

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

ОБЗОР ИНСТРУМЕНТОВ HSK-T	H002
КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА HSK-T	H004
СТАНДАРТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ HSK-T	
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА	
CN○○ державки для пластин	H006
DN○○ державки для пластин	H011
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • РАСТАЧИВАНИЕ	
CN○○ державки для пластин	H008
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • КОПИРОВАНИЕ	
DN○○ державки для пластин	H009
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ	
RC○○ державки для пластин	H012
ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ	
VB○○ державки для пластин	H013
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК	
MG державки для пластин	H014
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ	
MMT державки для пластин	H016
MT державки для пластин	H017
ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ	H019
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ	H021
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА	H022

*Алфавитный указатель

H022	H100TH-B○○○○○	H014	H63TH-MGHR/L-DX43○○
H020	H100TH-EN3232R/L-130	H016	H63TH-MMTER-H/L16
H019	H100TH-EV3232R/L-180	H016	H63TH-MMTER-DX16
H008	H63TH-A○○○DCLNR/L12	H017	H63TH-MTHR/L-DX43
H021	H63TH-B○○○○○	H006	H63TH-PCLNR/L-DX12
H008	H63TH-DCLNL-L12-3	H007	H63TH-PCMNN-H/L12
H006	H63TH-DCLNR/L-DX12	H009	H63TH-PDJNR/L-DX15
H007	H63TH-DCMNN-H/L12	H010	H63TH-PDNNN-H/L15
H011	H63TH-DDJNL-L15-3	H012	H63TH-PRDCN-H/L12
H009	H63TH-DDJNR/L-DX15	H012	H63TH-PRGCR/L-DX12
H010	H63TH-DDNNN-H/L15	H013	H63TH-SVPBR/L-DX16
H020	H63TH-EN2525R/L-115	H013	H63TH-SVVBH-H/L16
H021	H63TH-EV2020R/L-105-3	H022	SL32○○-90
H019	H63TH-EV2525R/L-112		

Инструментальная система
для токарной обработки
на многофункциональных
станках

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

Система HSK-T (Стандарт ICTM)

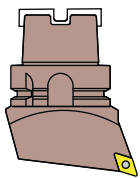
HSK-T - это новая система серии HSK, предн+J76азначенная для токарной обработки на многофункциональных станках, совместимая с типом HSK-A (стандарт ISO: ISO12164-1:2001). Она была разработана консорциумом японских производителей и в настоящее время используется во всём мире как стандарт ICTM. Тип HSK был включён в стандарт ISO в 2008 году. (ISO12164:3:2008)



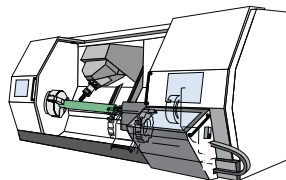
Высокоточное позиционирование режущей кромки

Тип HSK-T отличается меньшим, чем тип HSK-A, допуском между ключом шпинделя и шпоночной канавкой держателя инструмента. Это даёт большую точность при позиционировании режущей кромки. Для фрезерной обработки могут использоваться инструменты обычного типа HSK-A.

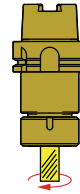
Подходит для многофункциональных станков и обрабатывающих центров J80



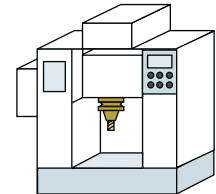
HSK-T (Стандарт ISO)
Держатель для токарного инструмента



Шпиндель HSK-T
Многофункциональные станки



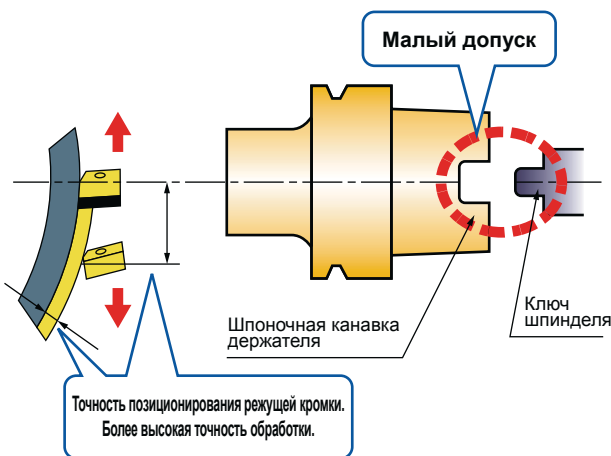
HSK-A63 (Стандарт ISO)
Держатель для
вращающегося инструмента



Шпиндель HSK-A
Обрабатывающий центр

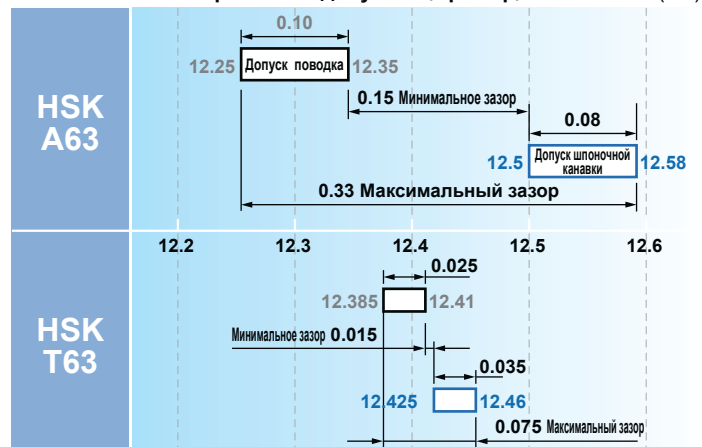
ИНСТРУМЕНТ HSK-T

Улучшенный допуск шпоночной канавки



Сравнение допусков (Пример)

(мм)



Система инструментов HSK-T высокой точности и жёсткости была разработана для использования на многофункциональных станках.

Прямой тип держателей, предназначенный для использования на многофункциональных станках

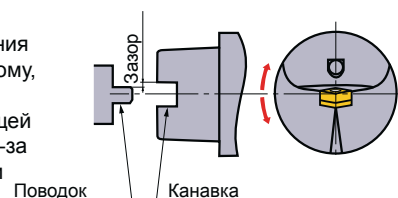
Предотвращают столкновения инструмента с деталью благодаря улучшенному расположению инструмента.

