

# ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ПРИМЕНЕНИЕ МАЛОРАЗМЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА ..... D002  
КЛАССИФИКАЦИЯ ..... D004

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ С МНОГОРЕЗЦОВОЙ ОПРАВКОЙ

### НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

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

### НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

ВТАН ..... D012  
СТВН ..... D013  
ВТВН ..... D014

### НАРУЖНАЯ ПРОТОЧКА КАНАВОК

ГТАН ..... D016  
ГТВН ..... D016  
ГТСН ..... D016

### ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

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

### НАРУЖНОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

ТТАН ..... D024

### НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ, КОПИРОВАНИЕ, ПОДРЕЗКА ТОРЦА

SH ..... D026

### РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

CSVN ..... D027

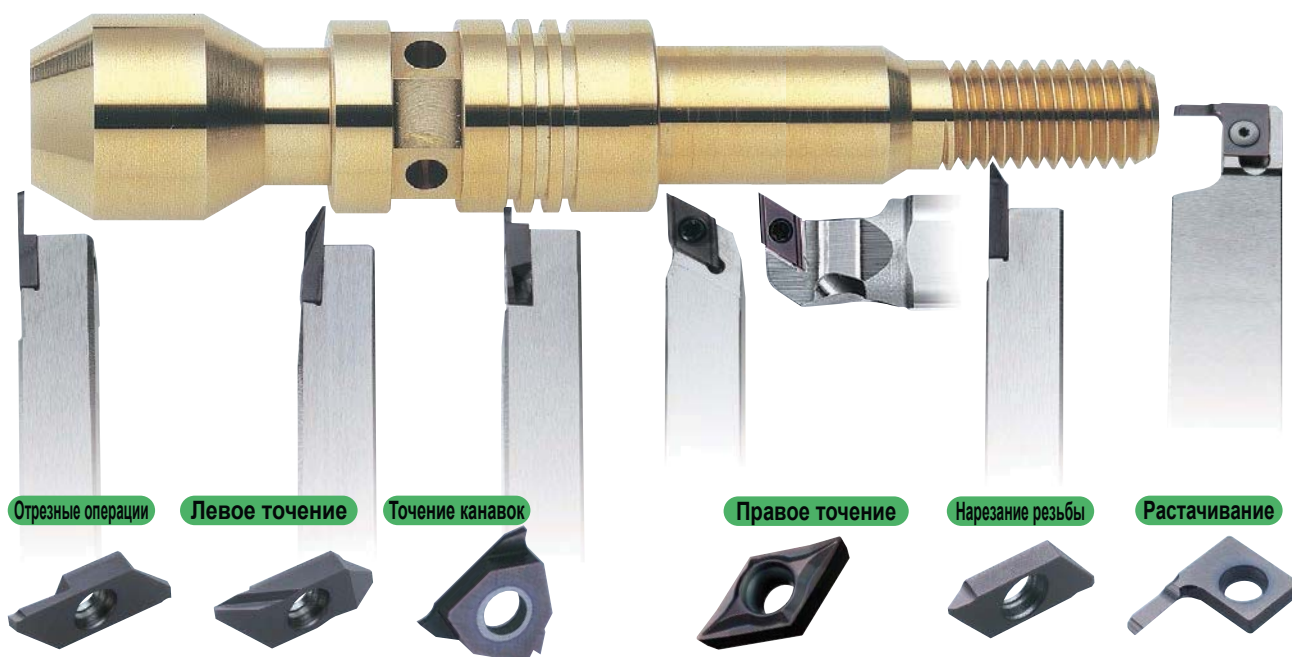
### РАСТАЧИВАНИЕ

SBAH ..... D030

\*Алфавитный указатель

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

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



● Стружколом SMG

Отрицательный допуск углового радиуса

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

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



Острая режущая кромка

● Допуск углового радиуса

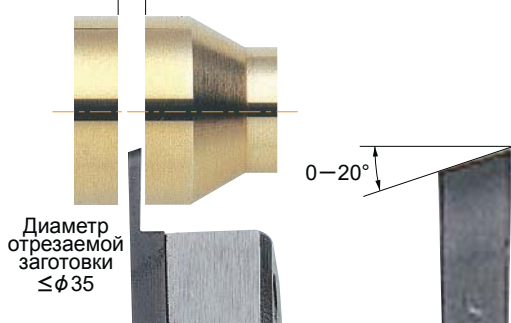


Стружколом SMG  
Re  $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$  мм  
(СМП G-класса)  
Re  $\pm 0.10$  мм

Класс E  
Re  $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$  мм

● Отрезные операции

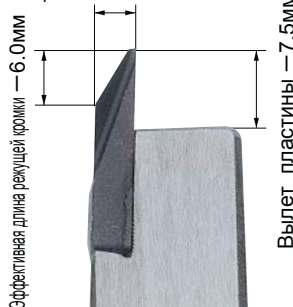
Ширина режущей кромки 0.7–3.0мм



Диаметр отрезаемой заготовки ≤ 35

● Левое точение

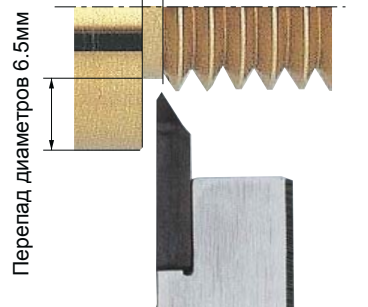
Толщина пластины 3.5мм



Эффективная длина режущей кромки — 6.0мм

● Нарезание резьбы

Возможность обработки торца



Вылет пластины — 7.5мм

Перелад диаметров 6.5мм

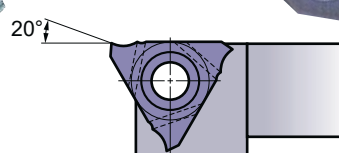
● Механизм обратного крепления



Конструкция винта с возможностью прямого и обратного крепления.

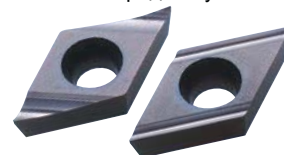
● Точение канавок

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



● Правое точение

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



## Инструменты для очень широкого диапазона мелких токарных операций

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

## Инструменты для станков с ЧПУ и небольших токарных станков

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

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

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

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

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



МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

## ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ

### Цельный **РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-MINI TWIN**

Минимальный режущий диаметр  $\phi$  2.2–  
Растачивание  
Точение канавок  
Нарезание резьбы



### **РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ MICRO-DEX**

Минимальный режущий диаметр  $\phi$  5.0–



Минимальный режущий диаметр  $\phi$  10.0–  
**DIMPLE BAR**

(Пожалуйста, смотрите раздел Расточной инструмент.)

## СВЕРЛИЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

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

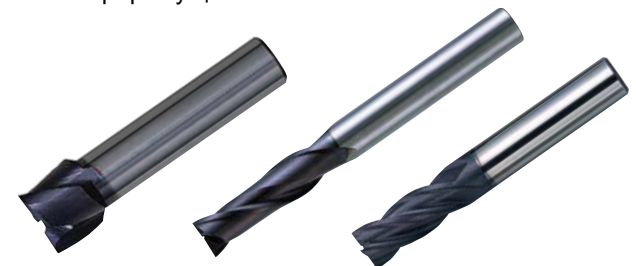


Минимальный режущий диаметр  $\phi$  12.0–  
**TAF Drill**

(Пожалуйста, смотрите раздел Сверление.)

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

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



(Пожалуйста, смотрите раздел Монолитные концевые фрезы.)

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ С МНОГОРЕЗЦОВОЙ ОПРАВКОЙ

### ● ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

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

### ● ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
<b>ВТАН</b> (Размер пластины 2.8, 3.5, 5.0мм) ↻ D012	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
<b>СТВН</b> (Размер пластины 4.5, 6.0мм) ↻ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
<b>ВТВН</b> (Размер пластины 7.5мм) ↻ D014	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

### ● НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

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

### ● ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
<b>ГТАН</b> (Ширина канавки 0.3–3.0мм) ↻ D016	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	Типа U ↑ Типа E ↑ Типа VT ↑
<b>ГТВН</b> (Ширина канавки 1.45–3.0мм) ↻ D016	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	Типа U ↑ Типа E ↑ Типа VT ↑
<b>ГТЧН</b> (Ширина канавки 2.5–3.0мм) ↻ D016	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120	Типа U ↑ Типа E ↑ Типа VT ↑

### ● ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

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

## ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА

### ● НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ, КОПИРОВАНИЕ, ПОДРЕЗКА ТОРЦА

Обозначение державки	Размер державки (мм) (Диаметр хвостовика x L)	Геометрия
<b>SH</b> (Правое точение, копирование, подрезка торца) → D026	φ15.875 x 100 φ19.05 x 125 φ20 x 125 φ22 x 125 φ25.4 x 150	 93°

### ● НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

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

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РЕВОЛЬВЕРНОГО ТИПА

### ● ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

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

### ● ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Обозначение державки	Размер державки (мм) (H x W x L)	Геометрия
<b>SMGH</b> → F130	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

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

Наименование продукции	Державка
Для комплектов держателей инструмента ➔ D030	<b>SBAH</b>  Мин. диаметр обработки : 3мм
Расточной инструмент <b>MICRO-MINI TWIN</b> (Монолитные твердосплавные вставки) ➔ E020	<b>CB CR</b>  Мин. диаметр обработки : 2.2мм
Расточной инструмент <b>MICRO-MINI</b> (Монолитные твердосплавные вставки) ➔ E023	<b>COFR-BLS</b>  Мин. диаметр обработки : 3.2мм
Расточной инструмент <b>MICRO-DEX</b> (Твердосплавный хвостовик) ➔ E017	<b>SCLC</b>  Мин. диаметр обработки : 5мм
Расточной инструмент <b>MICRO-DEX</b> (Твердосплавный хвостовик) ➔ E018	<b>STUC</b>  Мин. диаметр обработки : 8мм
Расточной инструмент <b>MICRO-DEX</b> (Твердосплавный хвостовик) ➔ E017	<b>SWUB</b>  Мин. диаметр обработки : 6мм
Державки типа F (Стальной хвостовик) ➔ E028	<b>FSWL1</b>  Мин. диаметр обработки : 5.8мм
Державки типа F (Твердосплавный хвостовик) ➔ E028	<b>FSWL2</b>  Мин. диаметр обработки : 5.8мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик / Твердосплавный хвостовик) ➔ E007	<b>FSCLC/P FSCLC/P-E</b>  Мин. диаметр обработки : 10мм

