4	4	40	8	1610-4-8
4	4	40	12	1610-4-12
5	5	50	10	1610-5-10
5	5	54	15	1610-5-15
6	6	50	12	1610-6-12
6	6	57	18	1610-6-18
8	8	58	16	1610-8-16
8	8	63	24	1610-8-24

Зенковки из твердого сплава
Vollhartmetall-Kegelsenker
Solid carbide chamfering tools

Тип 1901

Z=4

L



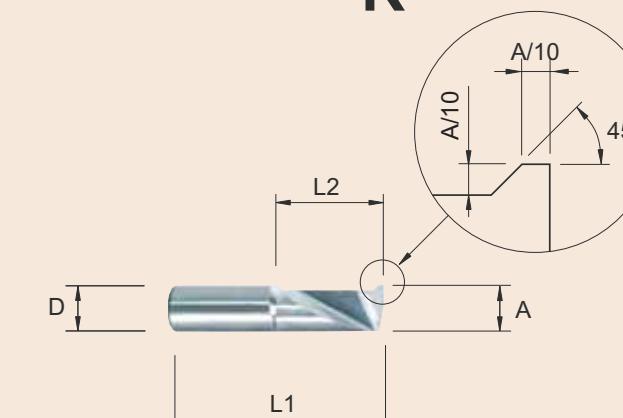
A	D	L1	L2	Арт. №
90°	3.0	0.5	38	1901-3
90°	6.0	1.0	50	1901-6
90°	8.0	1.5	58	1901-8
90°	12.0	2.0	73	1901-12

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Инструмент из твердого сплава для операций внутреннего точения
Vollhartmetall-Innendrehwerkzeuge
Solid carbide internal turning tools

Тип 2620

R



A ^{-0.05}	D	L1	L2	Арт. №
2	3	13	4	2620-2-4
3	3	15	6	2620-3-6
4	4	17	8	2620-4-8
4	4	21	12	2620-4-12
5	5	21	10	2620-5-10
5	5	26	15	2620-5-15
6	6	25	12	2620-6-12
6	6	31	18	2620-6-18
8	8	32	16	2620-8-16
8	8	40	24	2620-8-24

Тип 2630

R

A ^{-0.05}	D	L1	L2	Арт. №
2	3	38	4	2630-2-4
3	3	38	6	2630-3-6
4	4	40	8	2630-4-8
4	4	40	12	2630-4-12
5	5	50	10	2630-5-10
5	5	54	15	2630-5-15
6	6	50	12	2630-6-12
6	6	50	12	2630-6-18
8	8	58	16	2630-8-16
8	8	63	24	2630-8-24
10				2630-10-30
12				2630-12-36

Зенковки из твердого сплава
Vollhartmetall-Kegelsenker
Solid carbide chamfering tools

Тип 3901

R

A	D	d мин.	L	Арт. №
90°	3.0	0.5	38	3901-3
90°	6.0	1.0	50	3901-6
90°	8.0	1.5	58	3901-8
90°	12.0	2.0	73	3901-12

Тип 3911

R

A	D1	d мин.	D2 h6	L1	L2	Арт. №
90°	1.0	0.3	3.0	39	3	3911-1-0
90°	1.5	0.3	3.0	39	4.5	3911-1.5
90°	2.0	0.3	3.0	39	6	3911-2.0
90°	2.5	0.3	3.0	39	7.5	3911-2.5

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

5.16

WWW.APPLITEC-TOOLS.COM

WWW.APPLITEC-TOOLS.COM

5.17

Развертки из твердого сплава
VHM-Reibahlen
Solid carbide reamers

Тип 2100

Праворежущий инструмент, левая винтовая канавка 8°
Rechtsschneidend, linksdrall 8°
Right-hand cut, left-hand spiral 8°



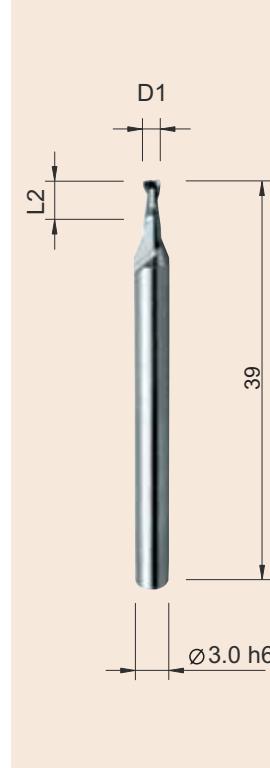
число зубьев Zahnezahl number of teeth	
0.97 - 4.50	→ Z = 4
4.60 - 12.0	→ Z = 6
Класс точности D1 D1-Toleranz Tolerance D1	
Ø	0.97 - 3.03 → 0 / +0.003
Ø H7 = ~ 40% tol. (VSM 34306)	3.10 - 10.03 → 0 / +0.004 1.0H7 - 3.0H7 → +0.004 / +0.008 3.5H7 - 6.0H7 → +0.005 / +0.010 6.5H7 - 10.0H7 → +0.006 / +0.012 11.0H7 - 12.0H7 → +0.008 / +0.015

D1	D2	L1	L2	L3	D1	D2	L1	L2	L3	D1	D2	L1	L2	L3	D1	D2	L1	L2	L3
0.97	1.5	50	15	30	2.52	2.5	50	15	30	4.50	4.5	60	20	40	6.99	7.0	100	30	65
0.98	1.5	50	15	30	2.53	2.5	50	15	30	4.5H7	4.5	60	20	40	7.00	7.0	100	30	65
0.99	1.5	50	15	30	2.60	3.0	60	20	40	4.60	5.0	75	25	50	7.0H7	7.0	100	30	65
1.00	1.5	50	15	30	2.70	3.0	60	20	40	4.70	5.0	75	25	50	7.01	7.0	100	30	65
1.0H7	1.5	50	15	30	2.80	3.0	60	20	40	4.80	5.0	75	25	50	7.02	7.0	100	30	65
1.01	1.5	50	15	30	2.90	3.0	60	20	40	4.90	5.0	75	25	50	7.03	7.0	100	30	65
1.02	1.5	50	15	30	2.97	3.0	60	20	40	4.97	5.0	75	25	50	7.97	8.0	100	30	65
1.03	1.5	50	15	30	2.98	3.0	60	20	40	4.98	5.0	75	25	50	7.98	8.0	100	30	65
1.10	1.5	50	15	30	2.99	3.0	60	20	40	4.99	5.0	75	25	50	7.99	8.0	100	30	65
1.20	1.5	50	15	30	3.00	3.0	60	20	40	5.00	5.0	75	25	50	8.00	8.0	100	30	65
1.30	1.5	50	15	30	3.0H7	3.0	60	20	40	5.0H7	5.0	75	25	50	8.0H7	8.0	100	30	65
1.40	1.5	50	15	30	3.01	3.0	60	20	40	5.01	5.0	75	25	50	8.01	8.0	100	30	65
1.50	1.5	50	15	30	3.02	3.0	60	20	40	5.02	5.0	75	25	50	8.02	8.0	100	30	65
1.5H7	1.5	50	15	30	3.03	3.0	60	20	40	5.03	5.0	75	25	50	8.03	8.0	100	30	65
1.60	2.0	50	15	30	3.10	3.5	60	20	40	5.10	6.0	75	25	50	8.97	9.0	100	30	65
1.70	2.0	50	15	30	3.20	3.5	60	20	40	5.20	6.0	75	25	50	8.98	9.0	100	30	65
1.80	2.0	50	15	30	3.30	3.5	60	20	40	5.30	6.0	75	25	50	8.99	9.0	100	30	65
1.90	2.0	50	15	30	3.40	3.5	60	20	40	5.40	6.0	75	25	50	9.00	9.0	100	30	65
1.97	2.0	50	15	30	3.50	3.5	60	20	40	5.50	6.0	75	25	50	9.0H7	9.0	100	30	65
1.98	2.0	50	15	30	3.5H7	3.5	60	20	40	5.5H7	6.0	75	25	50	9.01	9.0	100	30	65
1.99	2.0	50	15	30	3.60	4.0	60	20	40	5.60	6.0	75	25	50	9.02	9.0	100	30	65
2.00	2.0	50	15	30	3.70	4.0	60	20	40	5.70	6.0	75	25	50	9.03	9.0	100	30	65
2.0H7	2.0	50	15	30	3.80	4.0	60	20	40	5.80	6.0	75	25	50	9.97	10.0	100	30	65
2.01	2.0	50	15	30	3.90	4.0	60	20	40	5.90	6.0	75	25	50	9.98	10.0	100	30	65
2.02	2.0	50	15	30	3.97	4.0	60	20	40	5.97	6.0	75	25	50	9.99	10.0	100	30	65
2.03	2.0	50	15	30	3.98	4.0	60	20	40	5.98	6.0	75	25	50	10.00	10.0	100	30	65
2.10	2.5	50	15	30	3.99	4.0	60	20	40	5.99	6.0	75	25	50	10.0H7	10.0	100	30	65
2.20	2.5	50	15	30	4.00	4.0	60	20	40	6.00	6.0	75	25	50	10.01	10.0	100	30	65
2.30	2.5	50	15	30	4.0H7	4.0	60	20	40	6.0H7	6.0	75	25	50	10.02	10.0	100	30	65
2.40	2.5	50	15	30	4.01	4.0	60	20	40	6.01	6.0	75	25	50	10.03	10.0	100	30	65
2.47	2.5	50	15	30	4.02	4.0	60	20	40	6.02	6.0	75	25	50	11.0H7	11.0	100	30	65
2.48	2.5	50	15	30	4.03	4.0	60	20	40	6.03	6.0	75	25	50	12.0H7	12.0	100	30	65
2.49	2.5	50	15	30	4.10	4.5	60	20	40	6.50	7.0	75	25	50					
2.50	2.5	50	15	30	4.20	4.5	60	20	40	6.5H7	7.0	75	25	50					
2.5H7	2.5	50	15	30	4.30	4.5	60	20	40	6.97	7.0	100	30	65					
2.51	2.5	50	15	30	4.40	4.5	60	20	40	6.98	7.0	100	30	65					

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Концевые сверла микроСерии из твердого сплава высокой точности
Vollhartmetall-Microprecisionfräser
Solid carbide precision micro end mills

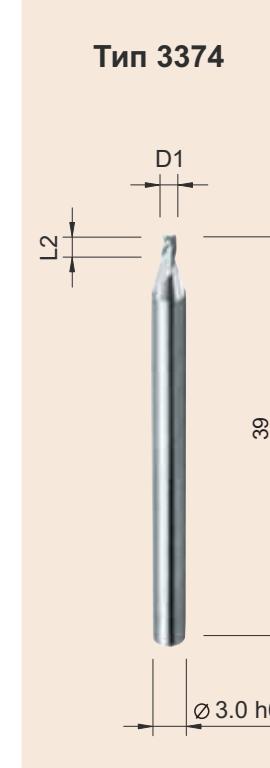
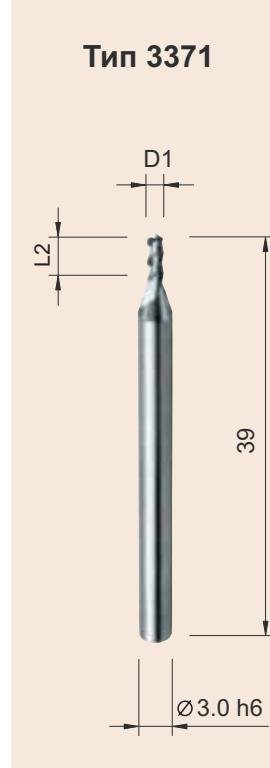
Тип 3271



Тип 3274



Тип 3371



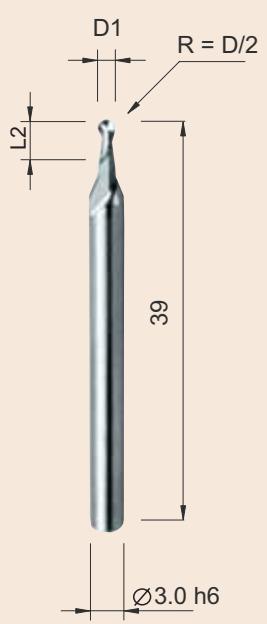
Тип 3374

зуб через центр
Zentrumsschnitt
cut over center

спираль<br

Концевые сверла микро-серии из твердого сплава высокой точности
Vollhartmetall-Microprazisionsfräser
Solid carbide precision micro end mills

Тип 3278	D1 +/- 0.015	L2	D1 +/- 0.015	L2
сферический профиль торца Stinradius ball end	0.3	1	1.4	4
	0.4	1	1.5	4
	0.5	1.5	1.6	4
	0.6	1.5	1.8	5
	0.7	2	2.0	7
	0.8	2	2.2	7
	0.9	2.5	2.5	7
	1.0	3	2.8	7
	1.2	4		



Z=2

зуб через центр
Zentrumsschnitt
cut over center30° спираль
Drall spiral

Тип 3279	D1 +/- 0.015	L2	D1 +/- 0.015	L2
сферический профиль торца, короткая серия Stinradius, Extra kurz ball end, extra short	0.2	0.3	1.0	1.5
	0.25	0.35	1.1	1.65
	0.3	0.45	1.2	1.8
	0.4	0.6	1.3	1.95
	0.5	0.75	1.4	2.1
	0.6	0.9	1.5	2.25
	0.7	1.05	1.6	2.4
	0.8	1.2	1.8	2.7
	0.9	1.35	2.0	3.0

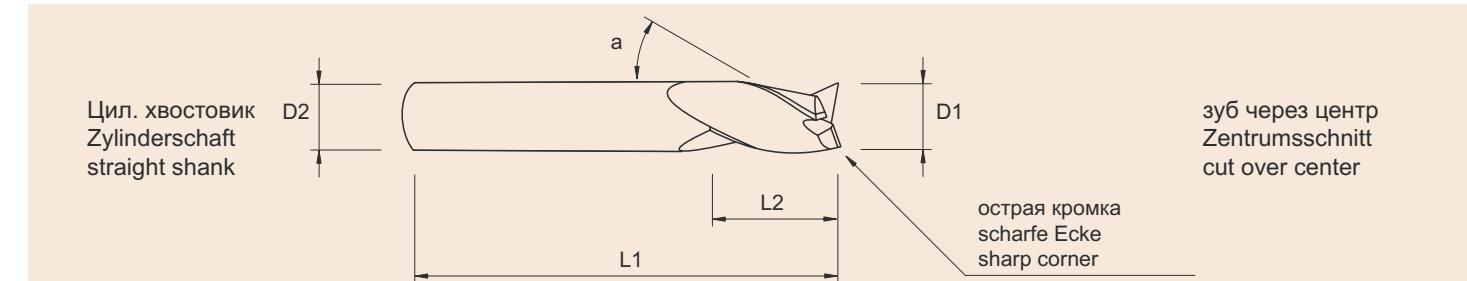


Z=2

зуб через центр
Zentrumsschnitt
cut over center30° спираль
Drall spiral

Концевые фрезы из твердого сплава
VHM-Schaftfräser
Solid carbide end mills

Тип 3231	Тип 3238	Тип 3331	Тип 3338	Тип 3341	Тип 3361	Тип 3431	Тип 3441	Размеры Abmessungen dimensions	D1 h10 D2 h6	L1	L2
Z = 2	Z = 2/R	Z = 3	Z = 3/R	Z = 3	Z = 3	Z = 4	Z = 4	D1 h10 D2 h6	L1	L2	
a = 30°	a = 30°	a = 30°	a = 30°	a = 45°	a = 60°	a = 30°	a = 45°	2.0	32	8	
								2.5	32	8	
								3.0	32	12	
								3.5	32	12	
								4.0	40	12	
								4.5	50	14	
								5.0	50	14	
								6.0	50	16	
								7.0	60	20	
								8.0	60	20	
								9.0	60	20	
								10.0	70	22	
								12.0	70	22	