Благодаря наклону шпинделя В (главная ось инструмента) на 45 градусов можно предотвратить повреждение шпинделя, держателя, инструмента и зажимного приспособления.



Более точное положение режущей кромки благодаря центрированию по оси шпинделя.

Высокая жёсткость и точность позиционирования достигаются благодаря тому, что точность позиционирования режущей кромки не нарушается из-за зазора между поводком и канавкой.



Новые держатели HSK-T с двойным зажимом пластины

Двойной механизм зажима обеспечивает высокую жёсткость, точность и надёжность крепления.

По этой причине он подходит для труднообрабатываемых материалов, например, нержавеющей и жаропрочных сплавов.



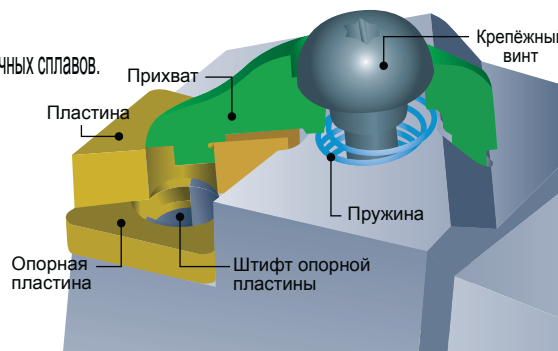
Левое/правое исполнение, для продольного и поперечного точения



Прямое исполнение для наружного точения



Для продольного, поперечного точения и растачивания



ИНСТРУМЕНТ HSK-T

Многоцелевые инструменты HSK-T "три в одном"

3 пластины одного размера можно установить на один инструмент.

Комбинированная комплектация для быстрой замены в случае износа. Идеально подходит для различных процессов обработки и разных материалов.

Различные исполнения пластин можно использовать в различных целях (черновая обработка, получистовая и чистовая обработка).

Можно использовать различные сплавы и типы стружколомов.



Новый тип HSK-T100

Большие держатели для высокоэффективной обработки.

Держатели для крепления инструмента с прямоугольным сечением хвостовика



Расточной инструмент / Тип сверла

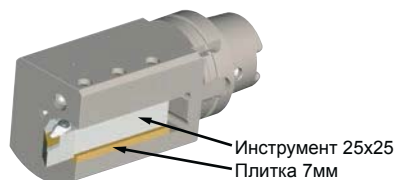


Гильза




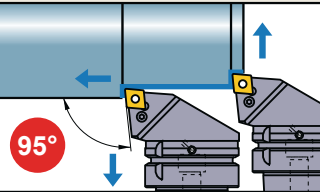

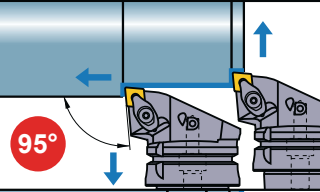

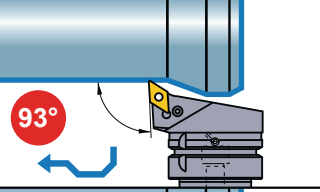

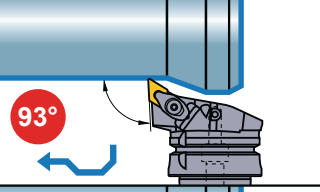

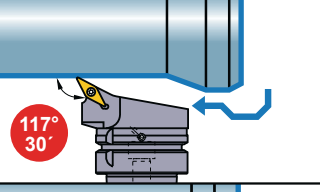

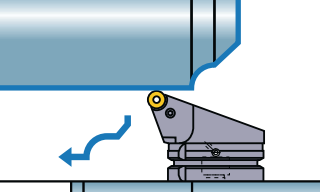

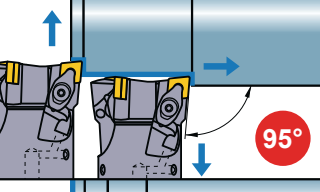

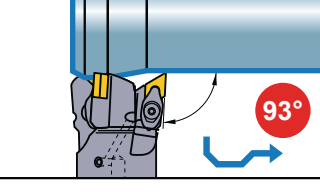
Можно использовать инструмент с различным сечением хвостовика.


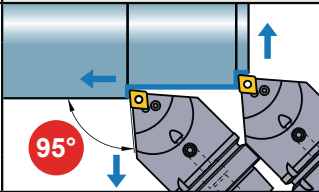

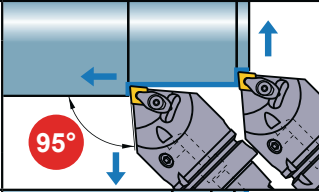

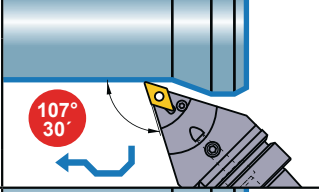

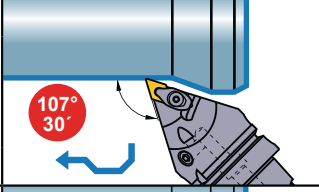

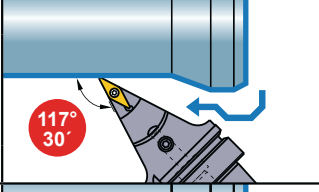

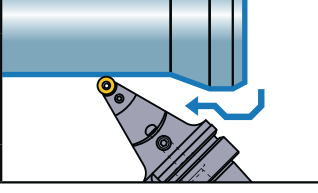
- Для использования с державками по JIS B4126 (ISO 5610) 32x32 и 32x25.
- Подходит для инструмента 25x25 с плиткой 7мм.
- * Плитка не входит в комплект поставки.



КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА HSK-T

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ


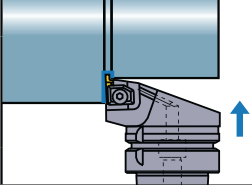
Обозначение	Геометрия
H63TH-PCLNR/L-DX12  H006	
H63TH-DCLNR/L-DX12  H006	
H63TH-PDJNR/L-DX15  H009	
H63TH-DDJNR/L-DX15  H009	
H63TH-SVPBR/L-DX16  H013	
H63TH-PRGCR/L-DX12  H012	
H63TH-DCLNL-L12-3  H008	
H63TH-DDJNL-L15-3  H011	

Обозначение	Геометрия
H63TH-PCMNN-H/L12  H007	
H63TH-DCMNN-H/L12  H007	
H63TH-PDNNN-H/L15  H010	
H63TH-DDNNN-H/L15  H010	
H63TH-SVVBH-H/L16  H013	
H63TH-PRDCN-H/L12  H012	


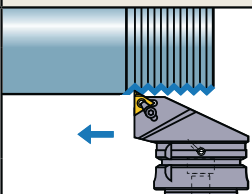

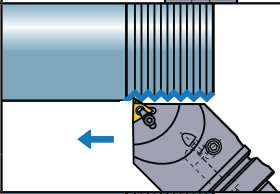

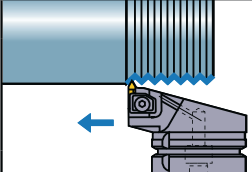
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • РАСТАЧИВАНИЕ

Обозначение	Геометрия
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12  H008	





ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Обозначение	Геометрия
H63TH-MGHR/L-DX43  ↪ H014	

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Обозначение	Геометрия
H63TH-MMTER-DX16  ↪ H016	
H63TH-MMTENR-H/L16  ↪ H016	
H63TH-MTHR/L-DX43  ↪ H017	

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение	Державка
H63TH-EV2525R/L-112 ↪ H019	
H100TH-EV3232R/L-180 ↪ H019	
H63TH-EN2525R/L-115 *1 ↪ H020	
H100TH-EN3232R/L-130 *1 ↪ H020	
H63TH-EV2020R/L-105-3 ↪ H021	

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

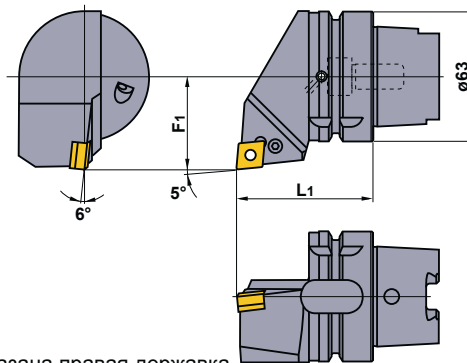
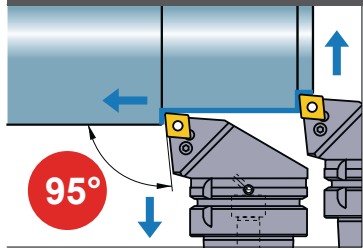
Обозначение	Державка
H63TH-B ↪ H021	
H100TH-B ↪ H022	
SL32 -90 (Гильза) *2 ↪ H022	

*1 Компания Mitsubishi Materials занимается производством и сбытом этого вида инструмента по лицензии фирмы MORI SEIKI CO., LTD, патент № 3720202.
 *2 Гильза SL32-90 подходит только для использования с H100TH-B32-135.

СИСТЕМА HSK-T

PCLN

Наружное точение • Подрезка торца



Показана правая державка.

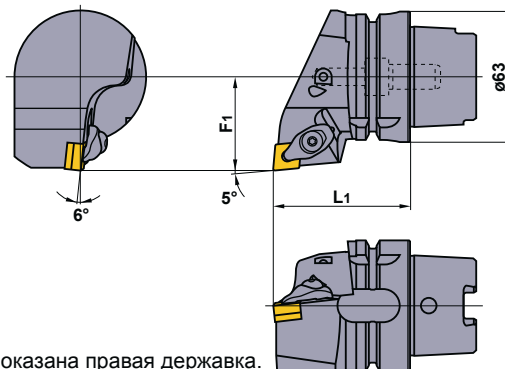
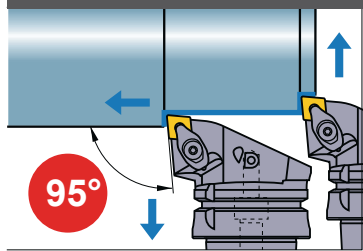
Финишная FH (12)	Чистовая LP (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая МК (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая РР (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Иллюстрации				
	R	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Ключ
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNG NP-CN	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

* Момент затяжки (N • м) : LLCS108=3.3

DCLN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ
Подрезка торца



Показана правая державка.

Финишная FH (12)	Чистовая LP (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая МК (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая РР (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Иллюстрации					
	R	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Ключ
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNG NP-CN	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

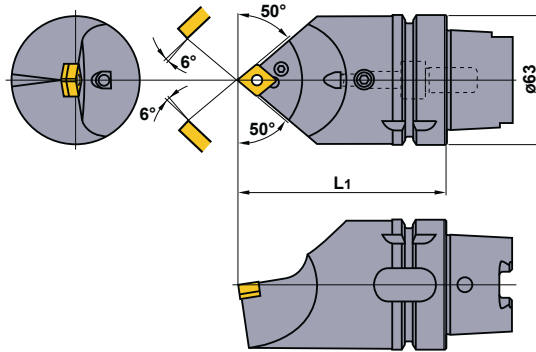
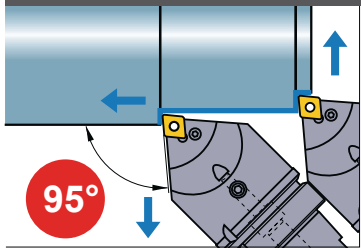
* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

● : Есть на складе.

Пластины типа PCLN	> A092 – A097
Пластины типа DCLN	> A092 – A097
CBN и PCD пластины	> B022, B023, B048
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	> A070

PCMN

Наружное точение • Подрезка торца



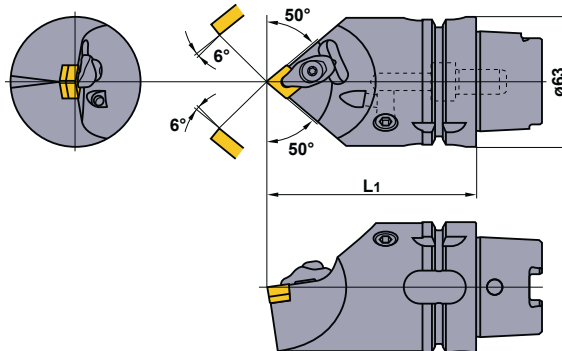
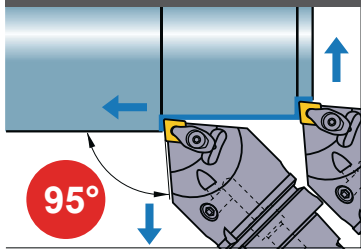
Финишная	Чистовая	Получистовая
FH  (12)	LP  (12)	MP  (12)
Получистовая	Получистовая	Получистовая Черновая
MK  (12)	Стандарт  (12)	RP  (12)
Нержавеющая сталь	CBN	
MS  (12)	 (12)	