Наименование продукции	Державка
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик / Твердосплавный хвостовик) ➔ E009	<b>FSDUC FSDUC-E</b>  Мин. диаметр обработки : 14мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик / Твердосплавный хвостовик) ➔ E010	<b>FSDQC FSDQC-E</b>  Мин. диаметр обработки : 13мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик / Твердосплавный хвостовик) ➔ E008	<b>FSTUP FSTUP-E</b>  Мин. диаметр обработки : 10мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик) ➔ E012	<b>FSVUB/C</b>  Мин. диаметр обработки : 16мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик) ➔ E012	<b>FSVPB/C</b>  Мин. диаметр обработки : 16мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик) ➔ E013	<b>FSVJC</b>  Мин. диаметр обработки : 16мм
<b>DIMPLE BAR</b> (Стальной хвостовик / Твердосплавный хвостовик) ➔ E011	<b>FSWUB/P FSWUB/P-E</b>  Мин. диаметр обработки : 10мм

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

## ДЛЯ ПРОТАЧИВАНИЯ КАНАВОК И РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

Наименование продукции	Державка
Расточной инструмент <b>MICRO-MINI TWIN</b> (Твёрдосплавный) ➔ F131	<b>ТИП CG (Точение канавок)</b>  Мин. диаметр обработки : 3мм
Расточной инструмент <b>MICRO-MINI TWIN</b> (Твёрдосплавный) ➔ G026	<b>ТИП СТ (Нарезание резьбы)</b>  Мин. диаметр обработки : 3мм
Державки типа F (Стальной хвостовик Твёрдосплавный хвостовик) (точение канавок) ➔ F136 (нарезание резьбы) ➔ G030	<b>FSL51                      FSL52</b>  Мин. диаметр обработки : 10мм

## КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Твердосплавные концевые фрезы ➔ I026

Концевые фрезы из быстрорежущей стали ➔ I034

## СВЕРЛА

TAF Drill (Сверла со сменными пластинами) ➔ L139

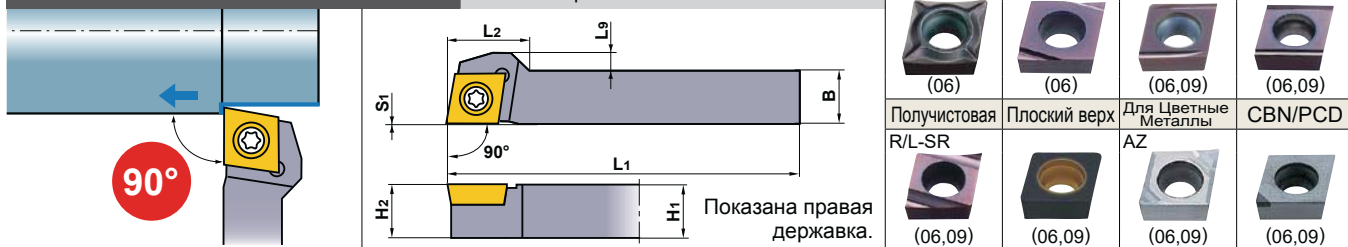
Твердосплавные сверла ➔ L004

Монолитные оружейные сверла из твёрдого сплава ➔ L055

Сверла из быстрорежущей стали ➔ L005

# НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

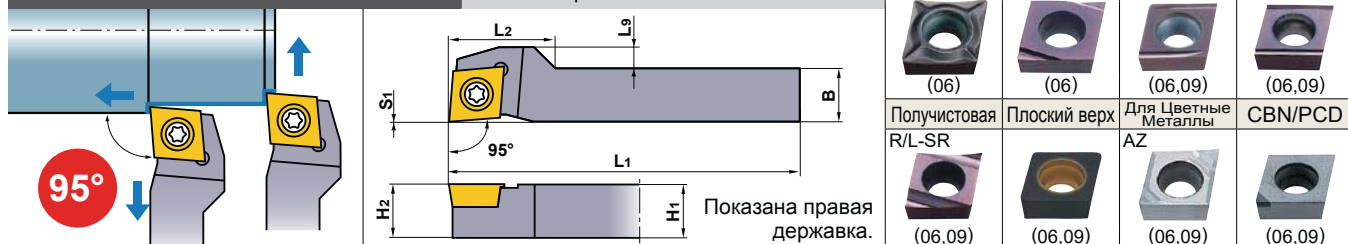
## SCAC-SM



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	L1	L2	L9	H2	S1			
SCACR/L0808K06-SM	★	★	CCET CCGT CCGW CCMT CCMW NP-CCGW	0602	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	ТКУ08R
1010K06-SM	★	★		0602	10	10	125	—	—	10	0	TS254	ТКУ08R
1010K09-SM	★	★		09T3	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	ТКУ15R
1212M09-SM	★	★		09T3	12	12	150	14	1.5	12	0	TS43	ТКУ15R
1616M09-SM	★	★		09T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R

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

## SCLC-SM



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)							Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	L1	L2	L9	H2	S1			
SCLCR/L0808K06-SM	★	★	CCET CCGT CCGW CCMT CCMW NP-CCGW	0602	8	8	125	11	2.1	8	0	TS254	ТКУ08R
1010K06-SM	★	★		0602	10	10	125	—	—	10	0	TS254	ТКУ08R
1010K09-SM	★	★		09T3	10	10	125	20	4	10	0	TS43	ТКУ15R
1212M09-SM	★	★		09T3	12	12	150	18	2	12	0	TS43	ТКУ15R
1616M09-SM	★	★		09T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R

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

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

★ : Со склада в Японии.

Пластины типа SCAC-SM > A127 – A132

Пластины типа SCLC-SM > A127 – A132

CBN и PCD пластины > B034, B035, B051



Обозначение		Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)					* Крепежный винт		Ключ
		R	L			H1	B	L1	L2	L9	H2	S1	Крепежный винт
<b>SDJCR/L0808K07-SM</b>	★	★	DCET	0702	8	8	125	15	2	8	0	TS254	ТКУ08R
<b>1010K07-SM</b>	★	★	DCGT	0702	10	10	125	—	—	10	0	TS254	ТКУ08R
<b>1010K11-SM</b>	★	★	DCGW	11T3	10	10	125	24	4	10	0	TS43	ТКУ15R
<b>1212M11-SM</b>	★	★	DCMT	11T3	12	12	150	22	2	12	0	TS43	ТКУ15R
<b>1616M11-SM</b>	★	★	DCMW	11T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	ТКУ15R
			NP-DCGW										
			NP-DCMT										
			NP-DCMW										

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

Обозначение		Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)					* Крепежный винт		Ключ
		R	L			H1	B	L1	L2	L9	H2	S1	Крепежный винт
<b>SDNCR/L0808K07-SM</b>	★	★	DCET	0702	8	8	125	—	—	8	3	TS254	ТКУ08R
<b>1010K07-SM</b>	★	★	DCGT	0702	10	10	125	—	—	10	3	TS254	ТКУ08R
<b>1010K11-SM</b>	★	★	DCGW	11T3	10	10	125	24	2	10	5	TS43	ТКУ15R
<b>1212M11-SM</b>	★	★	DCMT	11T3	12	12	150	—	—	12	5	TS43	ТКУ15R
<b>1616M11-SM</b>	★	★	DCMW	11T3	16	16	150	—	—	16	5	TS43	ТКУ15R
			NP-DCGW										
			NP-DCMT										
			NP-DCMW										

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

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

Пластины типа SDNC-SM > A134—A138

Пластины типа SDJC-SM > A134—A138

CBN и B038, B052

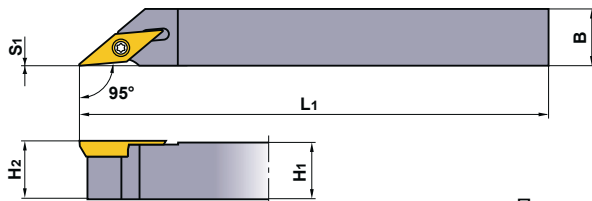
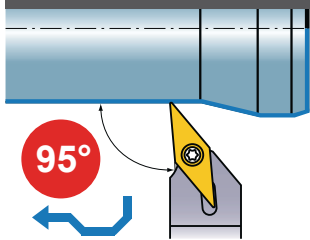
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

# НАРУЖНОЕ ПРАВОЕ ТОЧЕНИЕ

## SVLP-SM

Без смещения



Показана правая державка.

Финишная  
R/L-SRF



(08,11)

Финишная  
SMG



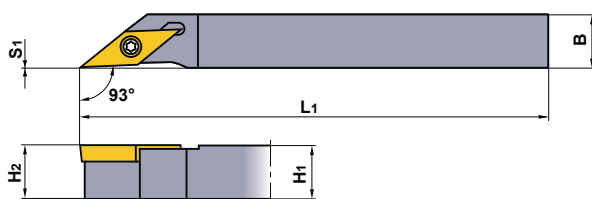
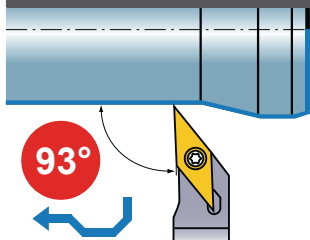
(08,11)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					* Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		H1	B	L1	H2	S1			
SVLPR/L1010K08-SM	★	★	VPET VPGT	0802	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
1212M08-SM	★	★		0802	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
1010K11-SM	★	★		1103	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
1212M11-SM	★	★		1103	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
1616M11-SM	★	★		1103	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

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

## SVJB-SM

Без смещения



Показана правая державка.