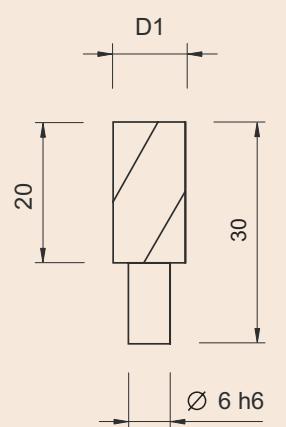
зуб через центр
Zentrumsschnitt
cut over centerострый кромка
scharfe Ecke
sharp corner

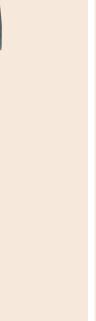
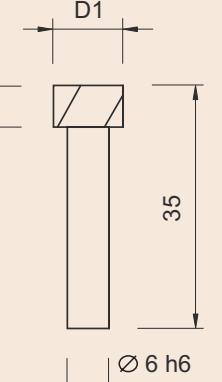
Тип 3231	Тип 3238	Тип 3331	Тип 3338	Тип 3341	Тип 3361	Тип 3431	Тип 3441	Размеры Abmessungen dimensions	D1 h10 D2 h6	L1	L2
Z = 2	Z = 2/R	Z = 3	Z = 3/R	Z = 3	Z = 3	Z = 4	Z = 4	D1 h10 D2 h6	L1	L2	
a = 30°	a = 30°	a = 30°	a = 30°	a = 45°	a = 60°	a = 30°	a = 45°	2.0	32	8	
								2.5	32	8	
								3.0	32	12	
								3.5	32	12	
								4.0	40	12	
								4.5	50	14	
								5.0	50	14	
								6.0	50	16	
								7.0	60	20	
								8.0	60	20	
								9.0	60	20	
								10.0	70	22	
								12.0	70	22	

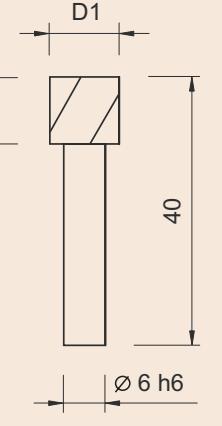
зуб через центр
Zentrumsschnitt
cut over centerострый кромка
scharfe Ecke
sharp corner

Тип 3231	Тип 3238	Тип 3331	Тип 3338	Тип 3341	Тип 3361	Тип 3431	Тип 3441	Размеры Abmessungen dimensions	D1 h10 D2 h6	L1	L2
Z = 2	Z = 2/R	Z = 3	Z = 3/R	Z = 3	Z = 3	Z = 4	Z = 4	D1 h10 D2 h6	L1	L2	
a = 30°	a = 30°	a = 30°	a = 30°	a = 45°	a = 60°	a = 30°	a = 45°	2.0	32	8	
								2.5	32	8	
								3.0	32	12	
								3.5	32	12	
								4.0	40	12	
								4.5	50	14	
								5.0	50	14	
								6.0	50	16	
								7.0	60	20	
								8.0	60	20	
								9.0	60	20	
								10.0	70	22	
								12.0	70	22	

Концевые фрезы из твердого сплава для плоского торцевого фрезерования
VHM-Schaftfraser für flache Front-Bearbeitung
Solid carbide end mills for flat front machining

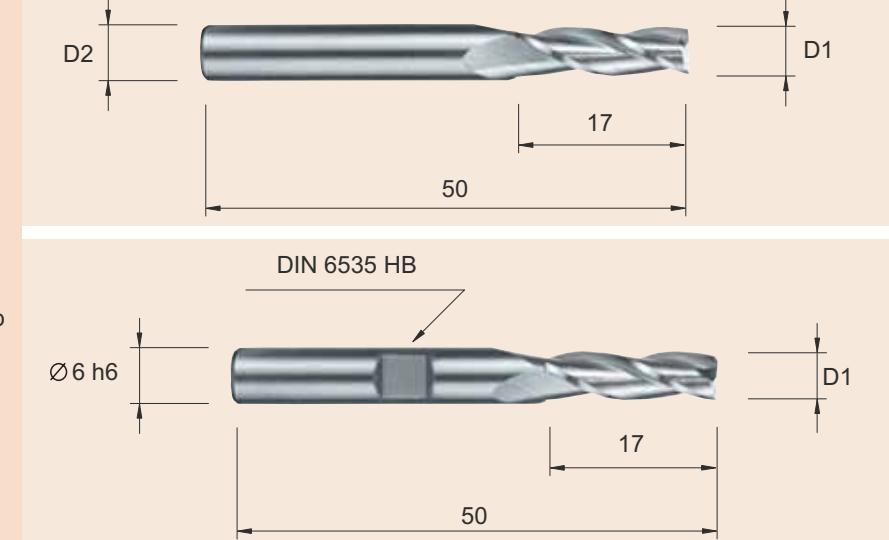
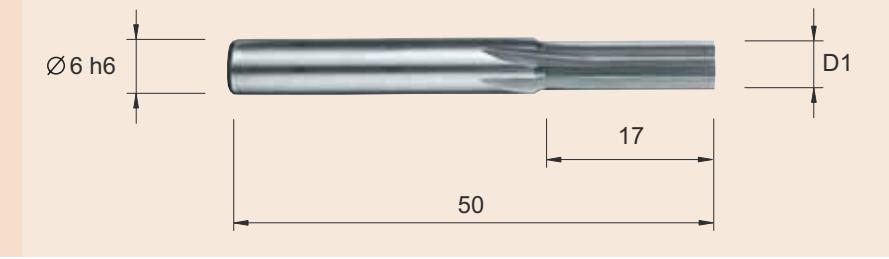
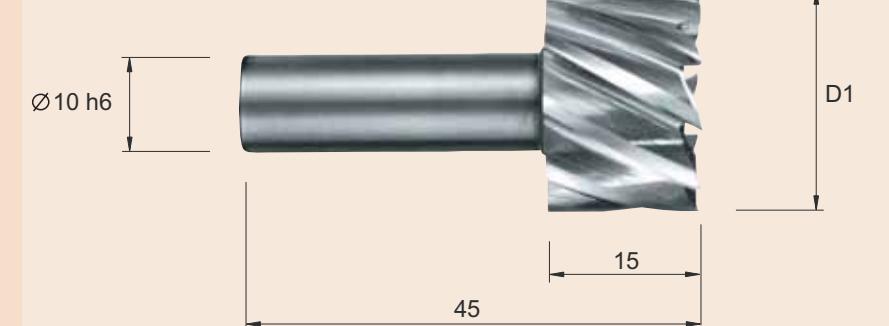
Тип 3281	Тип 3381	размеры Abmessungen dimensions					
Z = 2 	Z = 3 	 <table border="1"> <tr><td>D1 h10</td></tr> <tr><td>6.0</td></tr> <tr><td>8.0</td></tr> <tr><td>10.0</td></tr> <tr><td>12.0</td></tr> </table> <p>зуб через центр Zentrumsschnitt cut over center 30° спираль Drall spiral</p>	D1 h10	6.0	8.0	10.0	12.0
D1 h10							
6.0							
8.0							
10.0							
12.0							

Тип 3282	Тип 3382	размеры Abmessungen dimensions														
Z = 2 	Z = 3  	 <table border="1"> <tr><td>D1 h10</td><td>D1 h10</td></tr> <tr><td>3.0</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>3.5</td><td>7.0</td></tr> <tr><td>4.0</td><td>8.0</td></tr> <tr><td>4.5</td><td>10.0</td></tr> <tr><td>5.0</td><td>12.0</td></tr> <tr><td>5.5</td><td></td></tr> </table> <p>зуб через центр Zentrumsschnitt cut over center 30° спираль Drall spiral</p>	D1 h10	D1 h10	3.0	6.0	3.5	7.0	4.0	8.0	4.5	10.0	5.0	12.0	5.5	
D1 h10	D1 h10															
3.0	6.0															
3.5	7.0															
4.0	8.0															
4.5	10.0															
5.0	12.0															
5.5																

Тип 3283	Тип 3383	размеры Abmessungen dimensions																
Z = 2 	Z = 3  	 <table border="1"> <tr><td>D1 h10</td><td>L2</td></tr> <tr><td>4.0</td><td>4</td></tr> <tr><td>5.0</td><td>5</td></tr> <tr><td>6.0</td><td>6</td></tr> <tr><td>7.0</td><td>7</td></tr> <tr><td>8.0</td><td>8</td></tr> <tr><td>10.0</td><td>10</td></tr> <tr><td>12.0</td><td>12</td></tr> </table> <p>зуб через центр Zentrumsschnitt cut over center 30° спираль Drall spiral</p>	D1 h10	L2	4.0	4	5.0	5	6.0	6	7.0	7	8.0	8	10.0	10	12.0	12
D1 h10	L2																	
4.0	4																	
5.0	5																	
6.0	6																	
7.0	7																	
8.0	8																	
10.0	10																	
12.0	12																	

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Концевые фрезы из твердого сплава для станков с кулачковым приводом
Vollhartmetall-Schaftfraser für Kurvenbearbeitung
Solid carbide end mills for cam machining

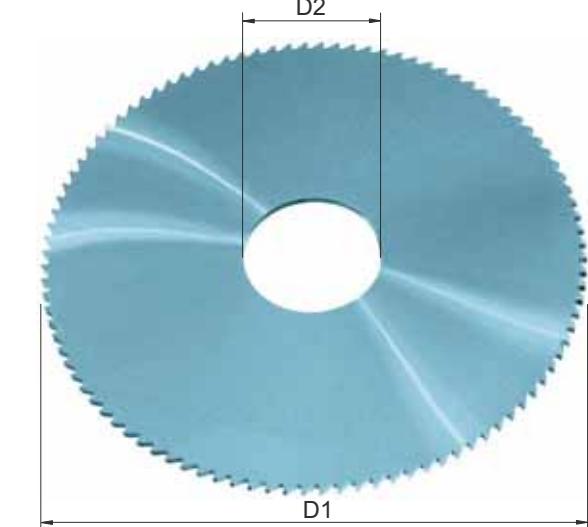
Z = 3	 <p>зуб через центр Zentrumsschnitt cut over center</p>	<table border="1"> <tr><td>D1</td><td>D2 h6</td><td>Арт. №</td></tr> <tr><td>5.0</td><td>5.0</td><td>3801</td></tr> <tr><td>5.2</td><td>6.0</td><td>3802</td></tr> <tr><td>6.0</td><td>6.0</td><td>3803</td></tr> </table>	D1	D2 h6	Арт. №	5.0	5.0	3801	5.2	6.0	3802	6.0	6.0	3803	D1	Арт. №																																																
D1	D2 h6	Арт. №																																																														
5.0	5.0	3801																																																														
5.2	6.0	3802																																																														
6.0	6.0	3803																																																														
5.2	3812																																																															
Z = 6		<table border="1"> <tr><td>D1</td><td>Арт. №</td></tr> <tr><td>4.2</td><td>3821</td></tr> <tr><td>5.2</td><td>3822</td></tr> </table>	D1	Арт. №	4.2	3821	5.2	3822	D1	Арт. №																																																						
D1	Арт. №																																																															
4.2	3821																																																															
5.2	3822																																																															
5.2	3822																																																															
Z = 10		<table border="1"> <tr><td>D1</td><td>Арт. №</td></tr> <tr><td>16.3</td><td>3831</td></tr> <tr><td>18.3</td><td>3832</td></tr> <tr><td>20.3</td><td>3833</td></tr> <tr><td>22.3</td><td>3834</td></tr> <tr><td>24.3</td><td>3835</td></tr> </table>	D1	Арт. №	16.3	3831	18.3	3832	20.3	3833	22.3	3834	24.3	3835	D1	Арт. №																																																
D1	Арт. №																																																															
16.3	3831																																																															
18.3	3832																																																															
20.3	3833																																																															
22.3	3834																																																															
24.3	3835																																																															
16.3	3831																																																															
Шлифованные прутки из твердого сплава Vollhartmetall-Rundstäbe geschliffen Solid carbide ground rods			Прямоугольные шлифованные прутки из твердого сплава Vollhartmetall-Quadratstäbe geschliffen Solid carbide ground square bar blanks																																																													
																																																																
<table border="1"> <tr><td>D h6</td><td>Арт. №</td><td>D h6</td><td>Арт. №</td><td>D h6</td><td>Арт. №</td></tr> <tr><td>1.00</td><td>0010-1.0</td><td>4.0</td><td>0010-4.0</td><td>8.00</td><td>0010-8.0</td></tr> <tr><td>1.50</td><td>0010-1.5</td><td>4.50</td><td>0010-4.5</td><td>9.00</td><td>0010-9.0</td></tr> <tr><td>2.00</td><td>0010-2.0</td><td>5.00</td><td>0010-5.0</td><td>10.00</td><td>0010-10.0</td></tr> <tr><td>2.50</td><td>0010-2.5</td><td>5.50</td><td>0010-5.5</td><td>11.00</td><td>0010-11.0</td></tr> <tr><td>3.00</td><td>0010-3.0</td><td>6.00</td><td>0010-6.0</td><td>12.00</td><td>0010-12.0</td></tr> <tr><td>3.50</td><td>0010-3.5</td><td>7.00</td><td>0010-7.0</td><td></td><td></td></tr> </table>			D h6	Арт. №	D h6	Арт. №	D h6	Арт. №	1.00	0010-1.0	4.0	0010-4.0	8.00	0010-8.0	1.50	0010-1.5	4.50	0010-4.5	9.00	0010-9.0	2.00	0010-2.0	5.00	0010-5.0	10.00	0010-10.0	2.50	0010-2.5	5.50	0010-5.5	11.00	0010-11.0	3.00	0010-3.0	6.00	0010-6.0	12.00	0010-12.0	3.50	0010-3.5	7.00	0010-7.0			<table border="1"> <tr><td>Ø mm</td><td>L</td><td>Арт. №</td></tr> <tr><td>6 x 6</td><td>130</td><td>0001</td></tr> <tr><td>7 x 7</td><td>140</td><td>0002</td></tr> <tr><td>8 x 8</td><td>140</td><td>0003</td></tr> <tr><td>10 x 10</td><td>140</td><td>0004</td></tr> <tr><td>12 x 12</td><td>140</td><td>0005</td></tr> </table>		Ø mm	L	Арт. №	6 x 6	130	0001	7 x 7	140	0002	8 x 8	140	0003	10 x 10	140	0004	12 x 12	140	0005
D h6	Арт. №	D h6	Арт. №	D h6	Арт. №																																																											
1.00	0010-1.0	4.0	0010-4.0	8.00	0010-8.0																																																											
1.50	0010-1.5	4.50	0010-4.5	9.00	0010-9.0																																																											
2.00	0010-2.0	5.00	0010-5.0	10.00	0010-10.0																																																											
2.50	0010-2.5	5.50	0010-5.5	11.00	0010-11.0																																																											
3.00	0010-3.0	6.00	0010-6.0	12.00	0010-12.0																																																											
3.50	0010-3.5	7.00	0010-7.0																																																													
Ø mm	L	Арт. №																																																														
6 x 6	130	0001																																																														
7 x 7	140	0002																																																														
8 x 8	140	0003																																																														
10 x 10	140	0004																																																														
12 x 12	140	0005																																																														

Дисковые пилы из твердого сплава
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Тип 1101