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)	Масса	Аксессуары						
					L1	(kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Пробка
H63TH-PCMNN-H12	●	CNM CNG NP-CNA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
-L12	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

* Момент затяжки (N • м) : LLCS108=3.3

DCMN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ



Финишная	Чистовая	Получистовая
FH  (12)	LP  (12)	MP  (12)
Получистовая	Получистовая	Получистовая Черновая
MK  (12)	Стандарт  (12)	RP  (12)
Нержавеющая сталь	CBN	
MS  (12)	 (12)	

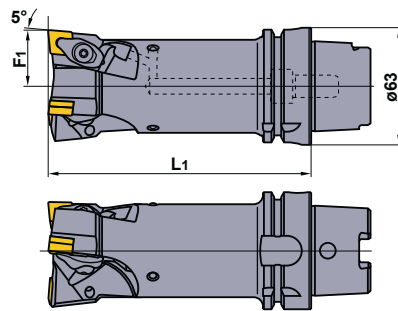
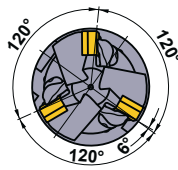
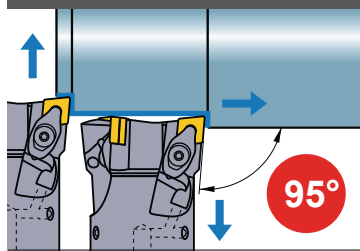
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)	Масса	Аксессуары						
					L1	(kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт
H63TH-DCMNN-H12	●	CNM CNG NP-CNA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
-L12	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

СИСТЕМА HSK-T

DCLN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ
Подрезка торца



Финишная FH (12)	Чистовая LP (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая МК (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая РР (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

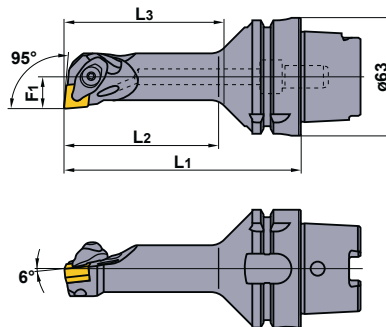
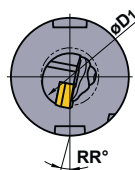
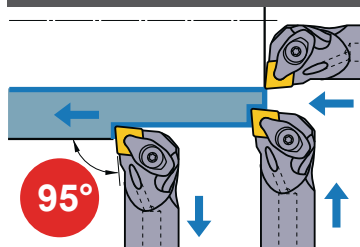
Только левосторонняя державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Ключ
	L	R		L1	F1							
H63TH-DCLNL-L12-3	●		CNM CNG NP-CNA	1204	140 30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

DCLN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ
Подрезка торца • Растачивание



Финишная FH (12)	Чистовая LP (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая МК (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая РР (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Мин. диаметр обработки D1 (мм)	Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L		L1	L2	L3	F1	RR°								
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CNM CNG NP-CNA	125	82	84	17	11	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32LDCLNR/L12	●	●		140	100	102	22	13	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

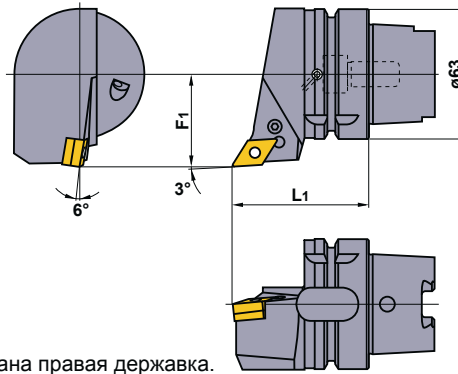
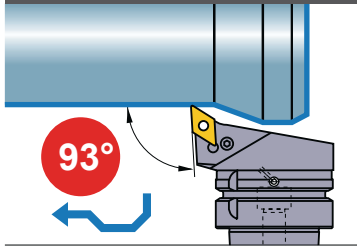
* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

● : Есть на складе.









Пластины типа DCLN > A092 – A097
CBN и PCD пластины > B022, B023, B048
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > A070

PDJN

Наружное точение • Копирование



Показана правая державка.

Финишная	Чистовая	Получистовая
FN  (15)	LP  (15)	MP  (15)
Получистовая	Получистовая - Черновая	Нержавеющая сталь
МК  (15)	RP  (15)	MS  (15)
Класс G	CBN	
R/L  (15)	 (15)	

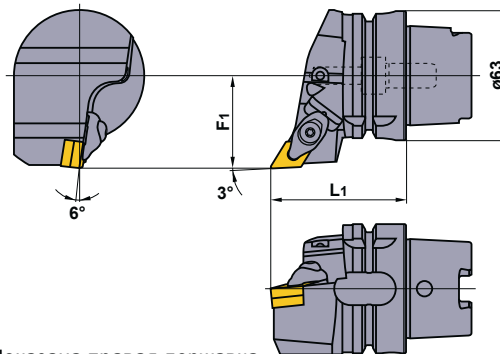
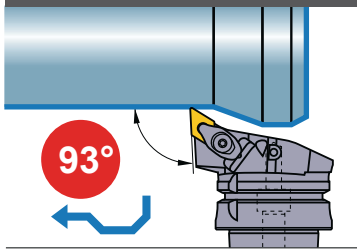
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (кг)	*2				
	R	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Ключ
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DN	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

*1 Момент затяжки (N • м) : LLCS108=3.3









*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

DDJN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ



Показана правая державка.