Финишная  
R/L-F



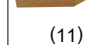
(11)

Получистовая  
R/L-SN



(11)

Получистовая  
MV



(11)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					* Крепёжный винт	Ключ	
	R	L		H1	B	L1	H2	S1			
SVJBR/L1010K11-SM	★	★	VBET VBGT VBMT	1103	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
1212M11-SM	★	★		1103	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
1616M11-SM	★	★		1103	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

\* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

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

★ : Со склада в Японии.

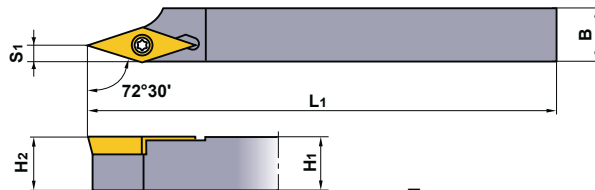
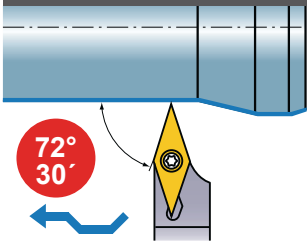
Пластины типа SVLP-SM > A156

Пластины типа SCLC-SM > A150—A152

CBN и PCД пластины > B041, B055



# SVVB-SM

Пластина с положительный задним углом



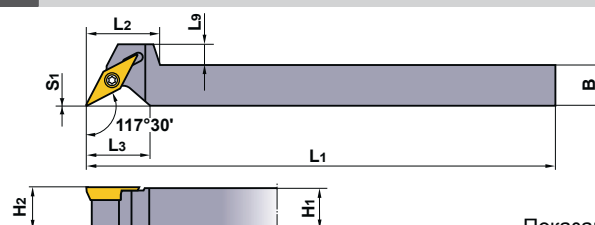
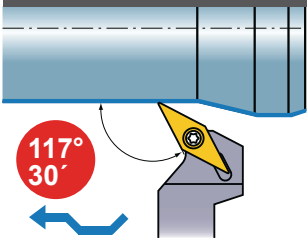
Показана правая державка.

Финишная R/L-F	Получистовая R/L-SN
 (11)	 (11)
Получистовая MV	Получистовая R/L-SR
 (11)	 (11)

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						* 	* 
	R	L		H1	B	L1	H2	S1	Крепёжный винт		
<b>SVVBR/L1010K11-SM</b>	★	★	VBET VBGT VBMT	1103	10	10	125	10	3	TS255	ТКУ08R
<b>1212M11-SM</b>	★	★		1103	12	12	150	12	3	TS255	ТКУ08R
<b>1616M11-SM</b>	★	★		1103	16	16	150	16	3	TS255	ТКУ08R


\* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

# SVPP-SM



Показана правая державка.

SVPPR/L1616M11-SM

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)								* 	* 	
	R	L		H1	B	L1	L2	L3	L9	H2	S1			Крепёжный винт
<b>SVPPR/L1010K11-SM</b>	★	★	VPET VPGT	1103	10	10	125	20	17	8	10	0	TS255	ТКУ08R
<b>1212M11-SM</b>	★	★		1103	12	12	150	20	17	6	12	0	TS255	ТКУ08R
<b>1616M11-SM</b>	★	★		1103	16	16	150	17	—	—	16	0	TS255	ТКУ08R

\* Момент затяжки (N • м) : TS255=1.0

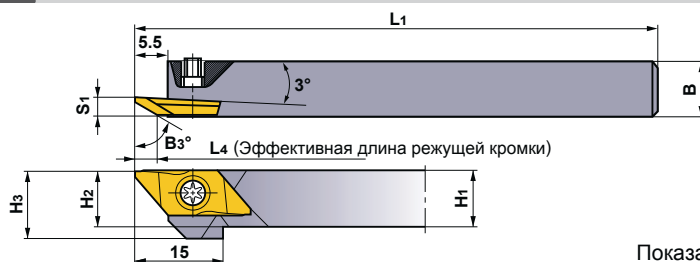
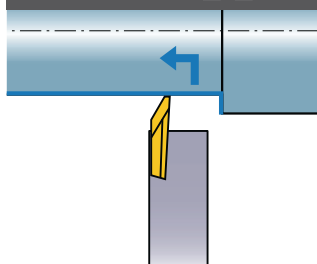
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
<b>P</b> Углеродистая сталь Легированная сталь	180НВ—280НВ	<b>VP15TF</b>	100 (70—120)	0.06 (0.02—0.1)
<b>M</b> Нержавеющая сталь	≤200НВ	<b>VP15TF</b>	100 (70—120)	0.06 (0.02—0.1)

Пластины типа SVVB-SM > A150—A152  
 Пластины типа SVPP-SM > A156  
 CBN и PCN пластины > B041, B055  
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

# НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

## ВТАН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Крепёжный винт *	Ключ
	R	L		H1	B	L1	H2	H3	S1		
ВТАНР/L0810-50	★	★	ВТАТ 5528○○R/L-B 6035○○R/L-B 605000RX	8	10	120	8	12	3.5	NS402W	NKY15R
1010-50	★	★		10	10	120	10	12	3.5	NS402W	NKY15R
1212-50	★	★		12	12	120	12	—	3.5	NS403W	NKY15R
1616-50	★			16	16	120	16	—	3.5	NS403W	NKY15R

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

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

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

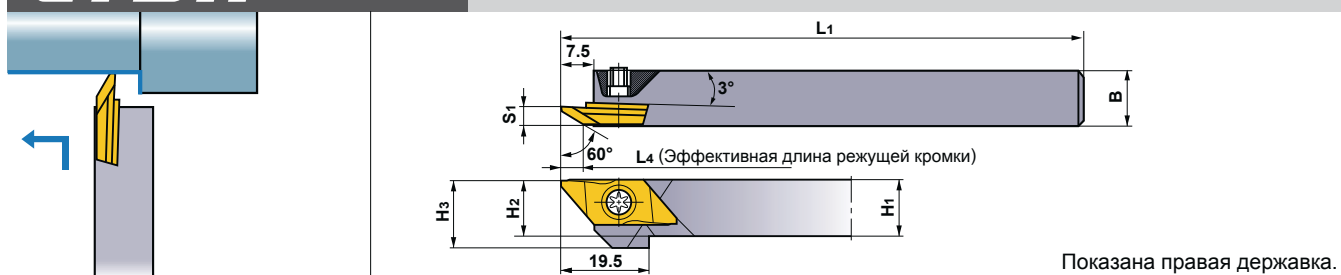
## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)		Эффективная длина режущей кромки L4 (мм) *	Геометрия
			Bз *	Re		
ВТАТ552800R-B	R	★	55°	0	2.8	Со стружколомом 
552800L-B	L	★	55°	0	2.8	
552801R-B	R	★	55°	0.1	2.8	
552801L-B	L	★	55°	0.1	2.8	
603500R-B	R	★	60°	0	3.5	
603500L-B	L	★	60°	0	3.5	
603501R-B	R	★	60°	0.1	3.5	
603501L-B	L	★	60°	0.1	3.5	
ВТАТ605000RX	R	★	60°	0	5.0	Без стружколома 

\* Значение главного угла в плане.

★ : Со склада в Японии.

# СТВН



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Крепёжный винт *	Ключ
	R	L		H1	B	L1	H2	H3	S1		
СТВНR/L1010-160	★	★	BTBT 60450R/L-B 606000R/L	10	10	120	10	12	3.4	NS402W	NKY15R
1212-160	★	★		12	12	120	12	—	3.4	NS403W	NKY15R
1616-160	★	★		16	16	120	16	—	3.4	NS403W	NKY15R

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

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

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

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TF	Размеры (мм)		Эффективная длина режущей кромки L4 (мм) *	Геометрия
			Re *	S2		
BTBT604500R-B	R	★	0	0.2	4.5	Со стружколомом  Показана правая пластина.
604500L-B	L	★	0	0.2	4.5	
604501R-B	R	★	0.1	0.3	4.5	
604501L-B	L	★	0.1	0.3	4.5	
BTBT606000R	R	★	0	0.2	6.0	Без стружколома  Показана правая пластина.
606000L	L	★	0	0.2	6.0	

\* Значение главного угла в плане.