мелкий зуб
feine Verzahnung
fine teeth

DIN 1837



С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

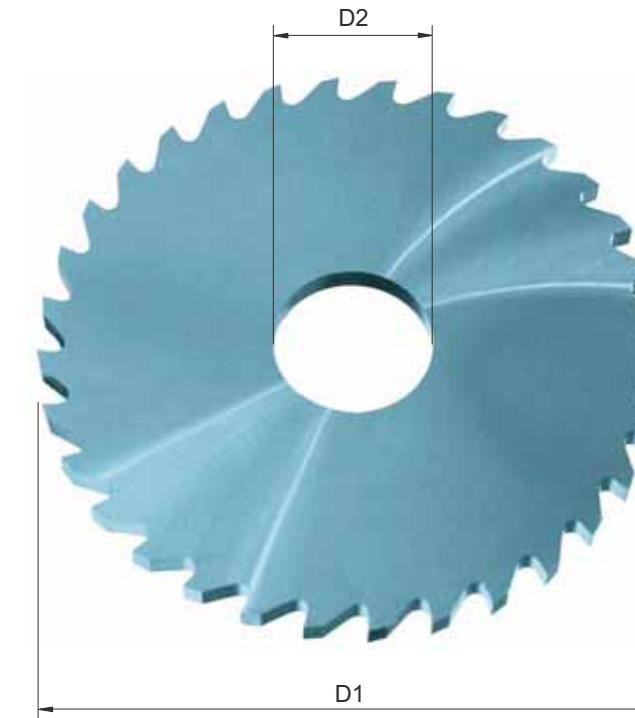
D1	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125
D2 H7	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22
толщина Dicke thickness										
0.10	64	80	80	100	128					
0.15	64	80	80	100	128					
0.20	64	80	80	100	128	128	160			
0.25	64	64	80	100	100	128	128	160		
0.30	64	64	80	80	100	128	128	160		
0.35	64	64	64	80	100	100	128	160		
0.40	64	64	64	80	100	100	128	160		
0.45	48	48	64	80	80	100	128	128		
0.50	48	48	64	80	80	100	128	128	160	
0.60	48	48	64	64	80	100	100	128	160	
0.70	48	48	48	64	80	80	100	128	160	
0.80	40	40	48	64	80	80	100	128	160	
0.90	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160
1.00	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160
1.10	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128
1.20	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128
1.30	40	40	40	48	64	64	80	100	100	
1.40	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128
1.50	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128
1.60	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128
1.70	40	32	40	48	48	64	80	80	100	
1.80	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128
1.90	40	32	40	48	48	64	80	80	100	
2.00	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128
2.50	40	32	40	40	48	64	64	80	100	100
3.00	40	32	32	40	48	48	64	80	80	100
3.50	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100
4.00	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100
5.00	24	24	32	32	40	48	48	64	80	100
6.00	24	24	24	32	40	40	48	64	64	100

Дисковые пилы из твердого сплава
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Тип 1102

крупный зуб
grobe Verzahnung
large teeth

DIN 1838



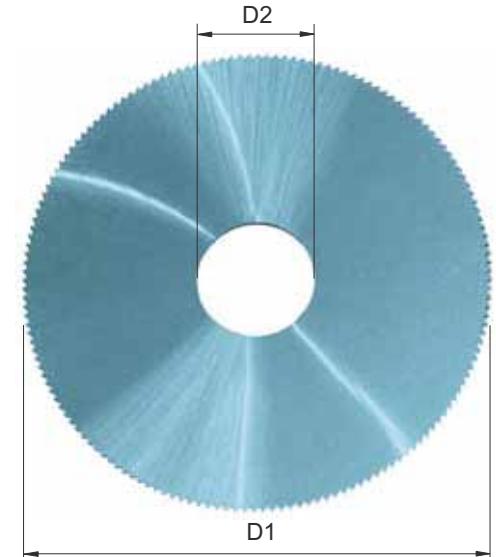
D1	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125
D2 H7	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22
толщина Dicke thickness										
0.20	20	20	20	30	40					
0.25	20	20	20	30	40					
0.30	20	20	20	30	40					
0.40	20	20	20	30	40	48	64			
0.50	20	20	20	30	40	48	64			
0.60	20	20	20	30	40	48	48	64	80	
0.70	20	20	20	30	40	40	48	64	64	
0.80	20	20	20	24	32	40	48	64	64	80
0.90	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80
1.00	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80
1.20	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80
1.50	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64
1.60	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64
1.80	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64
2.00	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64
2.50	20	20	20	24	24	32	32	40	48	48
3.00	20	20	20	24	24	24	32	32	40	48
3.50	20	20	20	24	24	24	32	32	40	48
4.00	20	20	20	24	24	24	32	32	40	48
5.00	20	20	20	24	24	24	32	32	40	48
6.00	20	20	20	24	24	20	24	24	32	40

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Дисковые пилы из твердого сплава
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Тип 1103

ультрамелкий зуб
extra fine Verzahnung
extra fine teeth



для обработки хрупких или тонких заготовок

рекомендуются к применению на автоматических станках

fur die Bearbeitung von empfindlichen oder dunnwandigen Werkstücken fur Landrehautomaten besonders empfehlenswert

for machining of fragile or thin workpieces

recommended on automatic lathes

D1	8	10	12	15	20	20	20	25	25	25	30	32
D2 H7	3	3	5	5	5	5	6	5	6	8	8	8
число зубьев Zahnezahl number of teeth												
0.10	48	64	64	80	*	100	80	80	100	*	80	
0.15	48	64	64	80	*	100	80	80	100	100	80	
0.20	48	64	64	80	*	100	80	80	100	100	80	
0.25	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	80	
0.30	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	80	
0.35	48	64	64	80	80	80	80	100	100	100	80	
0.40	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
0.50	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
0.60	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
0.70	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
0.80	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
0.90	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
1.00	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
1.20	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
1.50	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
2.00	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
2.50	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	
3.00	48	64	64	80	80	100	80	100	100	100	80	

*=см. тип 1101
*=siehe Typ 1101
*=see type 1101

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Дисковые пилы из твердого сплава
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Тип 1103

ультрамелкий зуб
extra fine Verzahnung
extra fine teeth

D1	35	40	40	40	40	45	45	50	50	63	80
D2 H7	8	8	8	10	10	8	8	10	10	13	16
толщина Dicke thickness	+/-0.01										
0.15	96	100	160	100	160	100	160				
0.20	96	100	160	100	160	100	160	100	100		
0.25	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120	
0.30	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120	
0.35	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120	
0.40	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120	
0.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
0.60	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
0.70	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
0.80	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
0.90	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
1.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
1.20	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
1.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
2.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
2.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128
3.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128

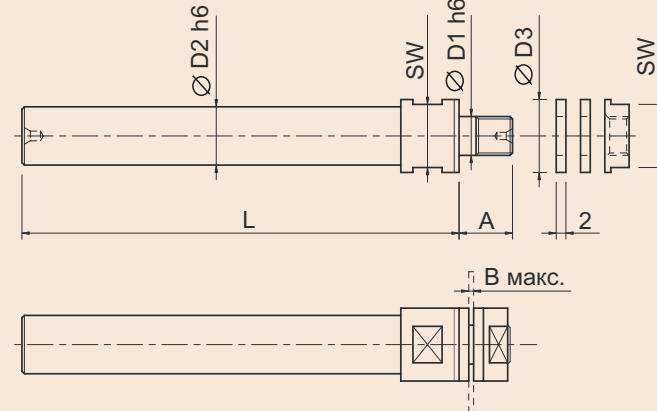
*=см. тип 1101
*=siehe Typ 1101
*=see type 1101

С покрытием по запросу
Beschichtung auf Anfrage
Coating on request

Фрезерные оправки для праворежущего инструмента с фронтальным креплением
Frasdorne (Spannung von vorne)
Milling arbors with front clamping

Тип 2810

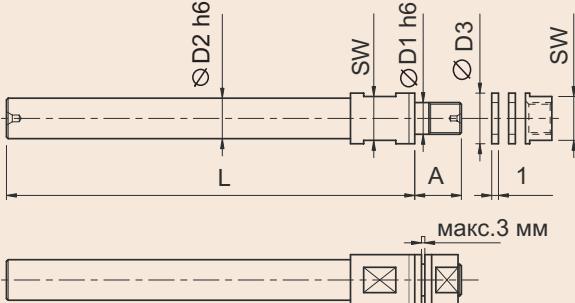
Фрезерные оправки праворежущие (с фронтальным креплением под правую резьбу)
Frasdorne fur Drehrichtung rechts (Spannung von vorne mit Rechtsgewinde)
Arbors for right hand rotation (front clamping with right hand thread)

**R**

D1	D2	D3	L	A	SW	B	Арт. №
5.0	6	10	70	9	8	6	2810-5-6
5.0	10	10	80	9	8	6	2810-5-10
6.0	10	12	80	9.5	10	6	2810-6-10
8.0	10	15	80	10	13	6	2810-8-10
8.0	12	15	90	10	13	6	2810-8-12
10.0	6	18	80	10.5	15	6	2810-10-6
10.0	10	18	80	10.5	15	6	2810-10-10
10.0	16	18	100	10.5	15	6	2810-10-16
13.0	16	22	110	11	19	3	2810-13-16
16.0	10	22	80	8	19	3	2810-16-10
16.0	20	26	120	12	22	6	2810-16-20

Тип 2815

Оправки для дисковых пил небольшого диаметра
Frasdorne fur sehr kleine Kreissägeblätter
Arbors for very small slitting saws

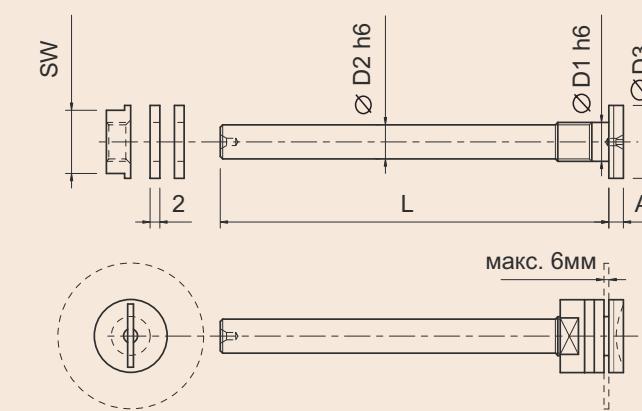
R

D1	D2	D3	L	A	SW	Арт.№
3.0	5	5	60	7	4	2815-3-5
5.0	6	7.5	70	7	6	2815-5-6

Фрезерные оправки с креплением со стороны хвостовика
Frasdorne (Spannung von hinten)
Milling arbors with rear clamping

Тип 2820

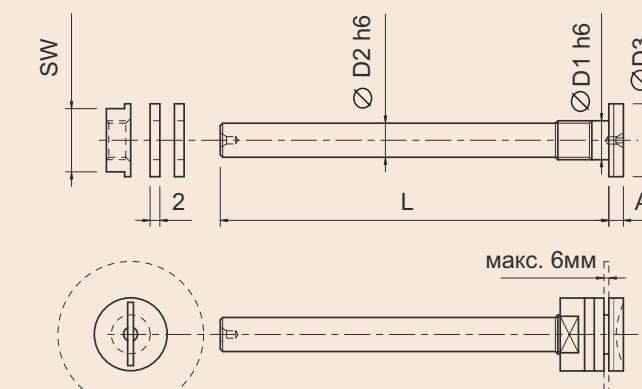
Оправки для праворежущего инструмента (крепление со стороны хвостовика под левую резьбу)
Frasdorne fur Drehrichtung rechts (Spannung von hinten mit Linksgewinde)
Arbors for right hand rotation (rear clamping with left hand thread)

**R**

D1	D2	D3	L	A	SW	Арт. №
5.0	4	10	50	3	8	2820-5-4
6.0	5	12	60	3	10	2820-6-5
8.0	6	15	70	3	13	2820-8-6
8.0	7	15	80	3	13	2820-8-7
10.0	6	18	70	3.5	15	2820-10-6
10.0	8	18	90	3.5	15	2820-10-8
13.0	10	22	110	3.5	19	2820-13-10
16.0	12	26	120	3.5	22	2820-16-12

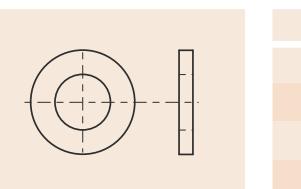
Тип 1820

Оправки для леворежущего инструмента (крепление в хвостовике под правую резьбу)
Frasdorne fur Drehrichtung links (Spannung von hinten mit Rechtsgewinde)
Arbore for left hand rotation (rear clamping with right hand thread)

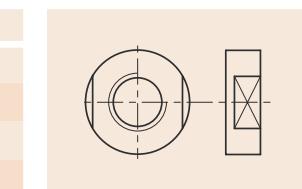
**L**

D1	D2	D3	L	A	SW	Арт. №
5.0	4	10	50	3	8	1820-5-4
6.0	5	12	60	3	10	1820-6-5
8.0	6	15	70	3	13	1820-8-6
10.0	6	18	70	3.5	15	1820-10-6

Запасные части
Ersatzteile
Spare parts



Арт. №
1820-D1*-a
2810-D1*-a
2815-D1*-a
2820-D1*-a



Арт. №
1820-D1*-b
2810-D1*-b
2815-D1*-b
2820-D1*-b

*Диаметр D1 подлежит уточнению
*Durchmesser D1 angeben
*Diameter D1 to be specified

2 проставочных кольца и 1 гайка поставляются в комплекте с каждой оправкой
Jeder Frasdorn wird mit 2 Abstandsringen und 1 Mutter geliefert
2 distance rings and 1 nut are included with each arbor

Накатные ролики из твердого сплава
Vollhartmetall-Rundelradchen
Solid carbide knurling wheels



AA



BL



BR



GE

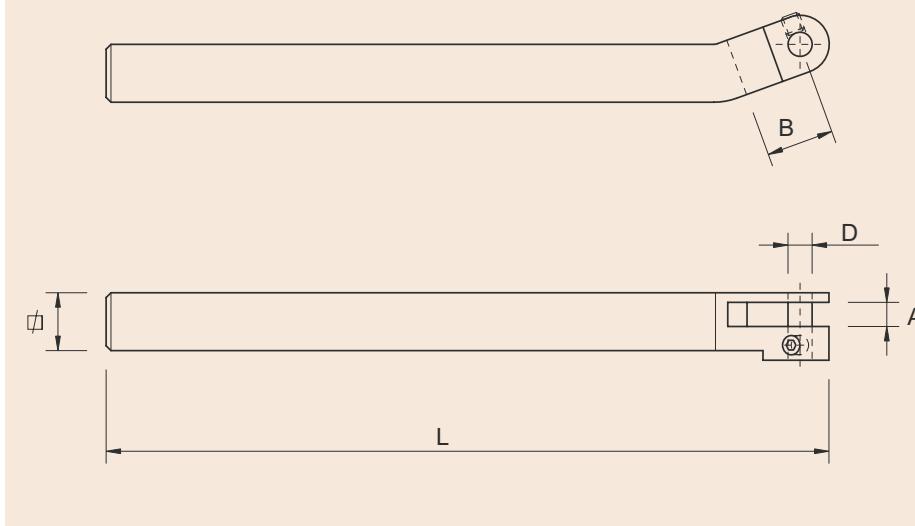
Стандартные ролики Standard-Rundelradchen standard knurls	\odot	Ширина ролика Dicke thickness	отверстие Bohrung bore	Шаг(через каждые 0.1 мм) Teilung (alle 0.1 mm) pitch (every 0.1 mm)
AA (0°)	8	2	3	0.2 - 0.6
	8	2	4	0.2 - 0.6
	8	3	3	0.2 - 0.6
	8	3	4	0.2 - 0.6
	8	4	3	0.2 - 0.6
	8	4	4	0.2 - 0.6
	10	2	3	0.2 - 0.8
	10	2	4	0.2 - 0.8
	10	3	3	0.2 - 0.8
	10	3	4	0.2 - 0.8
BL 15° / BR 15° BL 30° / BR 30° BL 45° / BR 45°	10	4	3	0.2 - 0.8
	10	4	4	0.2 - 0.8
	12	4	4	0.3 - 1.0
	15	4	4	0.4 - 1.0
	15	4	5	0.4 - 1.0
GE 30° GE 45°	15	5	4	0.4 - 1.0
	15	5	5	0.4 - 1.0
	20	4	5	0.5 - 1.2
	20	5	5	0.5 - 1.2
	20	6	6	0.5 - 1.2
	20	8	6	0.5 - 1.2
	20	8	6	0.5 - 1.2
	20	8	6	0.5 - 1.2
	20	8	6	0.5 - 1.2
	20	8	6	0.5 - 1.2
“Быстрые” накатные ролики “Quick”-Rundelradchen “Quick” knurling wheels	\odot	Ширина ролика Dicke thickness	отверстие Bohrung bore	Шаг(через каждые 0.1мм) Teilung (alle 0.1 mm) pitch (every 0.1 mm)
	AA (0°)	8.9	2.5	4
	BL 15° / BR 15°	14.5	3	5
	BL 30° / BR 30°	21.5	5	8
				0.2 - 0.8