Финишная	Чистовая	Получистовая
FN  (15)	LP  (15)	MP  (15)
Получистовая	Получистовая - Черновая	Нержавеющая сталь
МК  (15)	RP  (15)	MS  (15)
Класс G	CBN	
R/L  (15)	 (15)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (кг)	*2					
	R	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DN	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

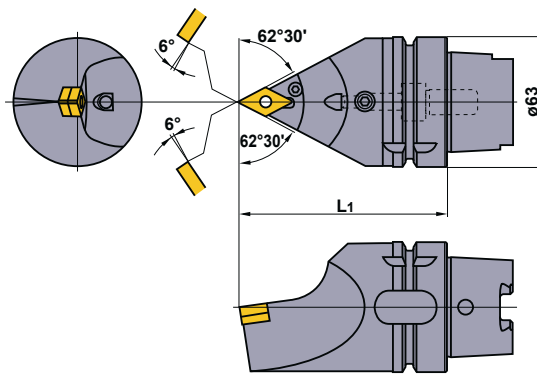
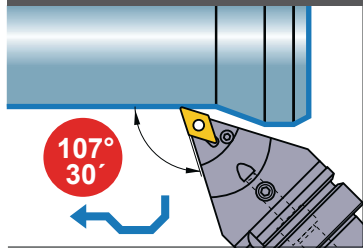
Пластины типа PDJN > A098—A103
 Пластины типа DDJN > A098—A103
 CBN и > 25, B048








РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ > A070
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

СИСТЕМА HSK-T

PDNN

Наружное точение • Копирование



Финишная	Чистовая	Получистовая
FH  (15)	LP  (15)	MP  (15)
Получистовая	Получистовая - Черновая	Нержавеющая сталь
МК  (15)	RP  (15)	MS  (15)
Класс G	CBN	
R/L  (15)	 (15)	

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)	Масса (kg)	*2						
					Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Пробка	Ключ	
H63TH-PDNNN-H15	●	DNM DNG NP-DNA	1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
-L15	●			140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

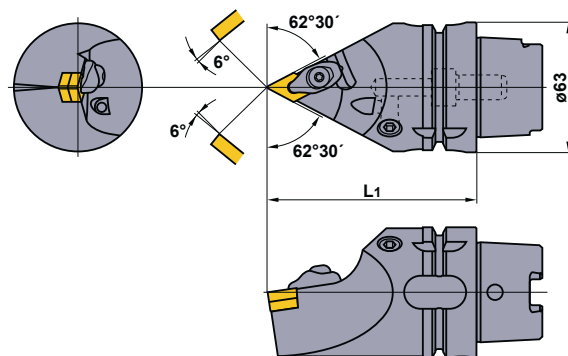
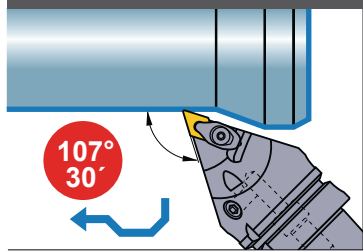
*1 Момент затяжки (N • м) : LLCS108=3.3









*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

DDNN

Наружное точение • Копирование Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ



Финишная	Чистовая	Получистовая
FH  (15)	LP  (15)	MP  (15)
Получистовая	Получистовая - Черновая	Нержавеющая сталь
МК  (15)	RP  (15)	MS  (15)
Класс G	CBN	
R/L  (15)	 (15)	

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)	Масса (kg)	*2						
					Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ	
H63TH-DDNNN-H15	●	DNM DNG NP-DNA	1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
-L15	●			140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

● : Есть на складе.

Пластины типа PDNN	> A098 – A103
Пластины типа DDNN	> A098 – A103
CBN и PCD пластины	> B024, B025, B048
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	> A070

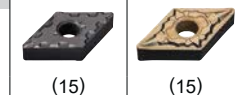
DDJN

Наружное точение •
Подрезка торца

Тип С ДВОЙНЫМ
ПРИЖИМОМ

Финишная Чистовая

FH LP



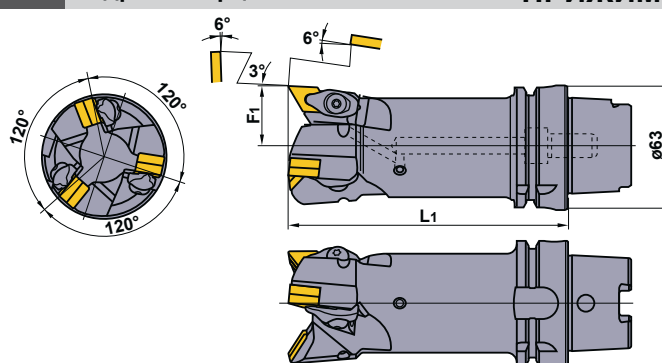
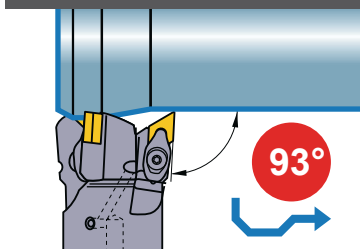
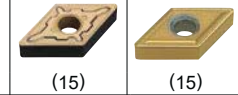
Получистовая Получистовая

MP MK



Получистовая - Черновая Нержавеющая сталь

RP MS



Только левосторонняя державка.

Обозначение	Наличие L	Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	*2					*1	
			L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ	
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	140 30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	

*1 Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

ИНСТРУМЕНТ НСК-Т

Пластины типа DDJN > A098—A103
CBN и PCD пластины > B024, B025, B048
РЕКОМЕНДУЕМ

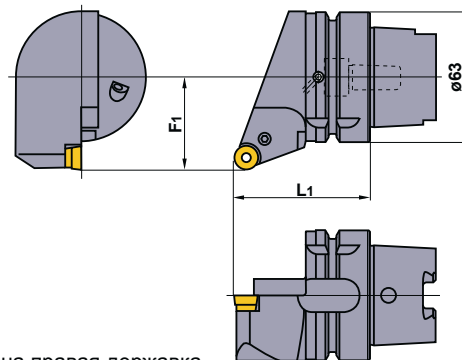
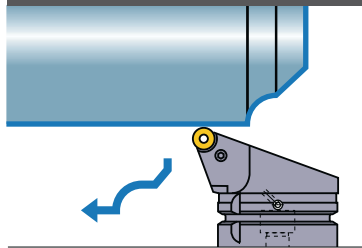
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

H011

СИСТЕМА HSK-T

PRGC

Наружное точение • Подрезка торца • Копирование



Показана правая державка.