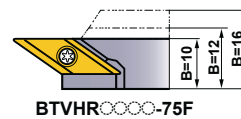
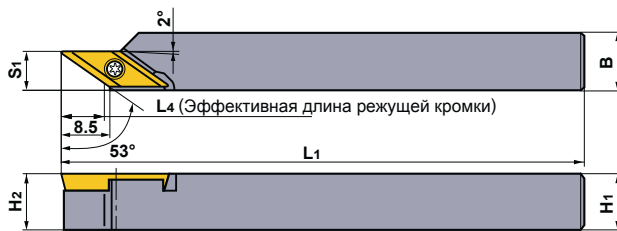
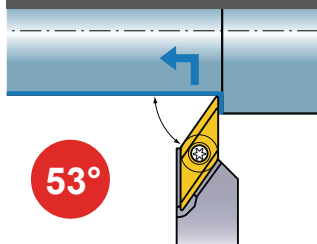
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

# НАРУЖНОЕ ЛЕВОЕ ТОЧЕНИЕ

## BTVH



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)					* Крепёжный винт	Ключ
			H1	B	L1	H2	S1		
BTVHR1010-75	★	BTVT 5375○R-B	10	10	120	10	7.5	NS251	NKY15R
1212-75	★		12	12	120	12	7.5	NS251	NKY15R
1616-75	★		16	16	120	16	7.5	NS251	NKY15R
1010-75F	★		10	10	120	10	10.0	NS251	NKY15R
1212-75F	★		12	12	120	12	10.0	NS251	NKY15R
1616-75F	★		16	16	120	16	10.0	NS251	NKY15R

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

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

\* Момент затяжки (N · м) : NS251=1.0

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Эффективная длина режущей кромки L4 (мм)	Геометрия
		VP15TF	D1	S1	Re		
BTVT5375V5R-B	R	★	6.35	3.18	0.05	7.5	Со стружколомом 
537501R-B	R	★	6.35	3.18	0.1	7.5	

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

★ : Со склада в Японии.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001



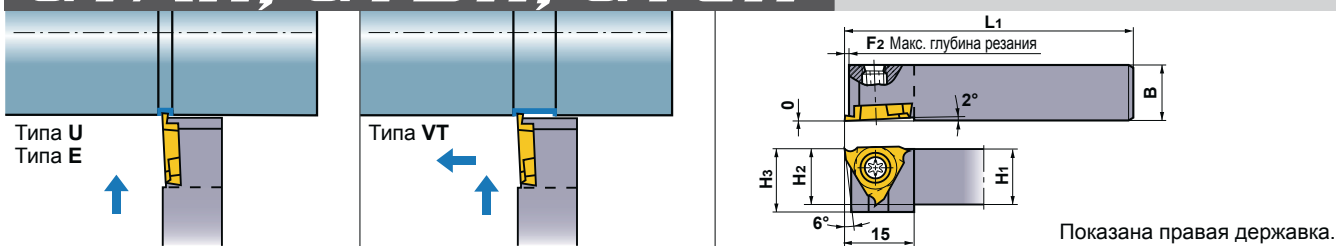
**Для заметок**

Lined writing area with horizontal lines. The lines are spaced evenly and cover the majority of the page, starting below the title and ending above the footer.



# НАРУЖНАЯ ПРОТОЧКА КАНАВОК

## ГТАН, ГТВН, ГТСН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Ширина точения (мм)	*2		
	R	L		H1	B	H2	L1	F2*1	H3		Крепёжный винт	Ключ	
Стандартный хвостовик	ГТАНН/L0808-20S	★	★	GTAT	8	8	8	80	2	13	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	1010-20S	★	★	GTBT *1	10	10	10	80	2	13	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	1212-20S	★	★	GTCT *1	12	12	12	80	2	13	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	ГТВНН/L1010-30S	★	★	GTBT. GTCT	10	10	10	80	3	13	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	ГТСНН/L1010-30S	★	★	GTCT	10	10	10	80	3	13	2.5-3.0	NS404W	NKY15R
Длинный хвостовик	ГТАНН/L0808-20	★	★	GTAT	8	8	8	120	2	13	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	1010-20	★	★	GTBT *1	10	10	10	120	2	13	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	1212-20	★	★	GTCT *1	12	12	12	120	2	13	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	1616-20	★	★		16	16	16	120	2	—	0.3-3.0	NS404W	NKY15R
	ГТВНН/L1010-30	★	★	GTBT. GTCT	10	10	10	120	3	13	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	1212-30	★	★	GTBT. GTCT	12	12	12	120	3	13	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	1616-30	★	★		16	16	16	120	3	16	1.45-3.0	NS404W	NKY15R
	ГТСНН/L1010-30	★	★	GTCT	10	10	10	120	3	13	2.5-3.0	NS404W	NKY15R

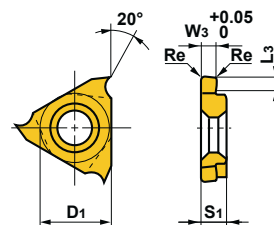
(Примечание) Пожалуйста, используйте правую пластину для правой державки, а левую пластину для левой державки.

\*1 Даже если размер режущей пластины L3 больше размера державки F2, глубина обработки не может превышать значения F2.

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

## ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					Геометрия
			VP15TF	Wз	Lз *1	Re	D1	
GTAT 03006V3R-U	R	★	0.3	0.6	0.03	9.525	3.18	Стружколом типа U (Точение канавок)
03006V3L-U	L	★	0.3	0.6	0.03	9.525	3.18	
05012V5R-U	R	★	0.5	1.2	0.05	9.525	3.18	
05012V5L-U	L	★	0.5	1.2	0.05	9.525	3.18	
07520V5R-U	R	★	0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
07520V5L-U	L	★	0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
09520V5R-U	R	★	0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
09520V5L-U	L	★	0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
10020V5R-U	R	★	1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
10020V5L-U	L	★	1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
10320V5R-U	R	★	1.03	2.0	0.05	9.525	3.18	
12520V5R-U	R	★	1.25	2.0	0.05	9.525	3.18	
12520V5L-U	L	★	1.25	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	★	1.45	3.0	0.05	9.525	3.18	
14530V5L-U	L	★	1.45	3.0	0.05	9.525	3.18	
15030V5R-U	R	★	1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
15030V5L-U	L	★	1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
17530V5R-U	R	★	1.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
17530V5L-U	L	★	1.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
20030V5R-U	R	★	2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
20030V5L-U	L	★	2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	★	2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
25030V5L-U	L	★	2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	



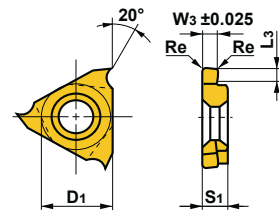
Показана правая пластина.

★ : Со склада в Японии.



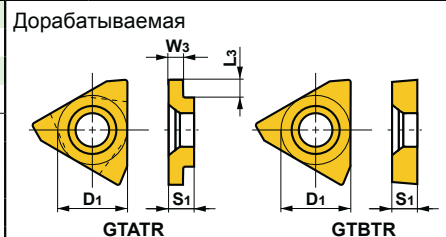
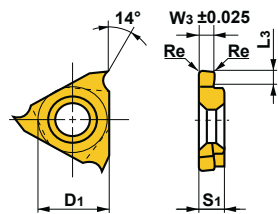
# ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Напр.	С покрытием			Размеры (мм)					Геометрия
		VP15TF	VP15TZ	Твердый сплав TF15	W <sub>3</sub>	L <sub>3</sub>	Re	D <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	
GTAT 03306V3R-E	R	★			0.33	0.6	0.03	9.525	3.18	Стружколом типа E (Точение канавок)
03306V3L-E	L	★			0.33	0.6	0.03	9.525	3.18	
04312V3R-E	R	★			0.43	1.2	0.03	9.525	3.18	
04312V3L-E	L	★			0.43	1.2	0.03	9.525	3.18	
05312V5R-E	R	★			0.53	1.2	0.05	9.525	3.18	
05312V5L-E	L	★			0.53	1.2	0.05	9.525	3.18	
07520V5R-E	R	★			0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
07520V5L-E	L	★			0.75	2.0	0.05	9.525	3.18	
09520V5R-E	R	★			0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
09520V5L-E	L	★			0.95	2.0	0.05	9.525	3.18	
10020V5R-E	R	★			1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
10020V5L-E	L	★			1.0	2.0	0.05	9.525	3.18	
1002001R-E	R	★			1.0	2.0	0.1	9.525	3.18	
1002001L-E	L	★			1.0	2.0	0.1	9.525	3.18	
12020V5R-E	R	★			1.2	2.0	0.05	9.525	3.18	
12020V5L-E	L	★			1.2	2.0	0.05	9.525	3.18	
1202001R-E	R	★			1.2	2.0	0.1	9.525	3.18	
1202001L-E	L	★			1.2	2.0	0.1	9.525	3.18	
14020V5R-E	R	★			1.4	2.0	0.05	9.525	3.18	
14020V5L-E	L	★			1.4	2.0	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-E	R	★			1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
15030V5L-E	L	★			1.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
1503001R-E	R	★			1.5	3.0	0.1	9.525	3.18	
1503001L-E	L	★			1.5	3.0	0.1	9.525	3.18	
18030V5R-E	R	★			1.8	3.0	0.05	9.525	3.18	
18030V5L-E	L	★			1.8	3.0	0.05	9.525	3.18	
20030V5R-E	R	★			2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
20030V5L-E	L	★			2.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
2003001R-E	R	★			2.0	3.0	0.1	9.525	3.18	
2003001L-E	L	★			2.0	3.0	0.1	9.525	3.18	
22530V5R-E	R	★			2.25	3.0	0.05	9.525	3.18	
22530V5L-E	L	★			2.25	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	★			2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
25030V5L-E	L	★			2.5	3.0	0.05	9.525	3.18	
27530V5R-E	R	★			2.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
27530V5L-E	L	★			2.75	3.0	0.05	9.525	3.18	
30030V5R-E	R	★			3.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
30030V5L-E	L	★			3.0	3.0	0.05	9.525	3.18	
GTAT 0330600R-VT	R		★		0.33	0.6	0	9.525	3.18	0.25 0.9 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 1.6 2.7 2.7
0431200R-VT	R		★		0.43	1.2	0	9.525	3.18	
0532000R-VT	R		★		0.53	2.0	0	9.525	3.18	
0652000R-VT	R		★		0.65	2.0	0	9.525	3.18	
0752000R-VT	R		★		0.75	2.0	0	9.525	3.18	
0802000R-VT	R		★		0.8	2.0	0	9.525	3.18	
0852000R-VT	R		★		0.85	2.0	0	9.525	3.18	
0952000R-VT	R		★		0.95	2.0	0	9.525	3.18	
1002000R-VT	R		★		1.0	2.0	0	9.525	3.18	
1102000R-VT	R		★		1.1	2.0	0	9.525	3.18	
1202000R-VT	R		★		1.2	2.0	0	9.525	3.18	
1302000R-VT	R		★		1.3	2.0	0	9.525	3.18	
1402000R-VT	R		★		1.4	2.0	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R		★		1.5	3.0	0	9.525	3.18	
2003000R-VT	R		★		2.0	3.0	0	9.525	3.18	
GTATR	R			★★	1.76	3.0	—	9.525	3.18	
GTATL	L			★★	1.76	3.0	—	9.525	3.18	
GTBTR	R			★★	—	0	—	9.525	3.18	
GTBTL	L			★★	—	0	—	9.525	3.18	



Показана правая пластина.