Специальные исполнения роликов по запросу
Sonderausführungen auf Anfrage
Specials execution on request

Державки для накатных роликов
Randelhalter
Knurl holders

Тип 2402

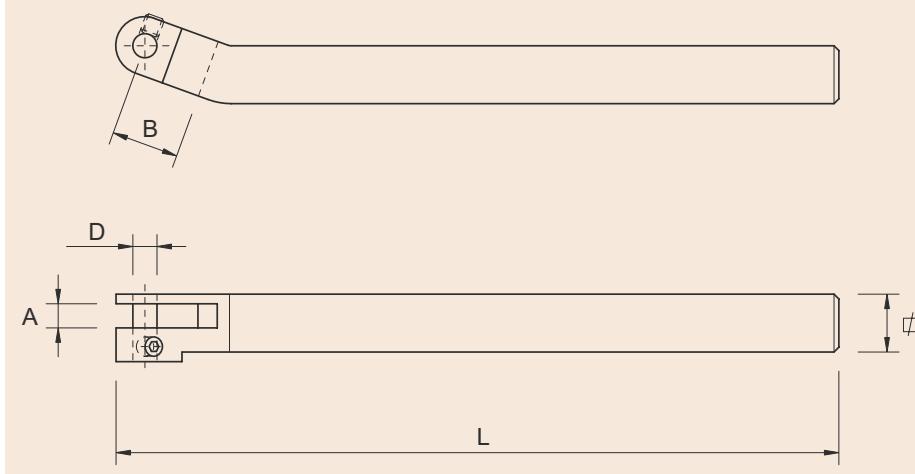
R



Φ	L	A	D	B	Арт. №
6 x 6	132	2	3	10	2402-623
6 x 6	132	3	3	10	2402-633
7 x 7	140	2	3	10	2402-723
7 x 7	140	3	3	10	2402-733
7 x 7	140	4	3	10	2402-743
7 x 7	140	2	4	10	2402-724
7 x 7	140	3	4	10	2402-734
7 x 7	140	4	4	10	2402-744
8 x 8	140	2	3	10	2402-823
8 x 8	140	3	3	10	2402-833
8 x 8	140	4	3	10	2402-843
8 x 8	140	2	4	10	2402-824
8 x 8	140	3	4	10	2402-834
8 x 8	140	4	4	10	2402-844
10 x 10	150	3	3	10	2402-1033
10 x 10	150	4	3	10	2402-1043
10 x 10	150	3	4	10	2402-1034
10 x 10	150	4	4	10	2402-1044
12 x 12	150	4	4	12	2402-1244
12 x 12	150	5	4	12	2402-1254
12 x 12	150	4	5	12	2402-1245
12 x 12	150	5	5	12	2402-1255
16 x 16	150	4	4	12	2402-1644
16 x 16	150	4	5	12	2402-1645
16 x 16	150	5	5	12	2402-1655
16 x 16	150	6	4	12	2402-1664
16 x 16	150	6	6	12	2402-1666
16 x 16	150	8	6	12	2402-1686

Тип 1402

L

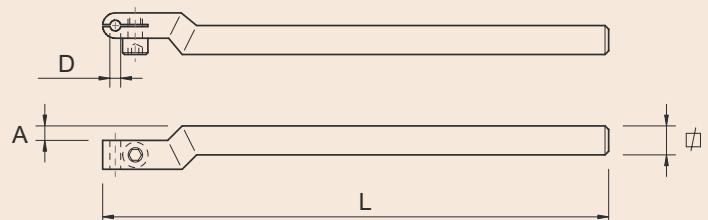


Φ	L	A	D	B	Арт. №
6 x 6	132	2	3	10	1402-623
6 x 6	132	3	3	10	1402-633
7 x 7	140	2	3	10	1402-723
7 x 7	140	3	3	10	1402-733
7 x 7	140	4	3	10	1402-743
7 x 7	140	2	4	10	1402-724
7 x 7	140	3	4	10	1402-734
7 x 7	140	4	4	10	1402-744
8 x 8	140	2	3	10	1402-823
8 x 8	140	3	3	10	1402-833
8 x 8	140	4	3	10	1402-843
8 x 8	140	2	4	10	1402-824
8 x 8	140	3	4	10	1402-834
8 x 8	140	4	4	10	1402-844
10 x 10	150	3	3	10	1402-1033
10 x 10	150	4	3	10	1402-1043
10 x 10	150	3	4	10	1402-1034
10 x 10	150	4	4	10	1402-1044
10 x 10	150	5	4	10	1402-1054
12 x 12	150	4	4	12	1402-1244
12 x 12	150	5	4	12	1402-1254
12 x 12	150	4	5	12	1402-1245
12 x 12	150	5	5	12	1402-1255
16 x 16	150	4	4	12	1402-1644

Державки инструмента
Werkzeughalter
Tool holders

Тип 1400-J

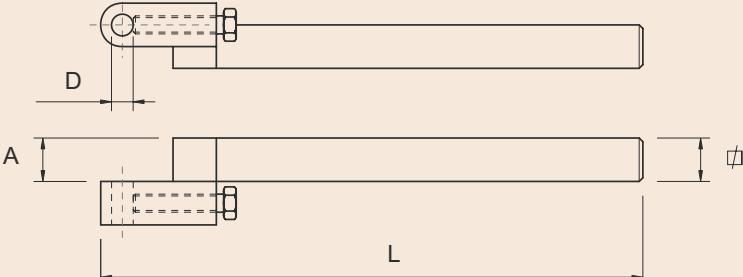
L



∅	L	A	D	Арт. №
6 x 6	132	3	1.5	1400-J-615
6 x 6	132	3	2.0	1400-J-620
6 x 6	132	3	3.0	1400-J-630
7 x 7	140	3	1.5	1400-J-715
7 x 7	140	3	2.0	1400-J-720
7 x 7	140	3	3.0	1400-J-730
8 x 8	140	4	1.5	1400-J-815
8 x 8	140	4	2.0	1400-J-820
8 x 8	140	4	3.0	1400-J-830

Тип 1401-K

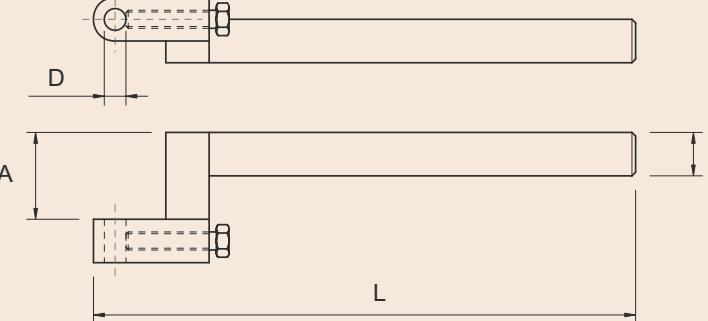
L



∅	L	A	D	Арт. №
7 x 7	146	7	2.0	1401-K-720
7 x 7	146	7	3.0	1401-K-730
7 x 7	146	7	4.0	1401-K-740
8 x 8	146	8	2.0	1401-K-820
8 x 8	146	8	3.0	1401-K-830
8 x 8	146	8	4.0	1401-K-840
8 x 8	146	8	5.0	1401-K-850
8 x 8	146	8	6.0	1401-K-860
10 x 10	150	10	4.0	1401-K-1040
10 x 10	150	10	5.0	1401-K-1050
10 x 10	150	10	6.0	1401-K-1060
10 x 10	150	10	7.0	1401-K-1070
12 x 12	150	12	4.0	1401-K-1240
12 x 12	150	12	5.0	1401-K-1250
12 x 12	150	12	6.0	1401-K-1260
12 x 12	150	12	8.0	1401-K-1280
14 x 14	150	14	4.0	1401-K-1440
14 x 14	150	14	6.0	1401-K-1460
14 x 14	150	14	8.0	1401-K-1480

Тип 1420

L

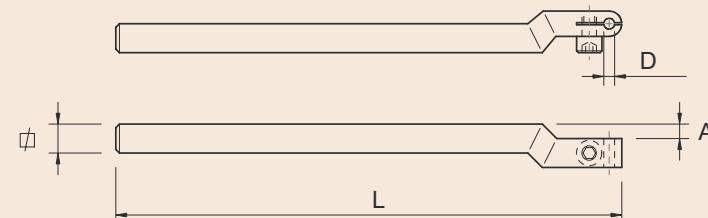


∅	L	A	D	Арт. №
7 x 7	146	12	4.0	1420-7124
8 x 8	146	12	4.0	1420-8124
8 x 8	146	14	3.0	1420-8143
8 x 8	146	15	5.0	1420-8155
8 x 8	146	20	5.0	1420-8205
10 x 10	150	20	6.0	1420-10206
12 x 12	150	18	6.0	1420-12186
12 x 12	150	18	8.0	1420-12188
12 x 12	150	24	8.0	1420-12248
14 x 14	150	20	8.0	1420-14208
14 x 14	150	24	8.0	1420-14248

Державки инструмента
Werkzeughalter
Tool holders

Тип 2400-J

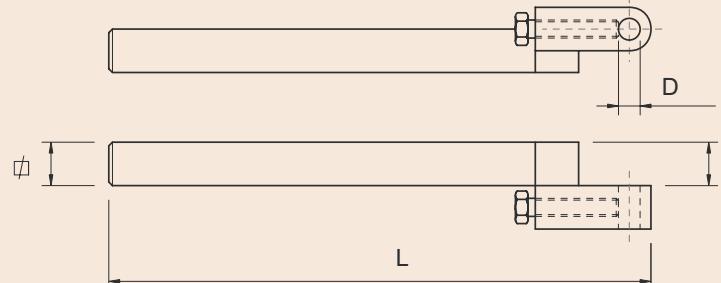
R



∅	L	A	D	Арт. №
6 x 6	132	3	1.5	2400-J-615
6 x 6	132	3	2.0	2400-J-620
6 x 6	132	3	3.0	2400-J-630
7 x 7	140	3	1.5	2400-J-715
7 x 7	140	3	2.0	2400-J-720
7 x 7	140	3	3.0	2400-J-730
8 x 8	140	4	1.5	2400-J-815
8 x 8	140	4	2.0	2400-J-820
8 x 8	140	4	3.0	2400-J-830

Тип 2401-K

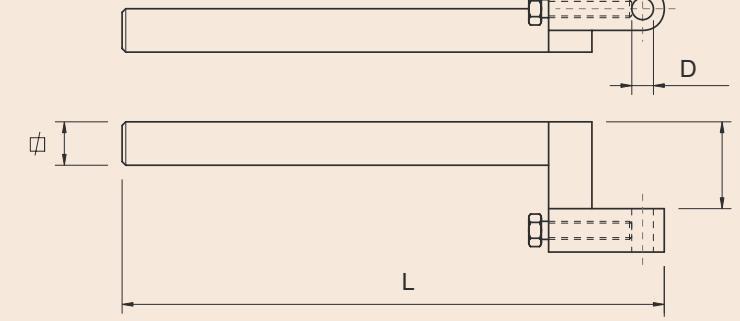
R



∅	L	A	D	Арт. №
7 x 7	146	7	3.0	2401-K-730
7 x 7	146	7	4.0	2401-K-740
8 x 8	146	8	3.0	2401-K-830
8 x 8	146	8	4.0	2401-K-840
8 x 8	146	8	5.0	2401-K-850
8 x 8	146	8	6.0	2401-K-860
10 x 10	150	10	3.0	2401-K-1030
10 x 10	150	10	4.0	2401-K-1040
10 x 10	150	10	5.0	2401-K-1050
10 x 10	150	10	6.0	2401-K-1060
10 x 10	150	10	7.0	2401-K-1070
12 x 12	150	12	3.0	2401-K-1230
12 x 12	150	12	4.0	2401-K-1240
12 x 12	150	12	5.0	2401-K-1250
12 x 12	150	12	6.0	2401-K-1260
12 x 12	150	12	8.0	2401-K-1280
14 x 14	150	14	4.0	2401-K-1440
14 x 14	150	14	6.0	2401-K-1460
14 x 14	150	14	8.0	2401-K-1480

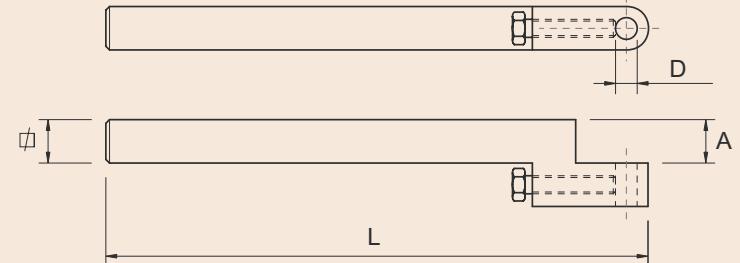
Тип 2420

R

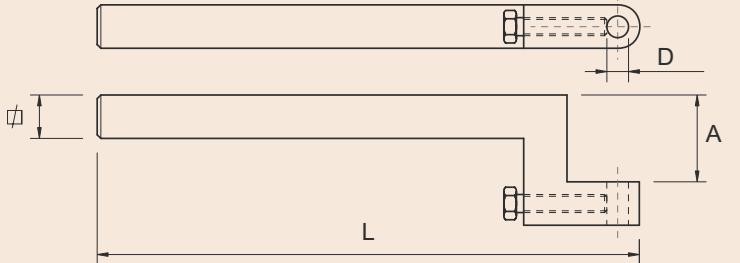


∅	L	A	D	Арт. №
7 x 7	146	12	4.0	2420-7124
8 x 8	146	12	4.0	2420-8124
8 x 8	146	14	3.0	2420-8143
8 x 8	146	15	5.0	2420-8155
8 x 8	146	20	5.0	2420-8205
10 x 10	150	20	6.0	2420-10206
12 x 12	150	18	6.0	2420-12186
12 x 12	150	18	8.0	2420-12188
12 x 12	150	24	8.0	2420-12248
14 x 14	150	20	8.0	2420-14208
14 x 14	150	24	8.0	2420-14248

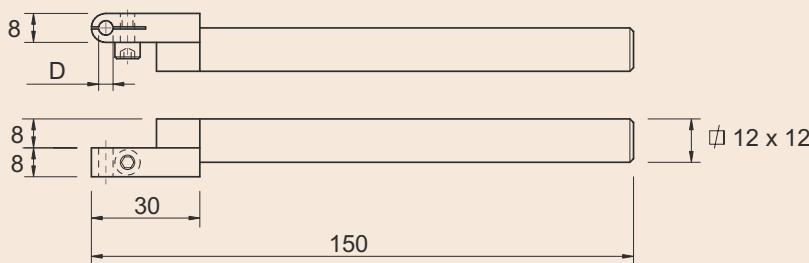
Державки инструмента
Werkzeughalter
Tool holders