Получистовая

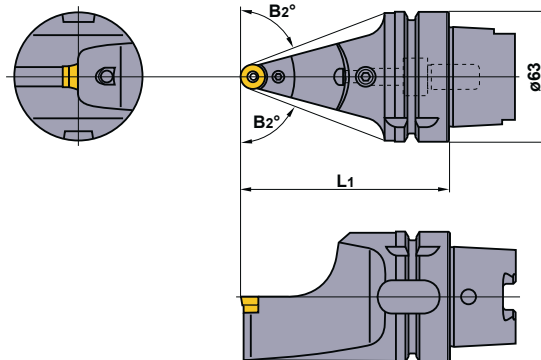
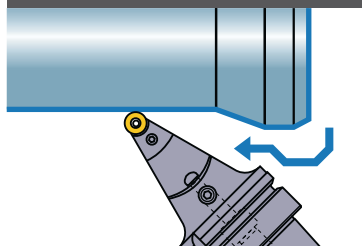


Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L		L1	F1						
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX	1204M0	65 45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

* Момент затяжки (N • м) : LLCS106=2.2

PRDC

Наружное точение • Подрезка торца • Копирование



Получистовая



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Пробка	Ключ
	R	L		L1	B2°							
H63TH-PRDCN-H12	●	●	RCMX	1204M0	100 69	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
-L12	●	●			140 75	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

* Момент затяжки (N • м) : LLCS106=2.2

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

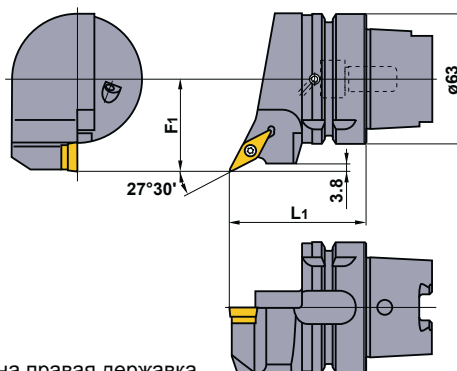
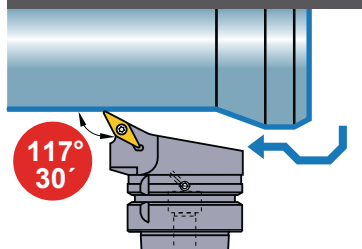
Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HV	Получистовая обработка	Стандарт	UE6110	205–350
	180HV–350HV	Получистовая обработка	Стандарт	UE6110	150–260
M Нержавеющая сталь	≤200HV	Получистовая обработка	Стандарт	US735	70–130

● : Есть на складе.

Пластины типа PRGC > A140
Пластины типа PRDC > A140

SVPB

Подрезка торца • Копирование



Показана правая державка.

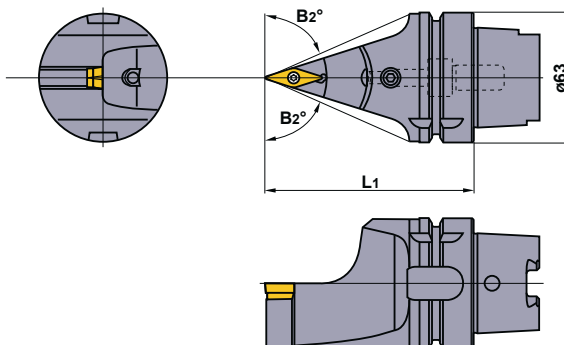
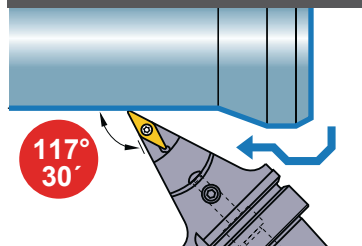
Финишная	Чистовая
R/L-F (16)	SV (16)
Получистовая MV (16)	Получистовая Стандарт (16)
CBN (16)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт	Ключ
	R	L		L1	F1					
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	65 45	1.1	SPSVN32	BSP141	TS35D	ТКУ15F

* Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

SVVB

Подрезка торца • Копирование



Финишная	Чистовая
R/L-F (16)	SV (16)
Получистовая MV (16)	Получистовая Стандарт (16)
CBN (16)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт	Пробка	Ключ
	R	L		L1	B2°						
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VBMT VBGT	1604	100 66°30'	1.3	SPSVN32	BSP141	TS35D	HGM-PT1/8	ТКУ15F
-L16	●	●	NP-VBGW	140	72°30'	2.2	SPSVN32	BSP141	TS35D	HGM-PT1/8	ТКУ15F

* Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤ 180HB	Финишная обработка	F	AP25N	250 (150–300)
		Получистовая обработка	MV	UE6020	200 (150–250)
	180HB–350HB	Финишная обработка	F	AP25N	210 (150–260)
		Получистовая обработка	MV	UE6020	170 (120–210)
M Нержавеющая сталь	≤ 200HB	Получистовая обработка	MV	US735	100 (70–120)
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	Получистовая обработка	MV	UE6020	170 (140–200)

Пластины типа SVPB > A150

Пластины типа SVVB > A151

> B041

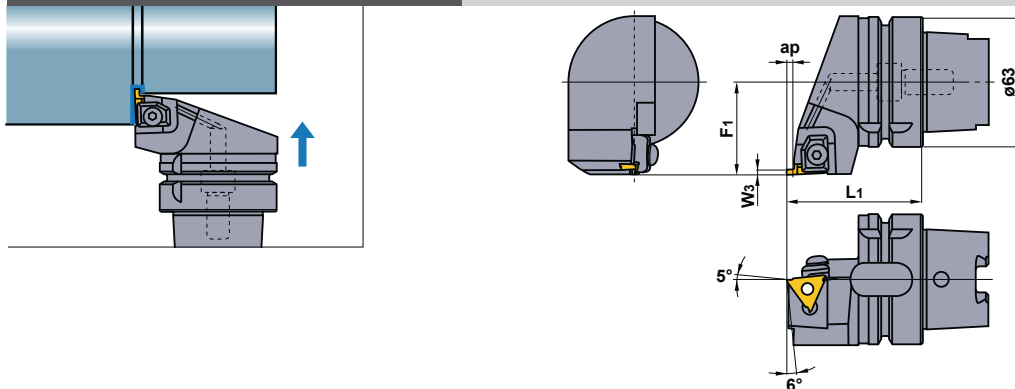
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