Макс. глубина резания (мм)



Показана правая пластина.

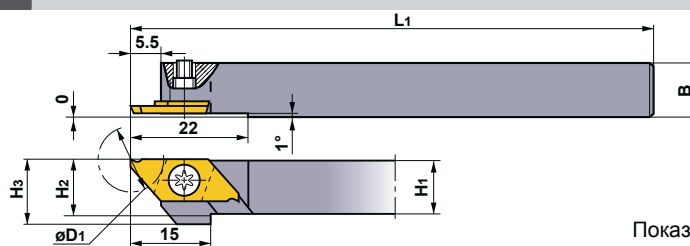
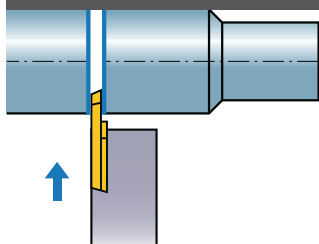
\* 10 пластины в наборе.

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

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

# ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

## СТАН



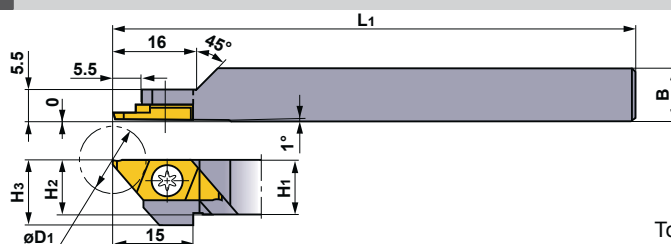
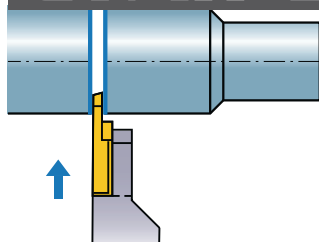
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *2	Ключ
	R	L		H1	B	H2	L1	H3			
СТАHR/L0810-120	★	★	СТАТ	8	10	8	120	12	12 (8)*1	NS402W	NKY15R
1010-120	★	★		10	10	10	120	12			
1212-120	★	★		12	12	12	120	—			
1616-120	★	★		16	16	16	120	—			

\*1 При ширине отрезки 0.7 мм.

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

## СТАН-S



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *2	Ключ
	R	L		H1	B	H2	L1	H3			
СТАHR1010-120S	★		СТАТ	10	10	10	80	12	12 (8)*1	NS401	NKY25R

\*1 При ширине отрезки 0.7 мм.

\*2 Момент затяжки (N • м) : NS401=3.5

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

★ : Со склада в Японии.

# ПЛАСТИНЫ

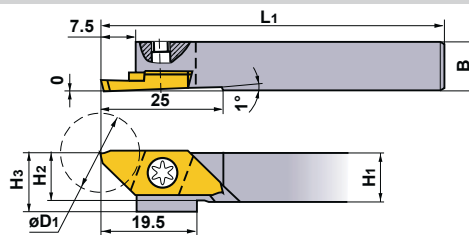
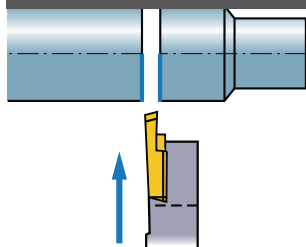
Державки	Посадочные размеры	Стружкой	Геометрия	Геометрия пластины	Обозначение	Напр.	С покрытием			Макс. диаметр для отрезки (мм)	
							VP15TF	Wз	Lз		Re
Прав. (R)	16°	Со стружкой			СТАТ07080V5RR-B	R	★	0.7	4.5	0.05	8
					10120V5RR-B	R	★	1.0	6.7	0.05	12
					15120V5RR-B	R	★	1.5	6.7	0.05	12
					20120V5RR-B	R	★	2.0	6.7	0.05	12
	16°			Тип с прочной режущей кромкой	СТАТ15120V5RR-BX	R	★	1.5	6.7	0.05	12
					20120V5RR-BX	R	★	2.0	6.7	0.05	12
	0°			Тип с прочной режущей кромкой	СТАТ10120V5RN-B	N	★	1.0	6.7	0.05	12
					15120V5RN-B	N	★	1.5	6.7	0.05	12
					20120V5RN-B	N	★	2.0	6.7	0.05	12
	0°			Тип с прочной режущей кромкой	СТАТ15120V5RN-BX	N	★	1.5	6.7	0.05	12
20120V5RN-BX		N	★		2.0	6.7	0.05	12			
16°	50°			СТАТ10110V5RL-B	L	★	1.0	6.7	0.05	11	
				15110V5RL-B	L	★	1.5	6.7	0.05	11	
				20110V5RL-B	L	★	2.0	6.7	0.05	11	
20°	Без стружки			СТАТ1012000RR	R	★	1.0	6.7	0	12	
				1512000RR	R	★	1.5	6.7	0	12	
				2012000RR	R	★	2.0	6.7	0	12	
Лев. (L)	16°	Со стружкой			СТАТ07080V5LL-B	L	★	0.7	4.5	0.05	8
					10120V5LL-B	L	★	1.0	6.7	0.05	12
					15120V5LL-B	L	★	1.5	6.7	0.05	12
					20120V5LL-B	L	★	2.0	6.7	0.05	12
	0°			Тип с прочной режущей кромкой	СТАТ10120V5LN-B	N	★	1.0	6.7	0.05	12
					15120V5LN-B	N	★	1.5	6.7	0.05	12
					20120V5LN-B	N	★	2.0	6.7	0.05	12
	16°			Тип с прочной режущей кромкой	СТАТ10110V5LR-B	R	★	1.0	6.7	0.05	11
					15110V5LR-B	R	★	1.5	6.7	0.05	11
	20110V5LR-B			R	★	2.0	6.7	0.05	11		
20°	Без стружки			СТАТ1012000LL	L	★	1.0	6.7	0	12	
				1512000LL	L	★	1.5	6.7	0	12	
				2012000LL	L	★	2.0	6.7	0	12	

Показана правая пластина.

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

# ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

## СТВН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	H2	L1	H3				
<b>CTBHR/L1010-160</b>	★	★	CTBT	○ ○ ○ ○	10	10	10	120	12	16	NS402W	NKY15R
<b>1212-160</b>	★	★		○ ○ ○ ○	12	12	12	120	—	16	NS403W	NKY15R
<b>1616-160</b>	★	★		○ ○ ○ ○	16	16	16	120	—	16	NS403W	NKY15R

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

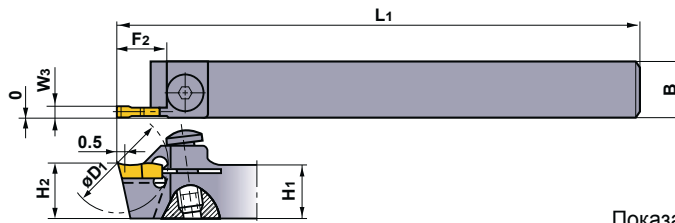
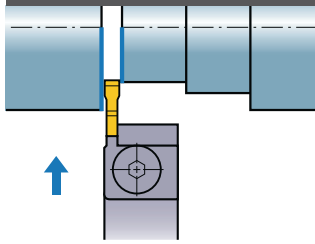
## ПЛАСТИНЫ

Державки	Посадочные размеры	Стружкой	Геометрия	Геометрия пластины	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)		Макс. диаметр для отрезки (мм)
							VP15TF	W3	Re	
Прав. (R)					<b>CTBT15160V5RR-B</b>	R	★	1.5	0.05	16
					<b>20160V5RR-B</b>	R	★	2.0	0.05	16
Лев. (L)		Со стружкой			<b>CTBT20160V5RN-B</b>	N	★	2.0	0.05	16
					<b>CTBT20160V5LL-B</b>	L	★	2.0	0.05	16
					<b>CTBT20160V5LN-B</b>	N	★	2.0	0.05	16
					<b>CTBT20145V5LR-B</b>	R	★	2.0	0.05	14.5

Показана правая пластина.

★ : Со склада в Японии.