Тип 2405

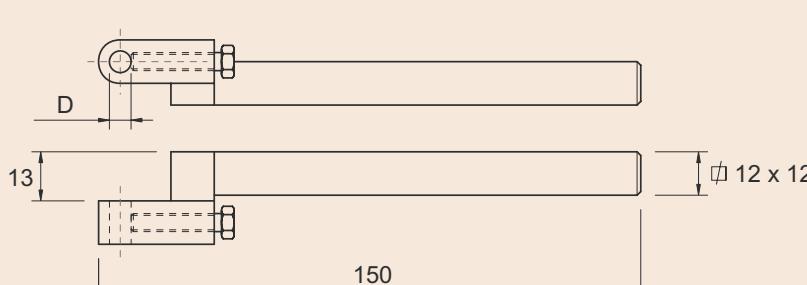
ϕ	L	A	D	Арт. №
8 x 8	120	8	3.0	2405-K-830
8 x 8	120	8	4.0	2405-K-840
8 x 8	120	8	5.0	2405-K-850
8 x 8	120	8	6.0	2405-K-860
10 x 10	100	10	4.0	2405-K-1040
10 x 10	100	10	5.0	2405-K-1050
10 x 10	100	10	6.0	2405-K-1060
12 x 12	150	12	4.0	2405-K-1240
12 x 12	150	12	6.0	2405-K-1260
12 x 12	150	12	8.0	2405-K-1280

Тип 2425

ϕ	L	A	D	Арт. №
8 x 8	120	12	4.0	2425-8124
8 x 8	120	15	5.0	2425-8155
8 x 8	120	20	5.0	2425-8205
10 x 10	100	15	6.0	2425-10156
10 x 10	100	20	6.0	2425-10206
12 x 12	150	18	6.0	2425-12186
12 x 12	150	24	8.0	2425-12248

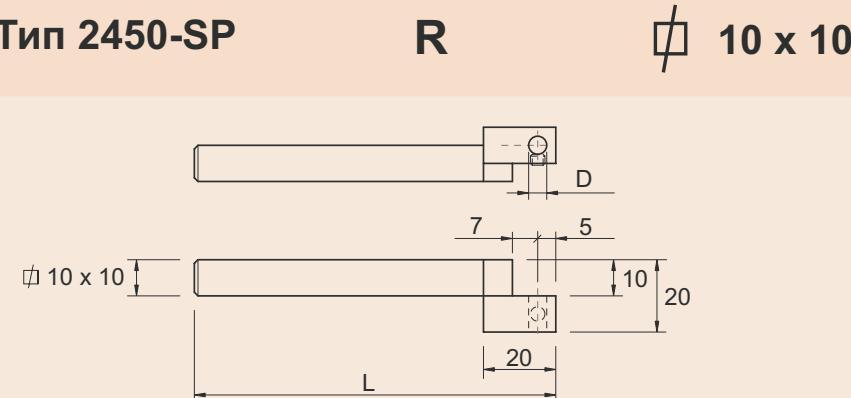
Тип 1450 специальные ENC 16/164 L ϕ 12 x 12

D	Арт. №
4.0	1450-4
5.0	1450-5

Тип 1460 специальные ENC 16/164 L ϕ 12 x 12

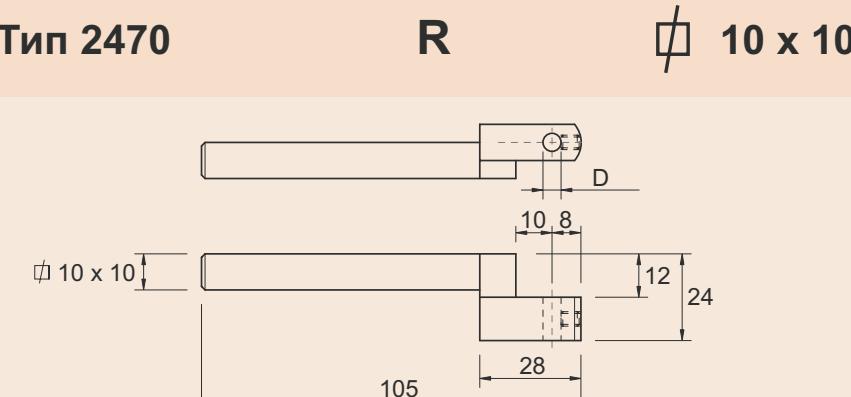
D	Арт. №
4.0	1460-4
5.0	1460-5
6.0	1460-6
8.0	1460-8

Державки инструмента
Werkzeughalter
Tool holders

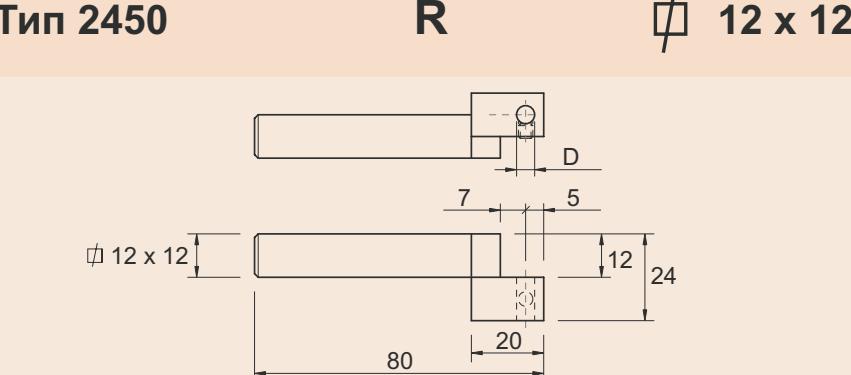
Тип 2450-SP

D	L	Арт. №
3.0	100	2450-SP-3
4.0	100	2450-SP-4
5.0	100	2450-SP-5
6.0	100	2450-SP-6

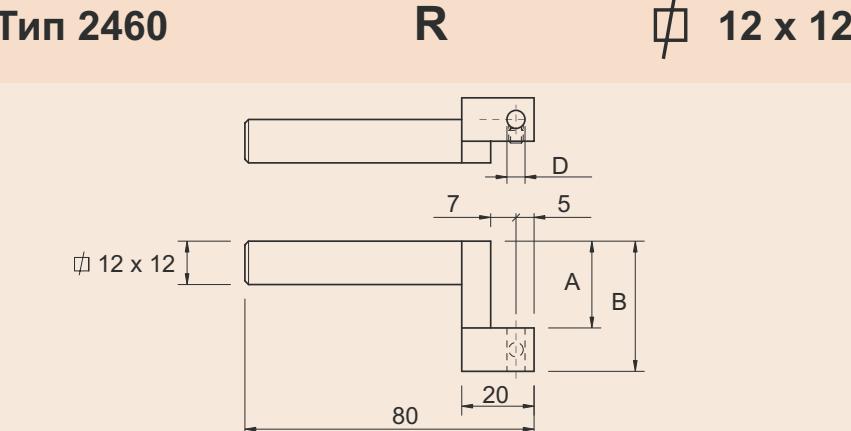
D	Арт. №
3.0	2450-SP-3-120
4.0	2450-SP-4-120
5.0	2450-SP-5-120
6.0	2450-SP-6-120

Тип 2470

D	Арт. №
3.0	2470-3
4.0	2470-4
5.0	2470-5
6.0	2470-6
7.0	2470-7

Тип 2450

D	Арт. №
3.0	2450-3
4.0	2450-4
5.0	2450-5
6.0	2450-6
8.0	2450-8

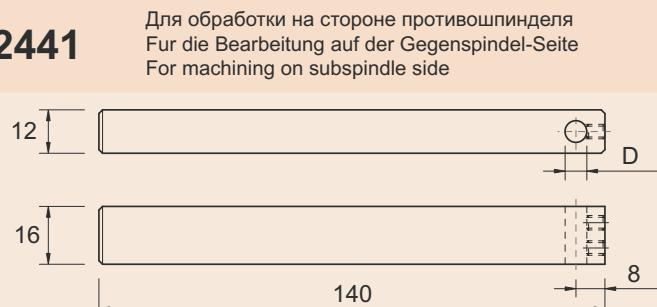
Тип 2460

A	B	D	Арт. №
16	28	4.0	2460-284
16	28	6.0	2460-286
16	28	8.0	2460-288
20	32	4.0	2460-324
20	32	6.0	2460-326
20	32	8.0	2460-328
24	36	4.0	2460-364
24	36	6.0	2460-366
24	36	8.0	2460-388

Державки инструмента
Werkzeughalter
Tool holders

Тип 2441

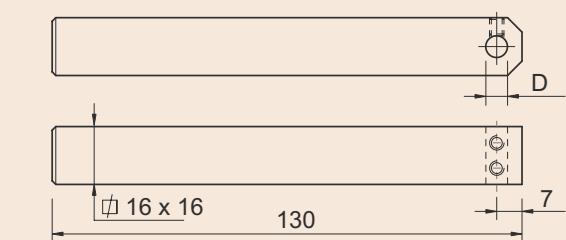
Для обработки на стороне противошпинделья
Für die Bearbeitung auf der Gegenspindel-Seite
For machining on subspindle side

**12 x 16**

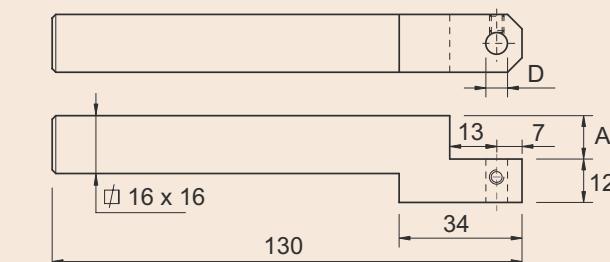
D	Арт. №
3.0	2441-0-3
4.0	2441-0-4
5.0	2441-0-5
6.0	2441-0-6

Тип 2440-0

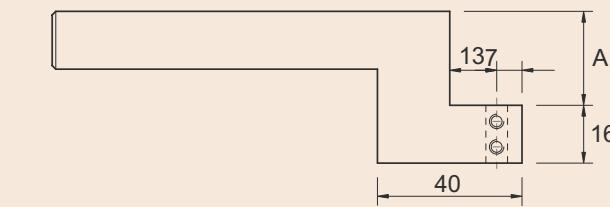
Для обработки на стороне противошпинделья
Für die Bearbeitung auf der Gegenspindel-Seite
For machining on subspindle side

16 x 16

D	Арт. №
3.0	2440-0-3
4.0	2440-0-4
5.0	2440-0-5
6.0	2440-0-6
8.0	2440-0-8

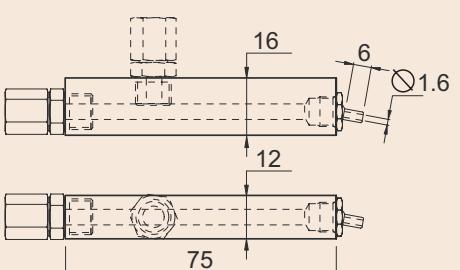
**Типы 2440-8
2440-12**
16 x 16

A	D	Арт. №
8	3.0	2440-8-3
8	4.0	2440-8-4
8	5.0	2440-8-5
8	6.0	2440-8-6
8	8.0	2440-8-8
12	3.0	2440-12-3
12	4.0	2440-12-4
12	5.0	2440-12-5
12	6.0	2440-12-6
12	8.0	2440-12-8

**Типы 2440-18
2240-26**
16 x 16

A	D	Арт. №
18	4.0	2440-18-4
18	5.0	2440-18-5
18	6.0	2440-18-6
18	8.0	2440-18-8
26	4.0	2440-26-4
26	5.0	2440-26-5
26	6.0	2440-26-6
26	8.0	2440-26-8

Инструмент для подвода СОЖ
Werkzeug für Kühlmittel-Zufuhr
Tool for coolant supply

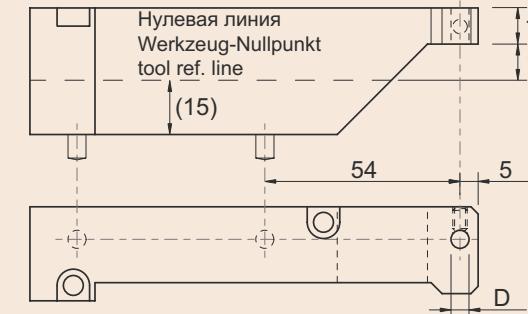
Тип 2490**12 x 16**

Соединение
Anschluss
connection
Q 6 - G1/8

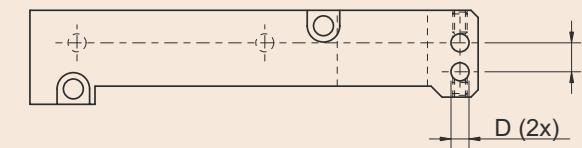
Арт. №
2490

Моноблочные державки инструмента для станков TORNOS DECO 7/10

Monoblock-werkzeughalter für TORNOS DECO 7/10 Maschine
Monobloc tool holders for machine TORNOS DECO 7/10

Тип 2435

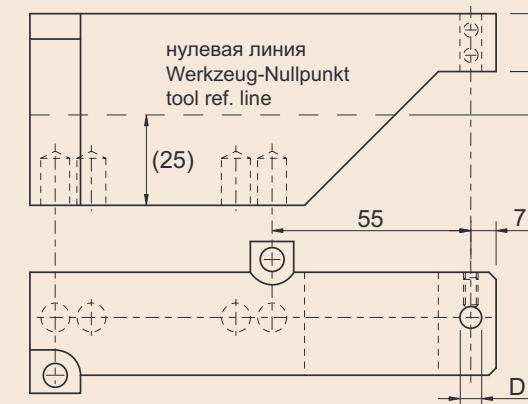
D	Арт. №
3.0	2435-3
4.0	2435-4
5.0	2435-5
6.0	2435-6

Тип 2435-T

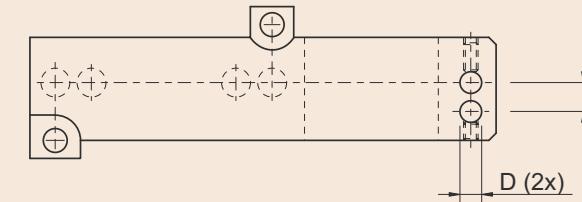
D (2x)	Арт. №
3.0	2435-3-T
4.0	2435-4-T
5.0	2435-5-T
6.0	2435-6-T

Моноблочные державки инструмента для станков TORNOS DECO 13

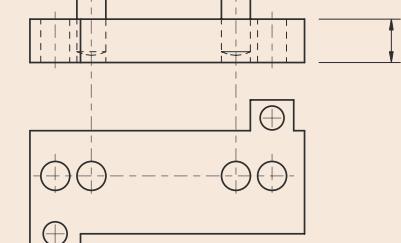
Monoblock-Werkzeughalter für TORNOS DECO13 Maschine
Monobloc tool holders for machine TORNOS DECO13

Тип 2436

A	D	Арт. №
12	3.0	2436-12-3
12	4.0	2436-12-4
12	5.0	2436-12-5
12	6.0	2436-12-6
12	8.0	2436-12-8
18	3.0	2436-18-3
18	4.0	2436-18-4
18	5.0	2436-18-5
18	6.0	2436-18-6
18	8.0	2436-18-8

Тип 2436-T

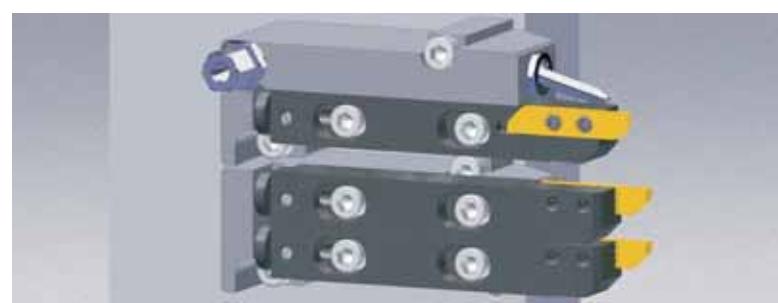
A	D (2x)	Арт. №
12	3.0	2436T-12-3
12	4.0	2436T-12-4
12	5.0	2436T-12-5
12	6.0	2436T-12-6
18	3.0	2436T-18-3
18	4.0	2436T-18-4
18	5.0	2436T-18-5
18	6.0	2436T-18-6