СИСТЕМА HSK-T

MG

Точение канавок



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Ширина канавки W₃	Макс. глубина канавки ap	Размеры (мм)		Масса (kg)	Прихват	Крепёжный винт *	Пружина	Ключ
	R	L				L1	F1					
H63TH-MGHR/L-DX4315	★	★	MGTR/L 43125 I 43470	1.25	1.2	65	45	1.2	MTK1R/L	HBN06020	MES3	HKY40R
				1.45	1.5							
-DX4323	★	★		1.5 ≤ W ₃ ≤ 2.3	3							
-DX4333	★	★		2.3 < W ₃ ≤ 3.3	4.5							
			3.3 < W ₃ ≤ 4.7	4.5								

* Момент затяжки (N • м) : HBN06020=7.0

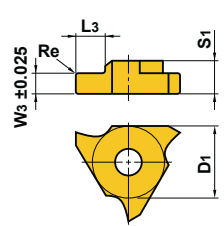
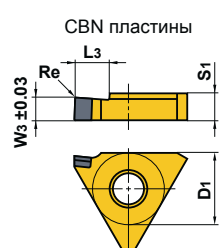
ИНСТРУМЕНТ HSK-T

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180 – 350HV	VP20MF	120 (100 – 140)	0.10 (0.03 – 0.18)
		NX2525	130 (100 – 160)	0.12 (0.03 – 0.2)
M Нержавеющая сталь	≤ 200HV	VP20MF	120 (100 – 140)	0.10 (0.03 – 0.18)
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	VP20MF	120 (100 – 140)	0.10 (0.03 – 0.18)

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

ПЛАСТИНЫ

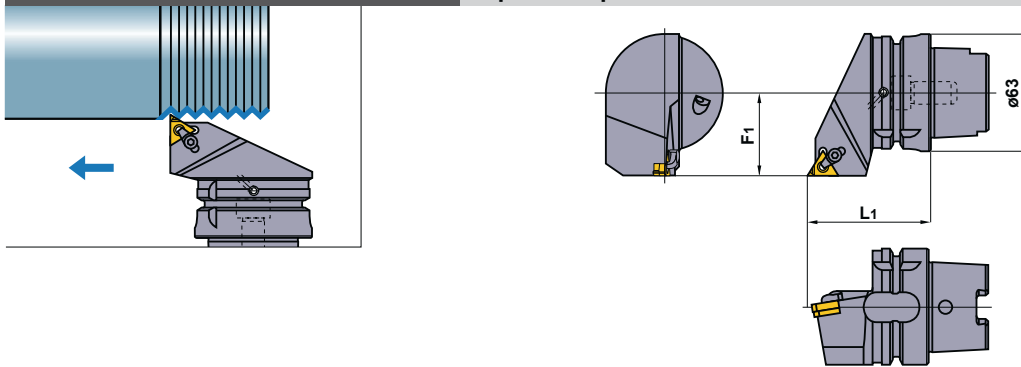
Обозначение	Наличие								Ширина канавки W ₃	Размеры (мм)				Геометрия
	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		CBN			L ₃	D ₁	S ₁	Re	
	VP20MF		NX2525		UT120T		MB8025							
R	L	R	L	R	L	R								
MGTR/L43125	★	★	★	★	●	●	★	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	MGTR/L...  	
43145	★	★		★	●	★		1.45	1.5	12.7	4.76	0.2		
43150	★	★	★	●	●	●	★	1.5	3	12.7	4.76	0.2		
43175	★	★	★	★	●	●		1.75	3	12.7	4.76	0.2		
43200	★	★	★	●	●	●	★	2	3	12.7	4.76	0.2		
43230	★	★	●	★	●	●		2.3	3	12.7	4.76	0.2		
43250	★	★	★	★	●	●	★	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3		
43260	★	★	★		●	●		2.6	4.5	12.7	4.76	0.3		
43270	★	★			●	★		2.7	4.5	12.7	4.76	0.3		
43280		★		★	●	●		2.8	4.5	12.7	4.76	0.3		
43300	★	★	★	★	●	●	★	3	4.5	12.7	4.76	0.3		
43320	★				●	●		3.2	4.5	12.7	4.76	0.3		
43330		★		★	●	●		3.3	4.5	12.7	4.76	0.3		
43350	★	★	★	★	●	●	★	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3		
43400	★	★	★		●	●	★	4	4.5	12.7	4.76	0.3		
43420	★	★	★		●	●		4.2	4.5	12.7	4.76	0.4		
43430	★	★	★		●	●		4.3	4.5	12.7	4.76	0.4		
43450	★	★	●	★	●	●		4.5	4.5	12.7	4.76	0.4		
43470	★	★	★	★	●	★		4.7	4.5	12.7	4.76	0.4		

Показана правая пластина.

СИСТЕМА HSK-T

MMTE

Нарезание резьбы



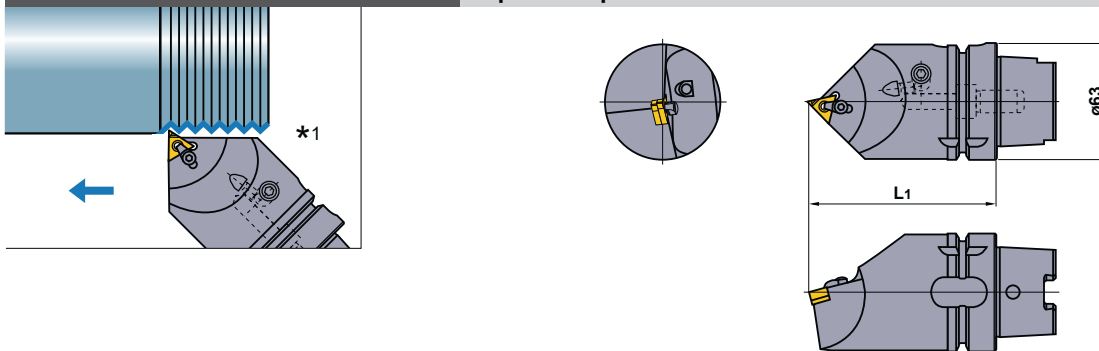
Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Прихват	Крепёжный винт *	Стопорное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины *	Ключ
			L1	F1							
H63TH-MMTER-DX16	★	MMT16ER	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	СТЕ32TP15	HFC03008	①TKY15F ②HKY20R