# СТСН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *	Ключ				
	R	L		H1	B	H2	L1	F2							
<b>СТСНR/L1010-200</b>	★	★	СТСТ	2	0	0.05	20	10	10	10	120	11	20	NS501W	HKY25RS
<b>1212-200</b>	★	★		2	0	0.05	20	12	12	12	120	11	20	NS501W	HKY25RS

\* Момент затяжки (N • м) : NS501W=2.2

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

## ПЛАСТИНЫ

Стружколом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. диаметр для отрезки (мм)	Геометрия	
				VP15TF	W3	B9			Re
Со стружколомом	<b>СТСТ22200V5N-B</b>	N	★ ★	VP15TF	2.2	0°	0.05	20	
	<b>2220001N-B</b>	N	★ ★	VP15TF	2.2	0°	0.1	20	
	<b>25200V5N-B</b>	N	★ ★	VP15TF	2.5	0°	0.05	20	
	<b>2520001N-B</b>	N	★ ★	VP15TF	2.5	0°	0.1	20	
	<b>22200V5R-B</b>	R	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.05	20	
	<b>2220001R-B</b>	R	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.1	20	
	<b>25200V5R-B</b>	R	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.05	20	
	<b>2520001R-B</b>	R	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.1	20	
	<b>22200V5L-B</b>	L	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.05	20	
	<b>2220001L-B</b>	L	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.1	20	
	<b>25200V5L-B</b>	L	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.05	20	
	<b>2520001L-B</b>	L	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.1	20	

\* 10 пластины в наборе.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

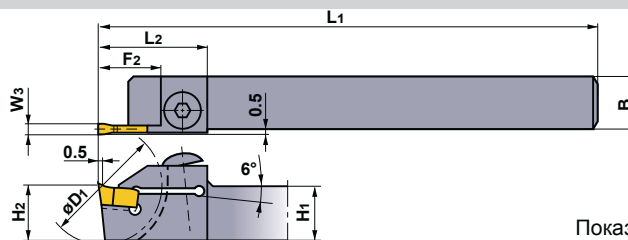
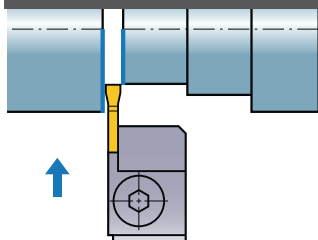
	Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
<b>P</b>	Углеродистая сталь	180НВ–280НВ	<b>VP15TF</b>	100 (50–150)	0.05 (0.02–0.09)
	Легкообрабатываемая сталь	–	<b>VP15TF</b>	110 (30–180)	0.05 (0.01–0.09)
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	≤200НВ	<b>VP15TF</b>	80 (50–120)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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

D021

# ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ

## СТДН



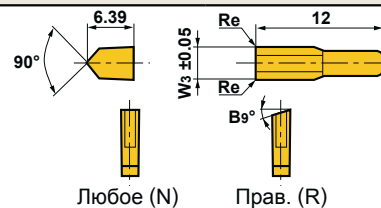
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	H2	L1	L2	F2				
CTDHR/L1616-230	★		CTDT	2535	16	16	16	125	24	12.2	23	HBH06020	HKY40R
1616-280	★			2535	16	16	16	120	25	15	28	NS502W	HKY25R
1616-350	★	★		2535	16	16	16	125	32	18.5	35	HBH06020	HKY40R

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

## ПЛАСТИНЫ

Стружколом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. диаметр для отрезки (мм)	Геометрия
				VP15TF	W3	B9		
Со стружколомом	CTDT2535002N-B	N	★		2.5	0°	0.2	23-35
	25350V5R-B	R	★		2.5	8°	≤0.05	23-35
	25350V5R-BS	R	★		2.5	17°	≤0.05	23-35
	2535002R-B	R	★		2.5	8°	0.2	23-35

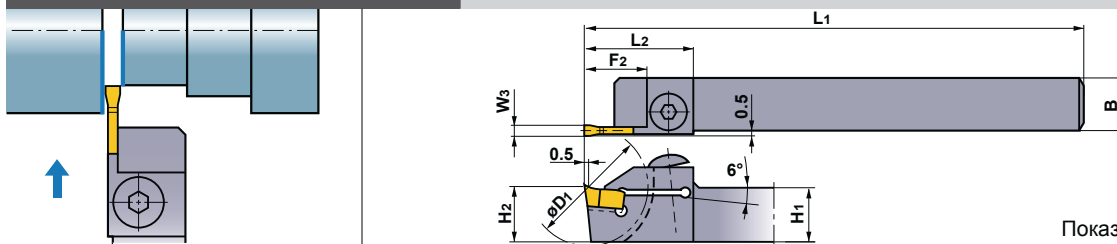


Любое (N)

Прав. (R)

★ : Со склада в Японии.

# СТЕН



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)						Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	H2	L1	L2	F2				
<b>СТЕНR/L1616-230</b>	★		CTET	3035	16	16	16	125	24	12.2	23	HBH06020	HKY40R
<b>1616-280</b>	★			3035	16	16	16	120	25	15	28	NS502W	HKY25R
<b>1616-350</b>	★	★		3035	16	16	16	125	32	18.5	35	HBH06020	HKY40R

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

## ПЛАСТИНЫ

Стружолом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. диаметр для отрезки (мм)	Геометрия
			VP15TF	W3	B9	Re		
Со стружколомом	<b>CTET30350V5R-B</b>	R	★	3	8°	≤0.05	23—35	
	<b>30350V5R-BS</b>	R	★	3	17°	≤0.05	23—35	
	<b>3035002N-B</b>	N	★	3	0°	0.2	23—35	
	<b>3035002R-B</b>	R	★	3	8°	0.2	23—35	
	<b>3035002L-B</b>	L	★	3	8°	0.2	23—35	

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

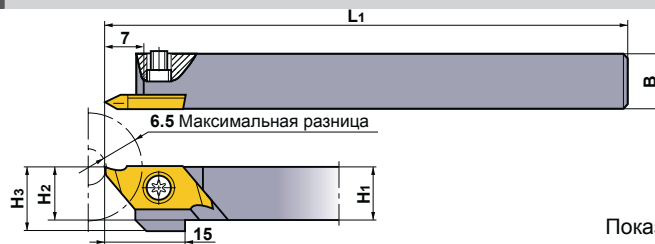
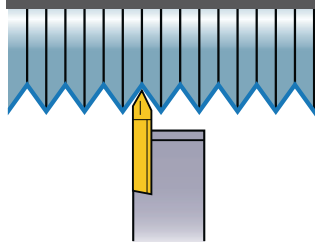
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

D023



МАЛОРАЗМЕРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

# НАРУЖНОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

## TTAH

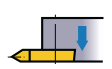
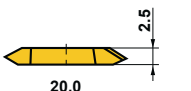
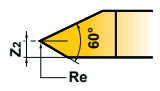
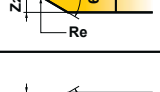
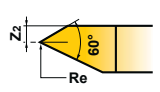
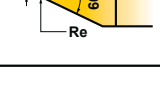
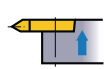
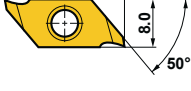
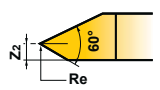
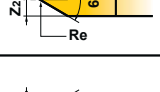
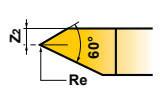
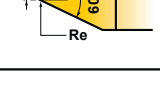
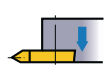
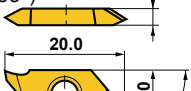
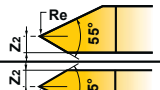
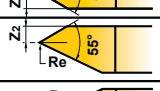
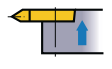
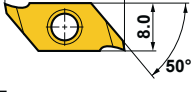
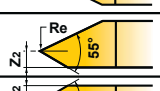
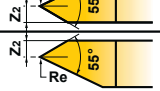


Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					*  	
	R	L		H1	B	H2	L1	H3	Крепёжный винт	Ключ
TTAHR/L0810	★	★	TTAT	8	10	8	120	12	NS402W	NKY15R
1010	★	★		10	10	10	120	12	NS402W	NKY15R
1212	★	★		12	12	12	120	—	NS403W	NKY15R
1616	★	★		16	16	16	120	—	NS403W	NKY15R

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

## ПЛАСТИНЫ

Державки	Посадочные размеры	Структурой	Геометрия	Геометрия пластины	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)		Шаг резьбы мм (витков/дюйм)
							VP15TF	Zz	Re	
Прав. (R)		Со стружколомом	Основное назначение - частичное профилирование (60°) 		TTAT60075F5RR-B	R	★	0.4	0.05 Плоская	0.2—0.75 (80—36)
					60125V5RR-B	R	★	0.8	0.05	0.5—1.25 (40—16)
					60075F5RL-B	L	★	0.4	0.05 Плоская	0.2—0.75 (80—36)
					60125V5RL-B	L	★	0.8	0.05	0.5—1.25 (40—16)
Лев. (L)		Со стружколомом	Показана правая пластина. 		60075F5LR-B	R	★	0.4	0.05 Плоская	0.2—0.75 (80—36)
					60125V5LR-B	R	★	0.8	0.05	0.5—1.25 (40—16)
					60075F5LL-B	L	★	0.4	0.05 Плоская	0.2—0.75 (80—36)
					60125V5LL-B	L	★	0.8	0.05	0.5—1.25 (40—16)
Прав. (R)		Со стружколомом	Основное назначение - частичное профилирование (55°) 		55158V5RR-B	R	★	0.8	0.05	(40—16)
					55158V5RL-B	L	★	0.8	0.05	(40—16)
Лев. (L)		Со стружколомом	Показана правая пластина. 		55158V5LR-B	R	★	0.8	0.05	(40—16)
					55158V5LL-B	L	★	0.8	0.05	(40—16)

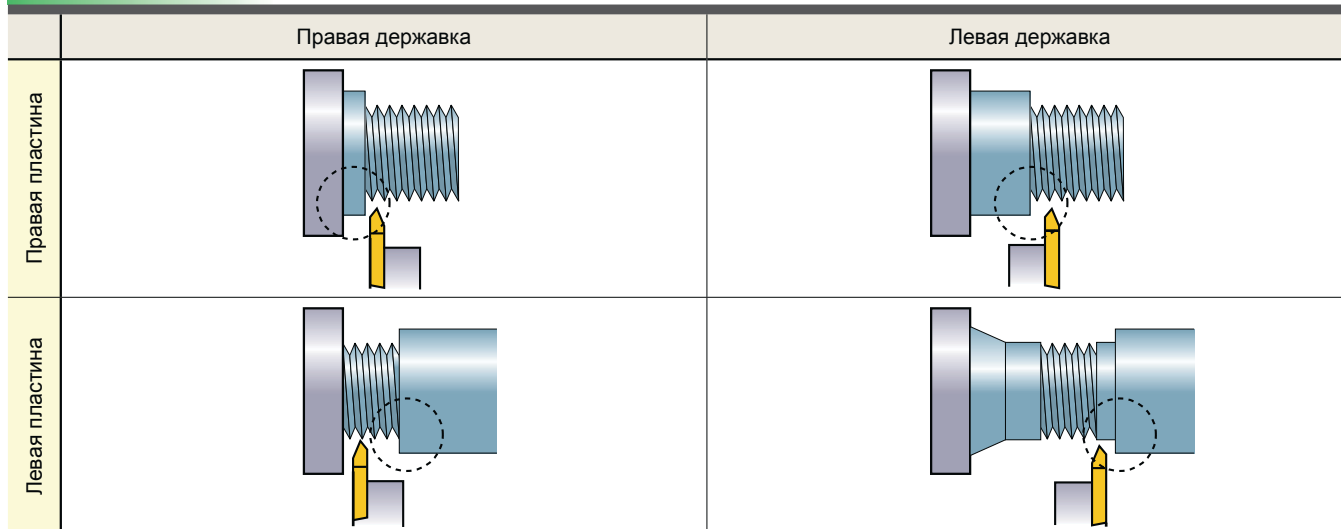
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

★ : Со склада в Японии.