Проставка
Erhöhungplatte
Spacer

Арт. №
2436-S12

Тип 2436-S12

СЕРИЯ MODU-LINE



страница Seite page	
	6.02
	6.03
	6.09
	6.10
	6.12
	6.12
	6.13
	6.14
запасные части Ersatzzeile spare parts	6.15

MODU-LINE

Модульная инструментальная система
Vielseitiges Werkzeugsystem
Modular tooling system

Достоинства
die Vorteile
the advantages

становится возможным установить больше инструмента
mehrere Werkzeuganzahl
more tools available

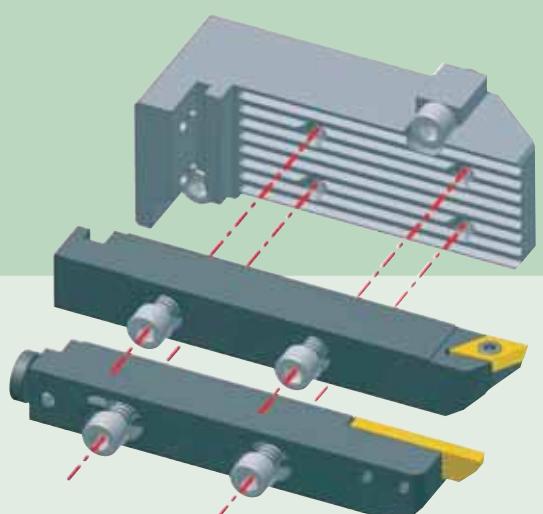
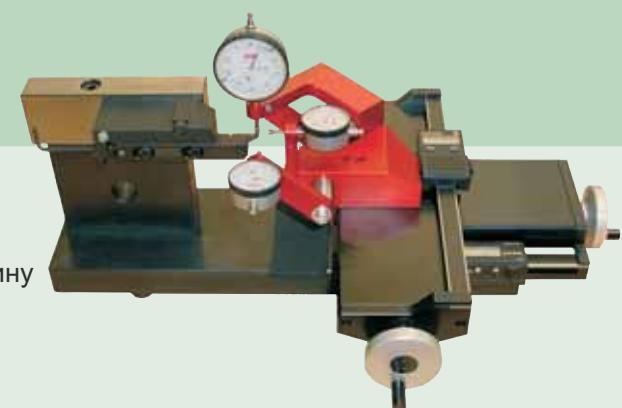
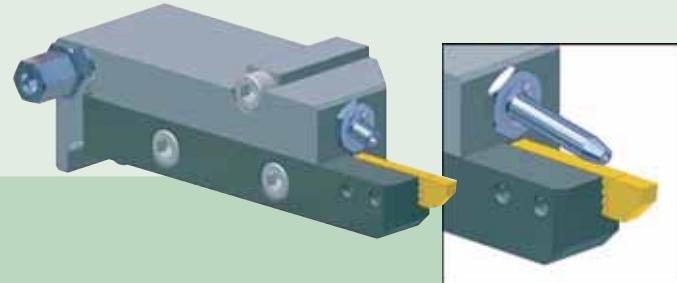
эффективная система подвода СОЖ
effizientes Kuhlmittelzufuhr System
efficient coolant supply system

легкий и быстрый способ замены инструмента
einfacher und schneller Werkzeugwechsel
easy and quick tool replacement

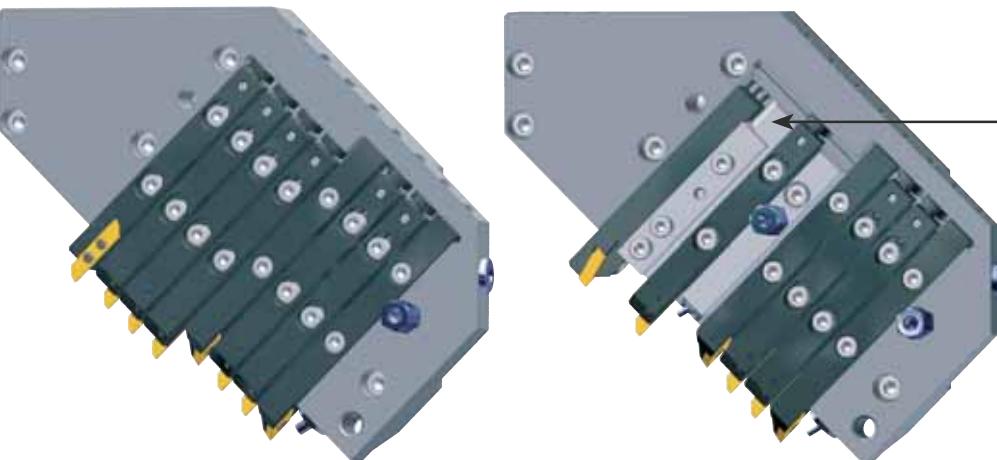
предустановка на фиксированную или регулируемую длину
voreinstellbar auf feste oder einstellbare Länge
presetting on fixed or adjustable length

высокая жесткость и надежность системы
robustes und starres Spannsystem
strong and stable clamping system

стандартная система совместима с оснасткой других производителей
Werkzeugsystem kompatibel zu anderen Lieferanten
standard system compatible with other suppliers

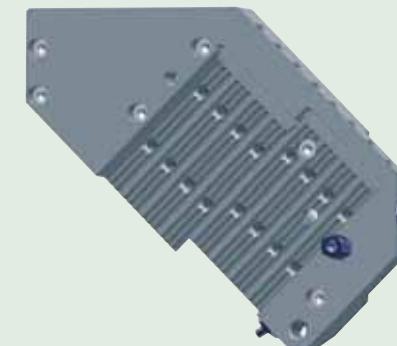
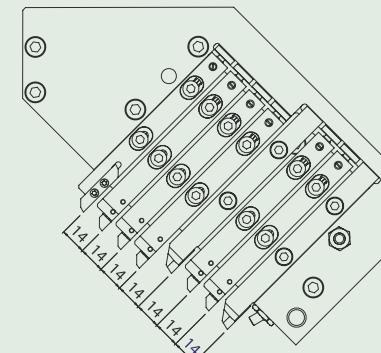


CITIZEN - CINCOM



Крепежный элемент сделан под стандартную державку квадратного сечения
Spannelement fur standard Vierkannt-Werkzeug
Clamping unit for standard square shank tool

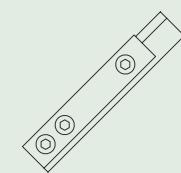
Плита для державок
Werkzeugplatte
Tool holder plate
Citizen-Cincom
C12 / C16
макс.до 8 позиций инструмента
max. up to 8 tools



ML12

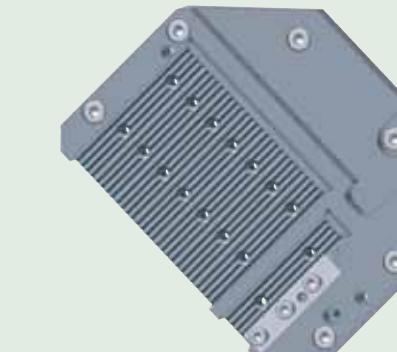
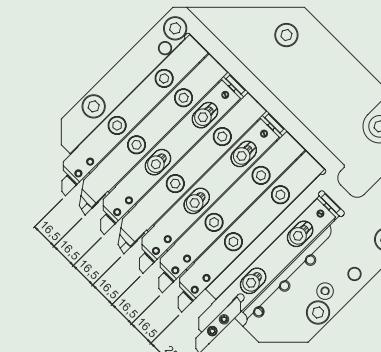
Крепежный элемент
Spannelement
clamping unit

Арт. №
ML12-CITIZEN-C16



Арт. №
ML12-FIX-12/14

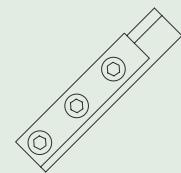
Плита для державок
Werkzeugplatte
Tool holder plate
Citizen-Cincom
K12 / K16 type VII
макс. до 8 позиций инструмента
max. up to 8 tools



ML16

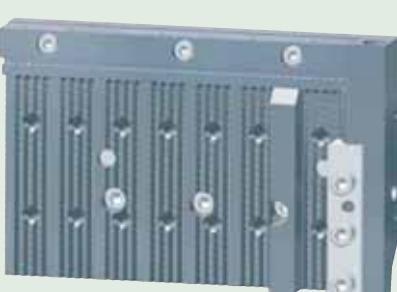
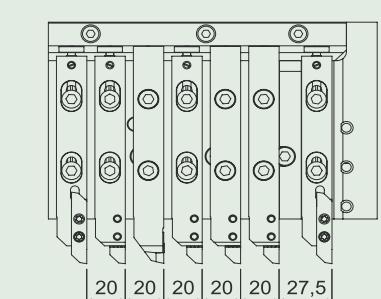
Крепежный элемент
Spannelement
clamping unit

Арт. №
ML16-CITIZEN-K16



Арт. №
ML16-FIX-16/16.5

Плита для державок
Werkzeugplatte
Tool holder plate
Citizen-Cincom
L16 / L20
типа VII / VIII
макс. до 7 позиций инструмента
max. up to 7 tools



ML16

Крепежный элемент
Spannelement
clamping unit

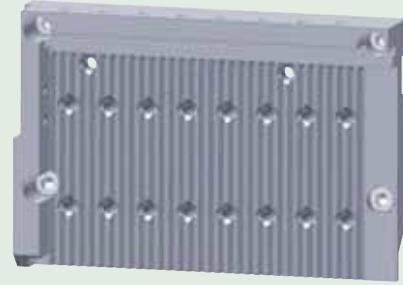
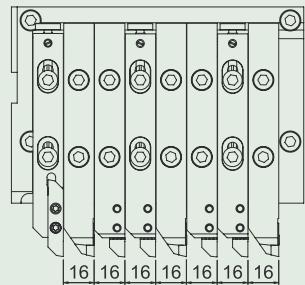
Арт. №
ML16-CITIZEN-L20





Крепежный элемент сделан под стандартную державку квадратного сечения
Spannlement fur standard Vierkannt-Werkzeug
Clamping unit for standard square shank tool

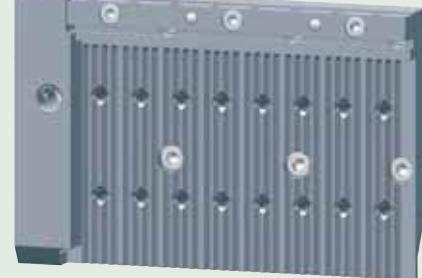
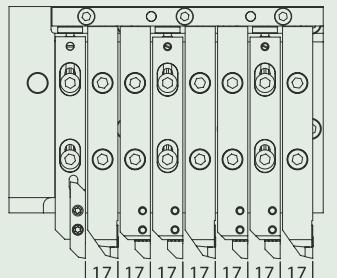
Плита для державок Werkzeugplatte Tool holder plate **Star SA-12 / SA-16 / SA-16R** макс. до 8 позиций инструмента Werkzeuge tools **ML16** крепежный элемент Spannlement clamping unit



Apt. N°
ML16-STAR-SA16

Apt. N°
ML16-FIX-16/16

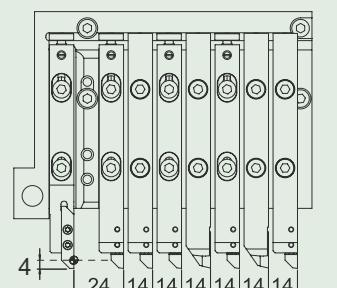
Плита для державок Werkzeugplatte Tool holder plate **Star SB-16** макс. до 8 позиций инструмента Werkzeuge tools **ML16** Крепежный элемент Spannlement clamping unit



Apt. N°
ML16-STAR-SB16

Apt. N°
ML16-FIX-16/17

Плита для державок Werkzeugplatte Tool holder plate **Star SR10J** макс. до 8 позиций инструмента Werkzeuge tools **ML12**

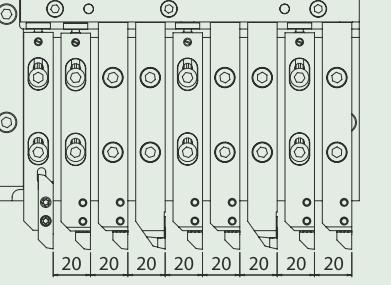


Apt. N°
ML12-STAR-SR10J



Крепежный элемент сделан под стандартную державку квадратного сечения
Spannlement fur standard Vierkannt-Werkzeug
Clamping unit for standard square shank tool

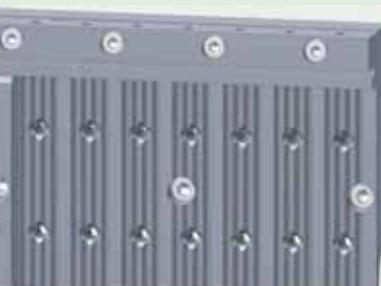
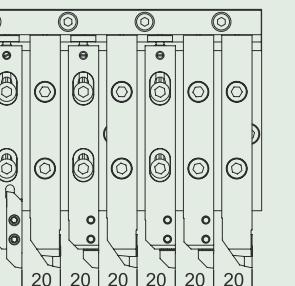
Плита для державок Werkzeugplatte Tool holder plate **Star SR-16R / SR-20R SR-20RII** макс. до 9 позиций инструмента Werkzeuge tools **ML16** крепежный элемент Spannlement clamping unit



Apt. N°
ML16-STAR-SR20R

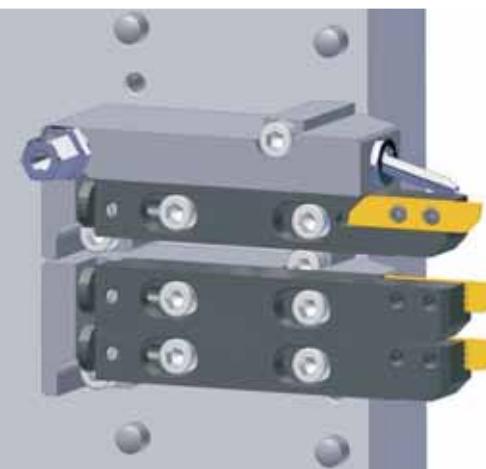
Apt. N°
ML16-FIX-16/20

Плита для державок Werkzeugplatte Tool holder plate **Star SV12 / 20** макс. до 7 позиций инструмента Werkzeuge tools **ML16** крепежный элемент Spannlement clamping unit

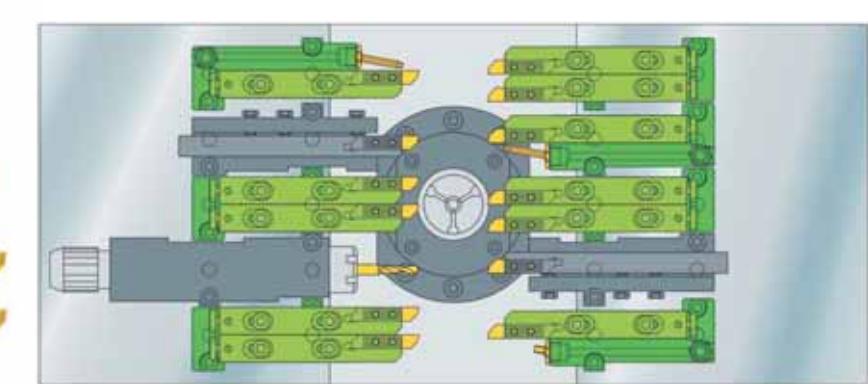


Apt. N°
ML16-STAR-SV12/20

Apt. N°
ML16-FIX-16/20

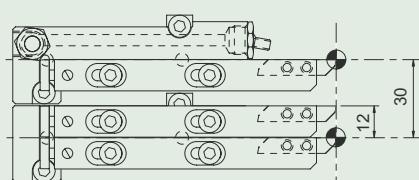


TORNOS
DECO 7 / 10 **ML12**



База для одной державки инструмента
с подводом СОЖ
Grundhalter mit Kuhlmittel-Zufuhr
Tool holder base with coolant supply

База для двух
державок инструмента
Doppel-Grundhalter
Twin tool holder base

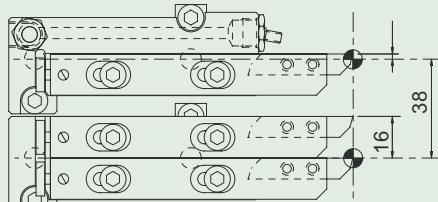


TORNOS
DECO 13 **ML16**

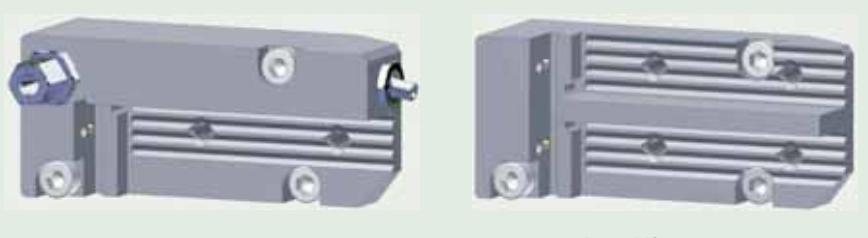


База для одной державки инструмента
с подводом СОЖ
Grundhalter mit Kuhlmittel-Zufuhr
Tool holder base with coolant supply

База для двух
державок инструмента
Doppel-Grundhalter
Twin tool holder base



TORNOS
DECO 20 / 26 **ML16**



База для одной державки инструмента
с подводом СОЖ
Grundhalter mit Kuhlmittel-Zufuhr
Tool holder base with coolant supply

База для двух
державок инструмента
Doppel-Grundhalter
Twin tool holder base

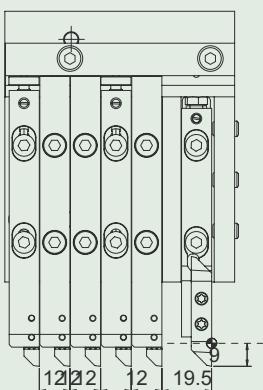


Плита для державок
Werkzeugplatte
Tool holder plate

**TORNOS
MICRO 7**

макс. до
bis
up to **6** позиций инструмента
Werkzeuge
tools

ML12



Арт. №
ML12-MICRO-7

Держатель для отрезных операций для пластин тип 750R включен
Abstechwerkzeug für WSP Typ 750R mitgeleiftet
Parting off tool for insert type 750R included

см. страницы
siehe Seiten
see pages

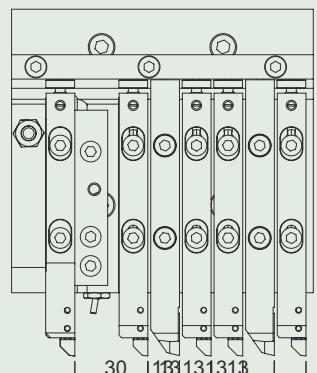
1.71
(1.45 / 1.47)

Плита для державок
Werkzeugplatte
Tool holder plate

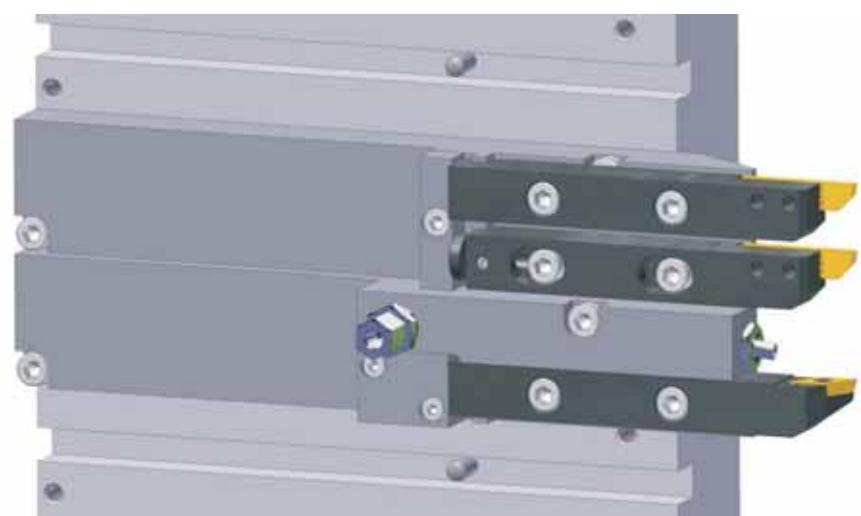
**TORNOS
MICRO 8**

макс. до
bis
up to **7** позиций инструмента
Werkzeuge
tools

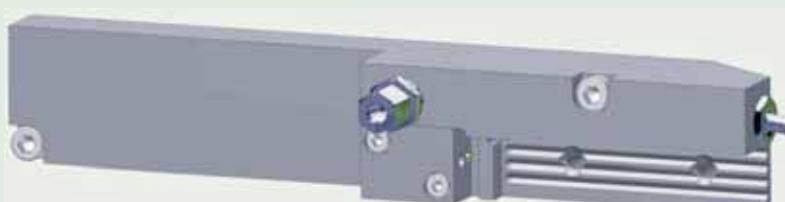
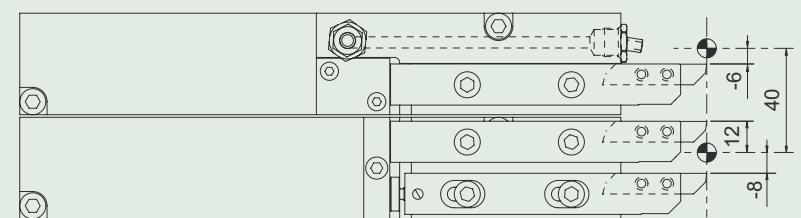
ML12



Арт. №
ML12-MICRO-8

DECO
SIGMA 20**ML16**

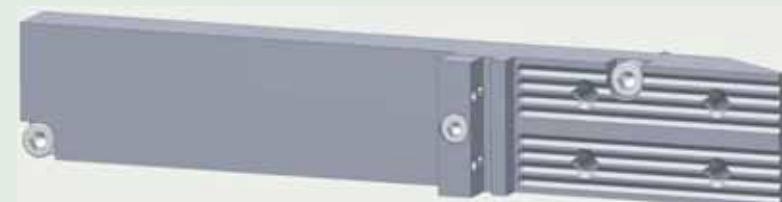
Базы для державок инструмента
Grundhalter
Tool holder bases



База для 1 державки инструмента
с подводом СОЖ
Grundhalter mit Kuhlmittel-Zufuhr
Tool holder base with coolant supply

Арт. №

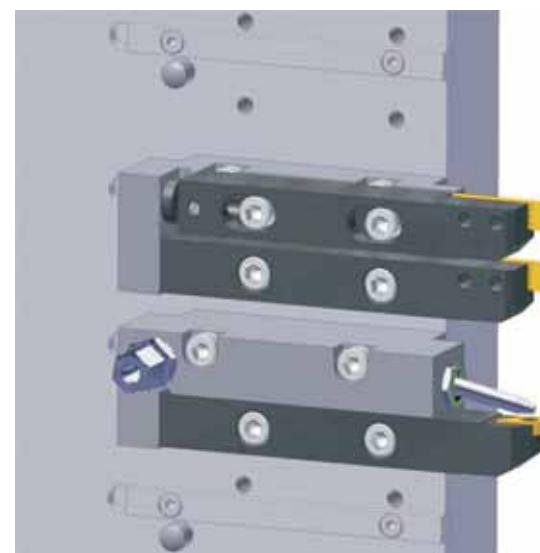
ML16-S20-JET



База для двух державок инструмента
Doppel-Grundhalter
Twin tool holder base

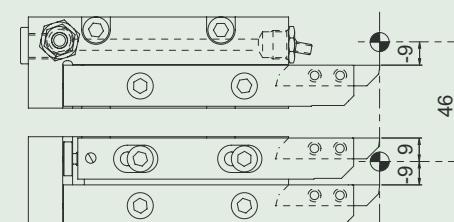
Арт. №

ML16-S20-DUO

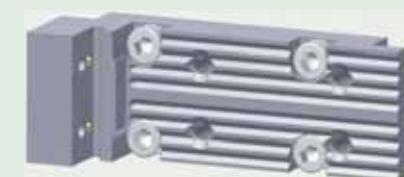


KMX 426 / 526 / 626
SWING 20 - 26 mm
ML16

База для одной державки инструмента
с подводом СОЖ
Grundhalter mit Kuhlmittel-Zufuhr
Tool holder base with coolant supply



Арт. №
ML16-KMX26-JET



Арт. №
ML16-KMX26-DUO

Резцы с пластинами
WSP-Halter
Insert holders

f = фиксированная длина
Fixlange fixed length a = регулируемая длина
einstellbar adjustable

**ML12**

12 x 15 мм

ML16

16 x 16 мм

Для пластин тип...

Fur WSP-Type...

страница Seite page

Арт. №**Арт. №****ML12a-340****ML16a-340****ML12f-340****ML16f-340**

TOP-LINE

типа 347 - 349

1.13

1.15

**ML12a-740****ML16a-740**

TOP-LINE

типа 741 - 747

1.25

-

ML12f-740**ML16f-740**

1.35

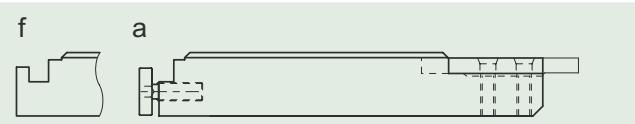
**ML12a-740-C**

TOP-LINE

типа 741 - 747

1.25

-

ML12f-740-C**ML12a-760****ML16a-760**

TOP-LINE

типа 761 - 767

1.41

-

ML12f-760**ML16f-760**

1.57

**ML16a-760-C**

TOP-LINE

типа 761 - 767

1.41

-

ML16f-760-C**ML12a-SCLCR09****ML16a-SCLCR09**

ISO-LINE

CC..-09T03..

3.12

-

ML12f-SCLCR09**ML16f-SCLCR09**

(тип 12..)

3.13

**ML12a-SDJCR07****ML16a-SDJCR07**

ISO-LINE

DC..-0702..

3.18

-

ML12f-SDJCR07**ML16f-SDJCR07**

(тип 13..)

3.19

**ML12a-SDJCR11****ML16a-SDJCR1**

ISO-LINE

DC..-11T3..

3.18

-

ML12f-SDJCR11**ML16f-SDJCR1**

(тип 14..)

3.19

**ML12a-SVJCR11****ML16a-SVJCR1**

ISO-LINE

VC..-1103..

3.24

-

ML12f-SVJCR11**ML16f-SVJCR1**

(тип 16..)

3.25

**ML12a-260****ML16a-260**

ECO-LINE

типа 261 - 266

4.05

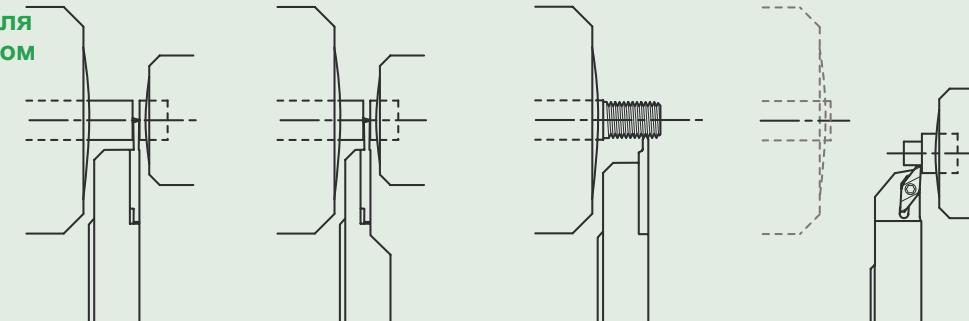
-

ML12f-260**ML16f-260**

4.09

Резцы с пластинами
WSP-Halter
Insert holders

резцы в правом исполнении для отрезных операций, или в левом исполнении для обработки по линии противоположного
rechts schneidend versetzt oder linksschneidend auf
Gegenspindel
right hand cut off line or left hand cut on subspindle



a = регулируемая
einstellbar
adjustable

ML12

12 x 15 мм

ML16

16 x 16 мм

Для пластин тип...

Fur WSP-Typ...

страница Seite page

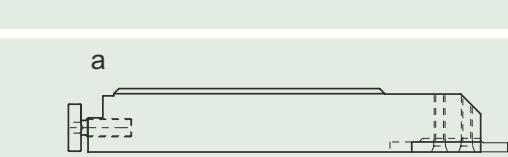
Арт. №**Арт. №****ML12a-330-V****ML16a-330-V**

TOP-LINE

типа 337 - 339

1.12

1.14

**ML12a-730-V****ML16a-730-V**

TOP-LINE

типа 731R

1.29

1.26-1.34

**ML12a-730RC**

TOP-LINE

типа 731R

1.29

**ML12a-750-V****ML16a-750-V**

TOP-LINE

типа 751R

1.45/1.47

1.40-1.56

**ML16a-750RC**

TOP-LINE

типа 751R

1.45

1.47

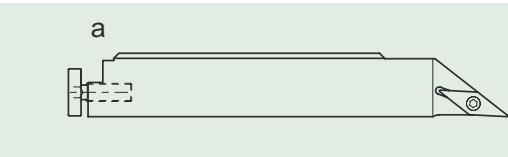
**ML12a-SDJCL11-V****ML16a-SDJCL11-V**

ISO-LINE

DC..-11T3..

3.18

3.19

**ML12a-SVJCL11-V****ML16a-SVJCL11-V**

ISO-LINE

VC..-1103..

3.24

3.25

**ML12a-250-V****ML16a-250-V**

ECO-LINE

типа 251 R /

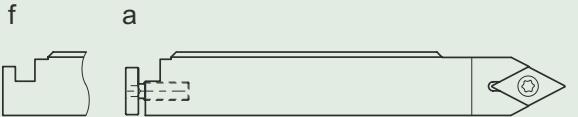
251 - 256

4.04

4.08

**Резцы с пластинами
WSP-Halter
Insert holders**

f = фиксированная
длина
Fixlange
fixed length a = регулируемая
длина
einstellbar
adjustable



ML16

16 x 16 мм

Для пластин
типа...

Fur WSP-Type...

Страница
Seite
page

Art. №

ML16a-SDNCN11

ISO-LINE
DC..-11T3..
(тип 14..)