## ПРИМЕНЕНИЕ ДЕРЖАВОК



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

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

## ДИАПАЗОН НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Область применения

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

\*Метрическая резьба (60°)

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

\*Унифицированная дюймовая, Дюймовая резьба Витворта

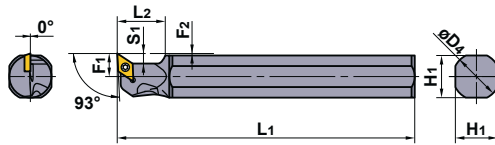
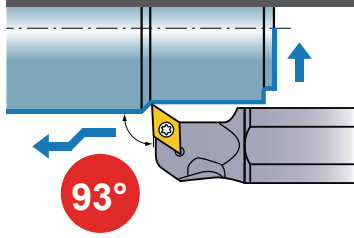
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

D025

# МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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

### SH



Изображение левого держателя инструмента

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

Обозначение	Наличие L	Обозначение пластины	Размеры (мм)								Крепёжный винт *	Ключ
			D4	L1	L2	H1	F1	S1	F2			
<b>SH16H-FSDUCL07</b>	★	DCET	0702	15.875	100	20	14	7.75	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
<b>19K-FSDUCL07</b>	★	DCGT		19.05	125	20	17	9.25	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
<b>20K-FSDUCL07</b>	★	DCGW		20	125	20	18	9.75	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
<b>22K-FSDUCL07</b>	★	DCMT		22	125	20	20	10.75	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
<b>25M-FSDUCL07</b>	★	DCMW		25.4	150	20	23	12.25	4.2	0.75	TS254	ТКУ08R
<b>SH16H-FSDUCL11</b>	★	DCET	11T3	15.875	100	20	15	7.75	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
<b>19K-FSDUCL11</b>	★	DCGT		19.05	125	20	17	9.25	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
<b>20K-FSDUCL11</b>	★	DCGW		20	125	20	18	9.75	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
<b>22K-FSDUCL11</b>	★	DCMT		22	125	20	20	10.75	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R
<b>25M-FSDUCL11</b>	★	DCMW		25.4	150	20	23	12.25	6.4	0.75	TS43	ТКУ15R

(Примечание 1) Когда используются сменные пластины с правым или левым стружколомом, пожалуйста используйте правые державки.  
 (Примечание 2) Изображения пластин, буквы обозначают геометрия цифры обозначают размеры пластин.  
 \* Момент затяжки (N • м) : TS254=1.0, TS43=3.5

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

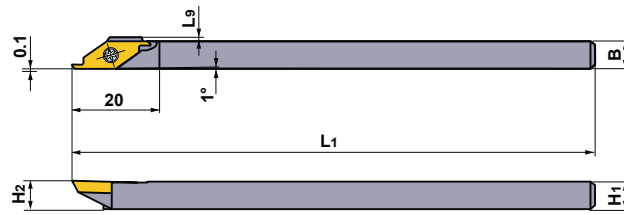
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—280HB	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M Легкообрабатываемая сталь	—	NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
		VP15TF	80 (50—120)	0.06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

★ : Со склада в Японии.

Пластины типа SH○○○ > A134—A138  
 CBN и PCD пластины > B037, B038, B052

# РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

## CSVH



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Глубина резания (мм)	*		
	R	L		H1	B	H2	L1	L9		Крепёжный винт	Ключ	
CSVHR/L0707	★	★	CSVТ	○○○○	7	7	7	140	0.5	3.0	NS251	NKY15R
0808	★	★		○○○○	8	8	8	140	0	3.0	NS251	NKY15R
0909	★			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	3.0	NS251	NKY15R
1010	★	★		○○○○	10	10	10	140	0	3.0	NS251	NKY15R
1212	★			○○○○	12	12	12	140	0	3.0	NS251	NKY15R

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

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

\* Момент затяжки (N • м) : NS251=1.0

## ПЛАСТИНЫ

### CSVTF

#### Правое точение

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					Макс. глубина резания (мм)	Геометрия
		VP15TZ	D1	S1	Re	S2	B3		
CSVTF30AR	R	★	6.35	2.38	0	0.3	5°	3.0	Без стружколома Показана правая пластина.
30AL	L	★	6.35	2.38	0	0.3	5°	3.0	
30BR	R	★	6.35	2.38	0	0.3	2°	3.0	
30CR	R	★	6.35	2.38	0	0.15	2°	3.0	
30DR	R	★	6.35	2.38	0	0.15	5°	3.0	
CSVTF30AR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.3	5°	3.0	Со стружколомом Показана правая пластина.
30AL-B	L	★	6.35	2.38	0	0.3	5°	3.0	
30BR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.3	2°	3.0	
30CR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.15	2°	3.0	
30DR-B	R	★	6.35	2.38	0	0.15	5°	3.0	

### CSVTFXL

#### Правое точение, Копирование

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. глубина резания (мм)	Геометрия
		VP15TZ	D1	S1	Re		
CSVTFXL	L	★	6.35	2.38	0	3.0	Без стружколома 

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

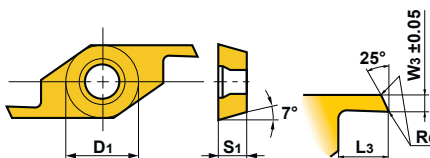
D027

# РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ КОПИРОВАЛЬНОГО ТИПА

## ПЛАСТИНЫ

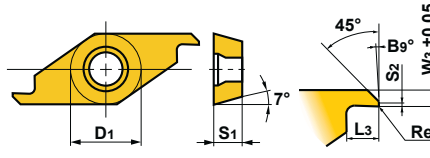
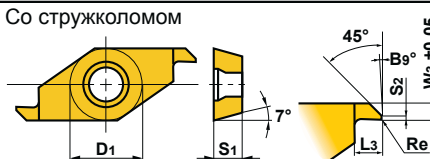
### CSVTC

#### Отрезные операции

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)					Макс. глубина резания (мм)	Геометрия
			VP15TZ	D1	S1	Re	L3		
<b>CSVTC0640R</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	Без стружколома  
<b>0750R</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
<b>0750L</b>	L	★	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
<b>0850R</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
<b>0850L</b>	L	★	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
<b>0950R</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
<b>1060R</b>	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
<b>1060L</b>	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
<b>1360R</b>	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
<b>1360L</b>	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
<b>1560R</b>	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	
<b>1560L</b>	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	
Показана правая пластина.									
<b>CSVTC0640R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	
<b>0750R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
<b>0850R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
<b>0950R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
<b>1060R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
<b>1360R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
<b>1560R-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	

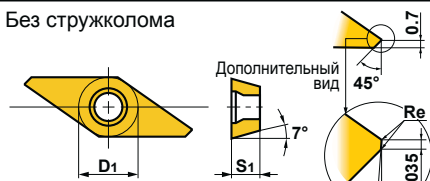
### CSVTB

#### Левое точение

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)							Макс. глубина резания (мм)	Геометрия
			VP15TZ	D1	S1	Re	L3	W3	S2		
<b>CSVTB10AR</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	Без стружколома  
<b>10AL</b>	L	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
<b>10BR</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
<b>10CR</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
<b>10DR</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
<b>12AR</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
<b>14AR</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	
Показана правая пластина.											
<b>CSVTB10AR-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	Со стружколомом  
<b>10BR-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
<b>10CR-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
<b>10DR-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
<b>12AR-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
<b>14AR-B</b>	R	★	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	

### CSVTBXL

#### Левое точение, Копирование

Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. глубина резания (мм)	Геометрия
			VP15TZ	D1	S1		
<b>CSVTBXL</b>	L	★	6.35	2.38	0	3.0	Без стружколома  

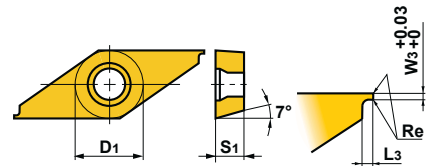
★ : Со склада в Японии.

# ПЛАСТИНЫ

## CSVTG

### Точение канавок

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TZ	Размеры (мм)					Макс. глубина резания (мм)	Геометрия
			D1	S1	Re	L3	W3		
CSVTG02505R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.25	0.15	Без стружколома
03005R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.3	0.15	
03505R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.35	0.15	
04005R	R	★	6.35	2.38	0	0.5	0.4	0.15	
04510R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.45	0.45	
05010R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.5	0.45	
05510R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.55	0.45	
06010R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.6	0.45	
06510R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.65	0.45	
07010R	R	★	6.35	2.38	0	1.0	0.7	0.45	
07520R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
07520L	L	★	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
08020R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.8	1.4	
08520R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.85	1.4	
09020R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.9	1.4	
09520R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
09520L	L	★	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
10020R	R	★	6.35	2.38	0	2.0	1.0	1.4	
11030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.1	2.6	
12030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
12030L	L	★	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
13030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.6	
14030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.4	2.6	
15030R	R	★	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.6	



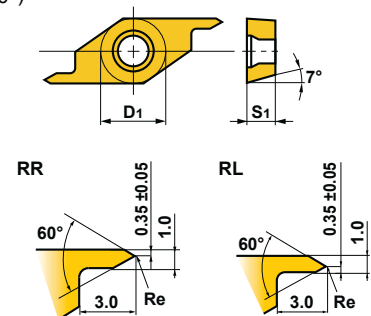
Показана правая пластина.

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

## CSVTT

### Нарезание резьбы

Обозначение	Напр.	С покрытием VP15TZ	Шаг (мм)	Размеры (мм)			Геометрия
				D1	S1	Re	
CSVTT60050RR	R	★	0.2—0.5	6.35	2.38	0.03	Без стружколома Основное назначение - частичное профилирование (60°)
60050RL	L	★	0.2—0.5	6.35	2.38	0.03	

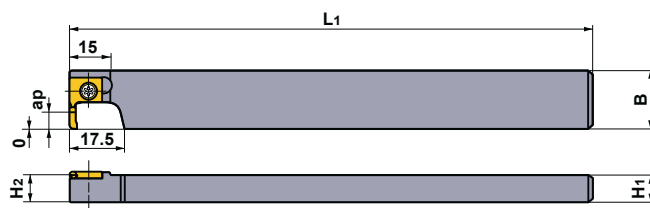
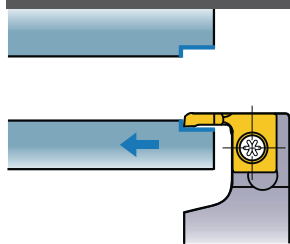


Показана правая пластина.

# РАСТАЧИВАНИЕ

## SBAN

Без смещения



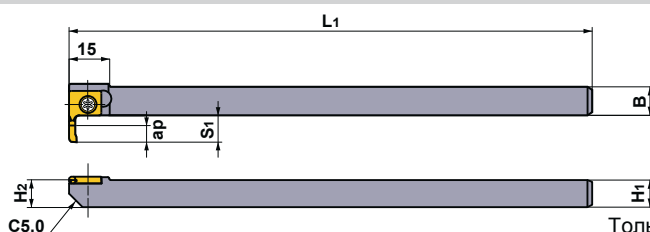
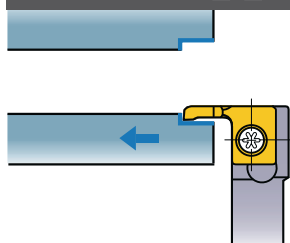
Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины		Размеры (мм)					Макс. глубина резания (мм) ap	Мин. диаметр обработки (мм)	Крепёжный винт *	Ключ
				H1	B	L1	H2					
<b>SBANR1022</b>	★	SBAT	3080 $\odot$ L-L-B	10	21.5	120	10	8	3	NS402W	NKY15R	
<b>1222</b>	★		3080 $\odot$ L-L-B	12	21.5	120	12	8	3	NS403W	NKY15R	

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

## SBAN

Со смещением



Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины		Размеры (мм)					Макс. глубина резания (мм) ap	Мин. диаметр обработки (мм)	Крепёжный винт *	Ключ
				H1	B	L1	H2	S1				
<b>SBANR1010</b>	★	SBAT	3080 $\odot$ L/L-B	10	10	120	10	10	8	3	NS402W	NKY15R

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

## ПЛАСТИНЫ

Стружолом	Обозначение	С покрытием	Размеры (мм)			Мин. диаметр обработки (мм)	Геометрия
		VP15TZ	B $\theta^\circ$	Re	L3		
Без стружколома	<b>SBAT308000L</b>	★	95°	0	8.0	3	
	<b>3080V5L</b>	★	95°	0.05	8.0	3	
Со стружколомом	<b>SBAT308000L-B</b>	★	95°	0	8.0	3	
	<b>3080V5L-B</b>	★	95°	0.05	8.0	3	

★ : Со склада в Японии.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001



# КАК ПОЛУЧИТЬ ИНФОРМАЦИЮ О РАСТОЧНЫХ ДЕРЖАВКАХ

## ● Как пользоваться страницами раздела

- ① Таблицы сформированы в соответствии с производимым рядом.  
(Смотри оглавление на следующей странице.)

### ТИП РАСТОЧНОЙ ДЕРЖАВКИ

Указаны заглавные буквы наименования, а также применяемые типы пластин.

### НАИМЕНОВАНИЕ СЕРИИ ПРОДУКЦИИ

### РАЗДЕЛ ПРОДУКЦИИ

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

### ПРИМЕНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Иллюстрации и направления, описывающие доступные виды механической обработки вместе с углами наклона режущей кромки.

### ГЕОМЕТРИЯ

СТРУЖКОЛОМ В СООТВЕТСТВИИ С ПРИМЕНЯЕМЫМ ВИДОМ ОБРАБОТКИ

### РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

## DIMPLE BAR

● Высокая виброустойчивость за счет обочечной рабочей части с канавкой.  
● Наличие двух канавок для отвода стружки улучшает стружкообразование.  
● Низкая шероховатость заготовки перед установкой (См. технические данные).  
● Отличается 16 и 20 мм. Если применяется передовые державки - от 7 до 8.

Обозначение	Тип	Обозначение пластины	Размеры (мм)									L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	H	RR	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	Re	Использование	Класс			
			D <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	H	RR	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>												Re		
FSTUP1008RL-08A	RL	080200	8	125	18	5	7.2	10	10	0.4	3	TS20	TKY08F	10	10	0.4	3	TS20	TKY08F	10	10	0.4	3	TS20	TKY08F
1210RL-09A	RL	090200	10	150	22.5	6	9	8	12	0.4	3.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	3.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	3.5	TS20	TKY08F
1412RL-09A	RL	090200	12	150	27	7	11	7	14	0.4	4	TS20	TKY08F	10	10	0.4	4	TS20	TKY08F	10	10	0.4	4	TS20	TKY08F
1816RL-11A	RL	110300	18	180	36	9	15	4	18	0.4	5	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	5	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	5	TS31D	TKY10F
2220RL-11A	RL	110300	20	220	45	11	19	0	22	0.4	5	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	5	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	5	TS31D	TKY10F
3226RL-16A	RL	160300	25	270	56.3	16	23.4	0	32	0.8	5	TS43	TKY15F	10	10	0.8	5	TS43	TKY15F	10	10	0.8	5	TS43	TKY15F

\* Момент затяжки (N·м): TS2D=0.6, TS2SD=1.0, TS31D=2.5, TS43=3.5

### FSTUP-E

Обозначение	Тип	Обозначение пластины	Размеры (мм)									L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	H	RR	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	Re	Использование	Класс			
			D <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	H	RR	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>												Re		
FSTUP1008RL-08E	RL	080200	8	140	13.8	5	7.2	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F
1008R-08E-2/3	RL	080200	8	90	13.8	5	7.2	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F
1008R-08E-1/2	RL	080200	8	70	13.8	5	7.2	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7	TS20	TKY08F
1210RL-09E	RL	090200	10	160	16.0	6	9	8	12	0.4	7.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7.5	TS20	TKY08F
1210R-09E-2/3	RL	090200	10	105	16.0	6	9	8	12	0.4	7.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7.5	TS20	TKY08F
1210R-09E-1/2	RL	090200	10	80	16.0	6	9	8	12	0.4	7.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7.5	TS20	TKY08F	10	10	0.4	7.5	TS20	TKY08F
1412RL-09E	RL	090200	12	180	17.8	7	11	7	14	0.4	8	TS20	TKY08F	10	10	0.4	8	TS20	TKY08F	10	10	0.4	8	TS20	TKY08F
1412R-09E-2/3	RL	090200	12	120	17.8	7	11	7	14	0.4	8	TS20	TKY08F	10	10	0.4	8	TS20	TKY08F	10	10	0.4	8	TS20	TKY08F
1412R-09E-1/2	RL	090200	12	90	17.8	7	11	7	14	0.4	8	TS20	TKY08F	10	10	0.4	8	TS20	TKY08F	10	10	0.4	8	TS20	TKY08F
1816RL-11E	RL	110300	16	220	21.8	9	15	4	18	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F
1816R-11E-2/3	RL	110300	16	145	21.8	9	15	4	18	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F
1816R-11E-1/2	RL	110300	16	110	21.8	9	15	4	18	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F
2220RL-11E	RL	110300	20	250	24.0	11	19	0	22	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F
2220R-11E-2/3	RL	110300	20	165	24.0	11	19	0	22	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F
2220R-11E-1/2	RL	110300	20	125	24.0	11	19	0	22	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F	10	10	0.4	8	TS31D	TKY10F

\* Момент затяжки (N·м): TS2D=0.6, TS2SD=1.0, TS31D=2.5

(Примечание 1) Изображения пластины, буквы обозначают вид стружковода, цифры обозначают размеры пластины.  
(Примечание 2) Когда используются обычные пластины с правыми или левыми стружководами, пожалуйста, используйте левые пластины для правых державок и правые пластины для левых державок.

● : Есть на складе. \* : Со склада в Японии.

Пластины типа TP... > A147, A148  
СВ и PCD пластины > B049, B050

Пластины типа DC... > A134-A138  
СВ и PCD пластины > B031, B038, B052

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > E013  
СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

**УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ НАЛИЧИЯ НА СКЛАДЕ**  
Показано на левой странице каждого разворота.

**ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКЦИИ**  
Указано наименование, наличие на складе (для правого / левого типа), применяемые пластины, размеры, минимальные обрабатываемые диаметры, рекомендуемые отношения l/d и запасные части.

**МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ**  
закодирован цветом, позволяющий Вам быстро найти максимальный / минимальный обрабатываемые диаметры для внутренней обработки.

**ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ПЛАСТИН**  
Указывает на страницы с подробным описанием пластин, применяемых с данной продукцией.

**ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**  
Показано на правой странице каждого разворота.