3.18

ML16f-SDNCN11

3.19

ML16a-SVVCN11

ISO-LINE
VC..-1103

3.24

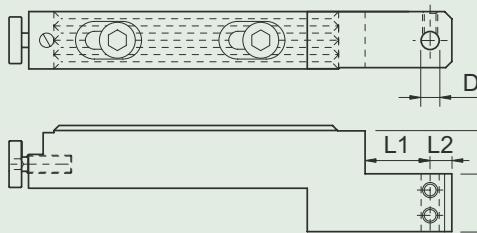
ML16f-SVVCN11

3.25

**Державки
Werkzeughalter
Tool holders**

a = регулируемая длина
einstellbar
adjustable

L / R



A	D	E	L	L 2	Арт. №
8	3	12	13	6	ML12a-2440-8-3
8	4	12	13	6	ML12a-2440-8-4
8	5	12	13	6	ML12a-2440-8-5
12	6	12	13	6	ML12a-2440-12-6

12	3	16	18	6	ML16a-2440-12-3
----	---	----	----	---	-----------------

12	4	16	18	6	ML16a-2440-12-4
----	---	----	----	---	-----------------

12	5	16	18	6	ML16a-2440-12-5
----	---	----	----	---	-----------------

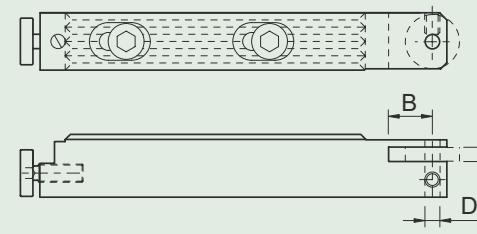
12	6	16	18	6	ML16a-2440-12-6
----	---	----	----	---	-----------------

18	8	16	18	6	ML16a-2440-18-8
----	---	----	----	---	-----------------

**Державки для накатных роликов
Rundelhalter
Knurl holders**

a = регулируемая длина
einstellbar
adjustable

L / R



A	D	B	Арт. №
4	4	8	ML12a-2402-44

4	4	11	ML16a-2402-44
---	---	----	---------------

ML12

**блок подвода сож
Kühlmittel-Zuführ element
Coolant supply unit**

Соединение
Anschluss
connection

Q 6 - G1/8

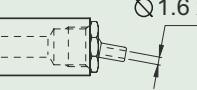


Арт. №

ML12-JET-5/16

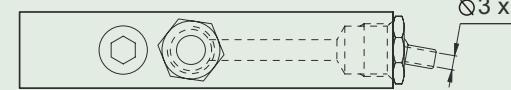
форсунка вывода СОЖ
Kuhlmittelduse
coolant nozzle

5/16"



соединение
Anschluss
connection

Q6 - G1/8



Арт. №

ML16-JET-7/16

**форсунка вывода СОЖ
Kuhlmittelduse
coolant nozzle**

5/16"

Арт. №

ML-JET 5/16 1.0x6

ML-JET 5/16 1.6x6

ML-JET 5/16 2.2x0

**Совместимые части
kompatible Artikeln
compatible items**

ML12-MICRO-8
ML12-JET-5/16

форсунка MLJET 5/16 1.6x6 входит в
комплект поставки каждого блока
eine Duse ML-JET 5/16 1.6x6 ist mit jedem
Artikel inbegriffen.

a nozzle ML-JET 5/16 1.6x6 is included with
each item.

7/16"

Арт. №

ML-JET 7/16 1.0x6

ML-JET 7/16 1.6x6

ML-JET 7/16 1.6x24

ML-JET 7/16 3.0x6

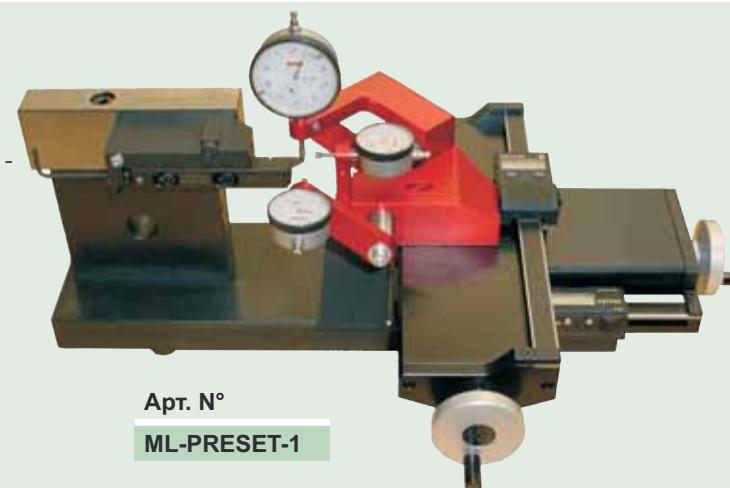
**Совместимые части
kompatible Artikeln
compatible items**

ML12-CITIZEN-C16
ML12-DECO10-JET
ML16-DECO13-JET
ML16-DECO20-JET
ML16-S20-JET
ML16-KMX26-JET
ML16-JET-7/16

форсунка ML-JET 7/16 3.0x6 входит в
комплект поставки каждого блока
eine Duse ML-JET 7/16 3.0x6 ist mit jedem
Artikel inbegriffen.

a nozzle ML-JET 7/16 3.0x6 is included with
each item.

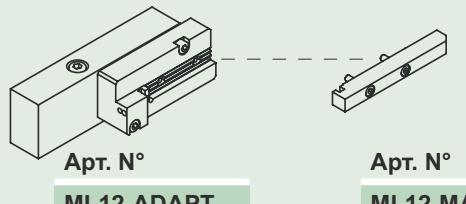
Предустановочное устройство
Voreinstellgerat
Presetting device



Арт. №
ML-PRESET-1

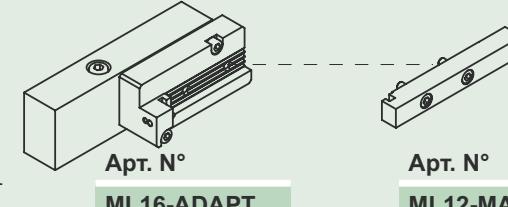
АдAPTERы и контрольно-измерительный прибор должны заказываться отдельно
Adapter und Einstell-Lehren müssen separat bestellt werden
Adaptors and master gauges must be ordered separately

АдAPTERы и контрольно-измерительные устройства
Adapter und Einstell-Lehren
Adaptors and master gauges



Арт. №
ML12-ADAPT

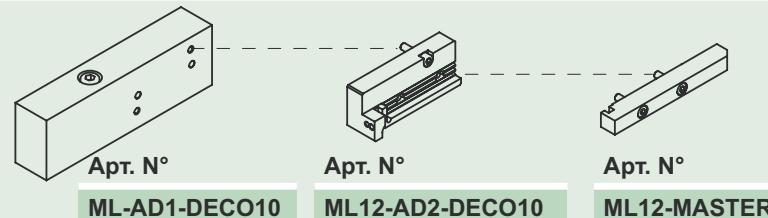
Арт. №
ML12-MASTER



Арт. №
ML16-ADAPT

Арт. №
ML16-MASTER

**TORNOS DECO 10
+ ML12**



Арт. №
ML-AD1-DECO10

Арт. №
ML12-AD2-DECO10

Арт. №
ML12-MASTER

**TORNOS DECO 13
+ ML16**

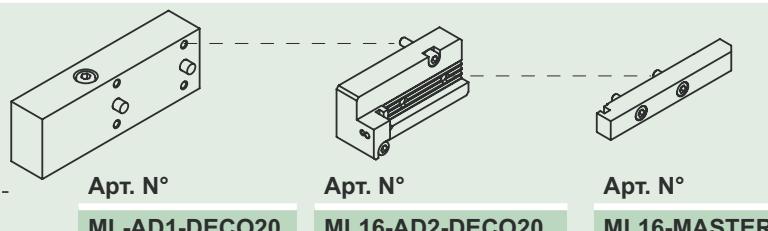


Арт. №
ML-AD1-DECO13

Арт. №
ML12-AD2-DECO13

Арт. №
ML16-MASTER

**TORNOS DECO 20/26
+ ML16**



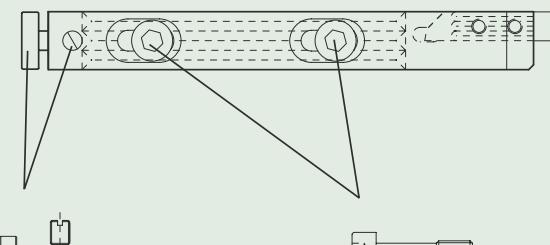
Арт. №
ML-AD1-DECO20

Арт. №
ML16-AD2-DECO20

Арт. №
ML16-MASTER

Запасные части
Ersatzzeile
spare parts

ML12



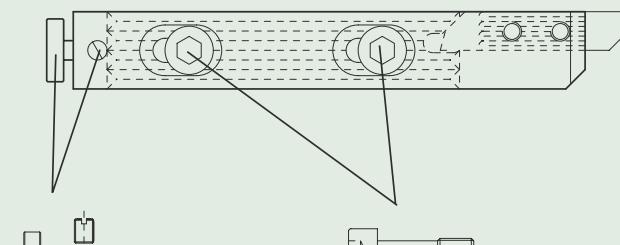
установочный винт
Einstellungsschraube
setting screw

Арт. №
ML12a-M5x0.5

крепежный винт
Befestigungsschraube
fixing screw

Арт. №
ML12-M5xL20

ML16



установочный винт
Einstellungsschraube
setting screw

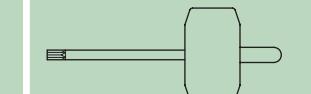
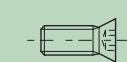
Арт. №
ML16a-M5x0.5

крепежный винт
Befestigungsschraube
fixing screw

Арт. №
ML16-M6xL20

ВИНТЫ И КЛЮЧИ ДЛЯ КРЕПЕЖА ПЛАСТИН
Schrauben und Schließeln für WSP-Befestigung
screws and keys for insert clamping

Державки
Halter
holders



ML...-250

V-M4x9-T15

T15

ML...-260

V-M4x9-T15

T15

ML...-330

V-M2.5x7.8-T8

T8

ML...-340

V-M2.5x7.8-T8

T8

ML...-730

V-M3x7-T8

T8

ML...-730RC

V-M3x5.5-T8

T8

ML...-740

V-M3x7-T8

T8

ML...-750

V-M4x9-T15

T15

ML...-750RC

V-M4x7.3-T15

T15

ML...-760

V-M4x9-T15

T15

ML...-SC...09

V-M4x9-T15-ISO

T15

ML...-SD...07

V-M2.5x7.8-T8

T8

ML...-SD...11

V-M4x9-T15-ISO

T15

ML...-SV...11

V-M2.5x7.8-T8

T8

Указатель

Указатель
Artikelverzeichniss
Index of items

000	5.23	260	4.03	3383	5.22	740Z	1.74
0010	5.23	260/250-D	4.02	339	1.14	741	1.25 / 1.27
		261	4.05	342	1.13	741L	1.28
1005	5.10	261-E	4.03	343	1.13	742	1.31
1006	5.12	261L	4.04	3431	5.21	743	1.31 / 1.33
1010	5.09	262	4.07	344	1.13	744	1.33
1101	5.24	2620	5.17	3441	5.21	746	1.35
1102	5.25	263	4.07	345	1.13	747	1.35
1103	5.26 - 5.27	2630	5.17	346	1.13	750	1.36
1107	5.30	264	4.09	347	1.15	750RAS	1.39
1200	5.04	266	4.09	347-EN	1.13	750RC	1.39
1400-J	5.32	2680	5.07	348	1.15	750R-DECO10	1.71
1401-K	5.32	2810	5.28	349	1.15	751	1.40 / 1.42
1402	5.31	2815	5.28	3801	5.23	751-E	1.40
1420	5.32	2820	5.29	3802	5.23	751R	1.45 / 1.47
1450	5.34			3803	5.23	751RAS	1.39
1460	5.34	311	1.08	3812	5.23	751RD	1.39 / 1.71
1500	5.04	312	1.08	3813	5.23	752	1.48
1510	5.04	313	1.08	3821	5.23	753	1.50 / 1.52
1600	5.16	314	1.08	3822	5.23	754	1.52 / 1.54
1610	5.16	315	1.08	3831	5.23	756	1.56
1680	5.06	316	1.08	3832	5.23	757	1.56
1820	5.29	317	1.10	3833	5.23	760	1.37
1901	5.16	318	1.10	3834	5.23	760/750-D	1.38
		319	1.10	3835	5.23	760LC	1.38
2000	5.14	322	1.09	3901	5.17	760L-DECO10	1.70
2001	5.15	323	1.09	3911	5.17	760Z	1.74
2005	5.11	3231	5.21			761	1.41 / 1.43
2006	5.13	3238	5.21	7050	1.62	761-E	1.41
2010	5.09	324	1.09	7051	1.62	761L	1.44 / 1.46
2012	5.08	325	1.09	7051R	1.65	761LD	1.70
2013	5.08	326	1.09	7060	1.63	762	1.49
2014	5.08	327	1.11	7061	1.63	763	1.51 / 1.53
2100	5.18	3271	5.19	7061L	1.64	764	1.53 / 1.55
2200	5.05	3274	5.19	710	1.16	766	1.57
2400-J	5.33	3278	5.20	711	1.16	767	1.57
2401-K	5.33	3279	5.20	712	1.18	770	1.58
2402	5.31	328	1.11	713	1.18	770R-DECO13	1.72
2405	5.34	3281	5.22	714	1.20	770R-DECO20	1.72
2420	5.33	3282	5.22	716	1.20	771	1.58
2425	5.34	3283	5.22	720	1.17	771R	1.61
2435	5.37	329	1.11	721	1.17	780	1.59
2436	5.37	332	1.12	722	1.19	781	1.59
2440	5.36	333	1.12	723	1.19	781L	1.60
2441	5.36	3331	5.21	724	1.21		
2450	5.35	3335	5.20	726	1.21		
2460	5.35	3336	5.21	730	1.22		
2470	5.35	3337	5.21	730-DECO10	1.68		
2490	5.36	3338	5.21	730RC	1.23		
250	4.02	334	1.12	730R-DECO10	1.69		
250RC	4.03	3341	5.21	731	1.24 / 1.26		
251	4.04	335	1.12	731R	1.29		
251-E	4.02	336	1.12	732	1.30		
251R	4.05	3361	5.21	733	1.30 / 1.32		
252	4.06	337	1.14	734	1.32		
2520	5.05	337-EN	1.12	736	1.34		
253	4.06	3371	5.19	737	1.34		
2530	5.05	3374	5.19	740	1.23		
254	4.08	338	1.14	740/730-D	1.22		
256	4.08	3381	5.22	740-DECO10	1.69		
		3382	5.22	740L-DECO10	1.68		

Указатель

Указатель
Artikelverzeichniss
Index of items

CC...	3.12 - 3.13	SC...	3.10 - 3.11
CUT16H	2.02	SD...	3.14 - 3.17
CUT16-LP	2.03	SV...	3.20 - 3.23
CUT16-NG	2.05		
CUT16-RP	2.03	THOR	5.14 - 5.15
CUT22H	2.02		
CUT22-LP	2.03	VC...	3.24 - 3.25
CUT22-NG	2.05		
CUT22-NP-U	2.04	W750	1.66
CUT22-RP	2.03	W751	1.66
CUT31H	2.02	W760	1.67
CUT31-LP	2.03	W761	1.67
CUT31-NG	2.05	WINNER	5.10 - 5.13
CUT31-NP-U	2.04		
CUT31-RP	2.03		
D16-L55	1.73		
D16-L50F-ER11	1.73		
DC...	3.18 - 3.19		
ISO-11..	3.12 - 3.13		
ISO-12..	3.12 - 3.13		
ISO-13..	3.18 - 3.19		
ISO-14..	3.18 - 3.19		
ISO-16..	3.24 - 3.25		
ISO-17..	3.24 - 3.25		
ISO-21..	3.10 - 3.11		
ISO-22..	3.10 - 3.11		
ISO-23..	3.14 - 3.17		
ISO-24..	3.14 - 3.17		
ISO-26..	3.20 - 3.23		
ISO-27..	3.20 - 3.23		
ML12a	6.10 - 6.12		
ML12-AD2	6.14		
ML12-ADAPT	6.14		
ML12-CITIZEN	6.03		
ML12-DECO10	6.06		
ML12f	6.10		
ML12-JET	6.13		
ML12-MASTER	6.14		
ML12-MICRO	6.07		
ML12-STAR	6.04		
ML16a	6.10 - 6.12		
ML16-AD2	6.14		
ML16-ADAPT	6.14		
ML16-CITIZEN	6.03		
ML16-DECO	6.06		
ML16f	6.10 - 6.12		
ML16-JET	6.13		
ML16-KMX26	6.09		
ML16-MASTER	6.14		
ML16-S20	6.08		
ML16-STAR	6.04 - 6.05		
ML-AD1	6.14		
ML-JET	6.13		
ML-PRESET-1	6.14		
S8-0808	1.73		
S8-730	1.73		
S8-740	1.73		

Специальный инструмент для станков:	
Sonderwerkzeuge fur Maschine :	
Special tools for machines :	
Citizen-Cincom	6.03
Manurhin	6.09
Star	6.04 - 6.05
Tornos Deco	1.68 - 1.72 / 5.37 / 6.06
Tornos Micro	1.73 / 6.07
Tornos Sigma	6.08