* Момент затяжки (N • м) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

MMTEN

Нарезание резьбы



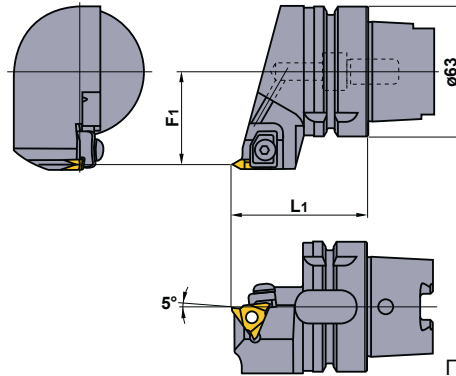
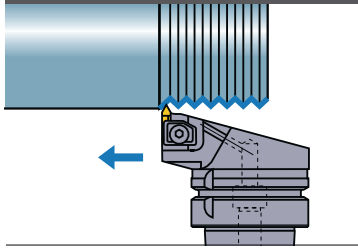
Державка только для правой пластины.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Прихват	Крепёжный винт *2	Стопорное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины *2	Пробка	Ключ
			L1	F1								
H63TH-MMTENR-H16	★	MMT16ER	100		1.7	SETK51	SETS51	CR4	СТЕ32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	①TKY15F ②HKY20R
-L16	★		140		2.7	SETK51	SETS51	CR4	СТЕ32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	①TKY15F ②HKY20R

*1 Используется для наклона по оси В на угол 45°.

*2 Момент затяжки (N • м) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

★ : Со склада в Японии.

MT**Нарезание резьбы**

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)						
	R	L		L1	F1		Прихват	Крепёжный винт	Пружина	Ключ		
H63TH-MTHR/L-DX43	★	★	MTTR/L	43	43	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : HBH06020=7.0

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

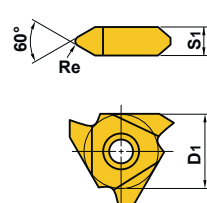
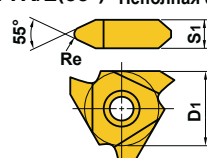
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	UP20M	140 (100–180)
		UTi20T	120 (100–150)
	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
		UTi20T	100 (70–120)
M Нержавеющая сталь	≤200HB	UP20M	120 (80–150)
		UTi20T	100 (70–130)
K Чугун	Предел прочности ≤350MPa	UP20M	80 (60–100)
		UTi20T	80 (60–100)
		HTi10	100 (70–130)

ПРИМЕНЯЕМАЯ ПЛАСТИНА > H018
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

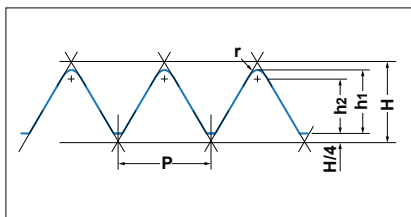
H017

ПЛАСТИНЫ

Тип	Обозначение	Класс	Спектрет		Кермет		Твёрдый сплав		ISO Шаг мм (витков/дюйм)	Размеры (мм)			Геометрия
			UP20M	NX2525	UT120T	HT110	D1	S1		Re			
Неполный профиль 60°	MTTR436000	G		●	●			-0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°) Неполная форма  Показана правая пластина.	
	R436001	G	★	●	●	★		1.0—1.75	12.7	4.76	0.1		
	L436001	G	★		●	★		1.0—1.75	12.7	4.76	0.1		
	R436002	G	★	●	●	★		2.0—2.5	12.7	4.76	0.2		
	L436002	G		●	●			2.0—2.5	12.7	4.76	0.2		
	R436003	G	★	●	●	★		3.0—3.5	12.7	4.76	0.3		
	L436003	G		●	●			3.0—3.5	12.7	4.76	0.3		
	R436004	G		●	●			4.0—4.5	12.7	4.76	0.4		
Неполный профиль 55°	MTTR435501	G		●	★			(28—10)	12.7	4.76	0.1	MTTR/L(55°) Неполная форма  Показана правая пластина.	
	R435502	G		●	●			(16—8)	12.7	4.76	0.2		
	R435503	G		●	●			(11—8)	12.7	4.76	0.3		

■ СТАНДАРТЫ НА ГЛУБИНУ РЕЗАНИЯ

- Таблица справа показывает глубину резания при нарезании внешней винтовой метрической резьбы ISO.
- При использовании керметных сплавов или при обработке нержавеющей стали увеличьте число проходов в 2.3 раза.



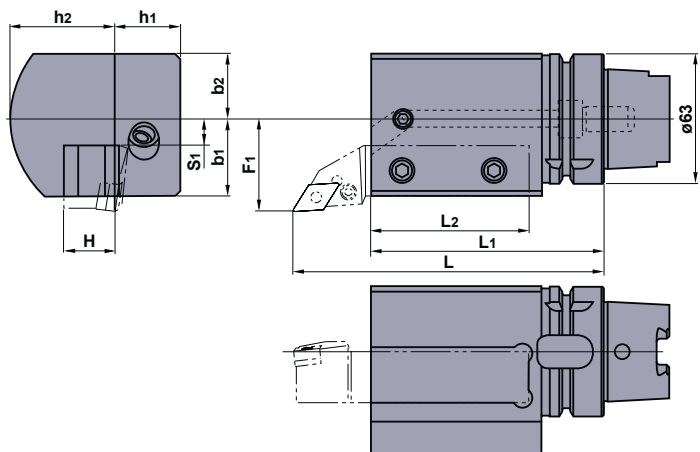
● МЕТРИЧЕСКАЯ ВИНТОВАЯ РЕЗЬБА

Единицы : мм

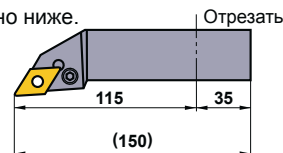
P (Шаг)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
h1	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76	
h2	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11	
r (Угловой радиус)	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65	
Номер прохода	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

(Примечание) Первый проход оказывает высокое давление на режущую кромку. Во избежание поломок, не превышайте глубину резания более чем 0.4—0.5 мм.

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



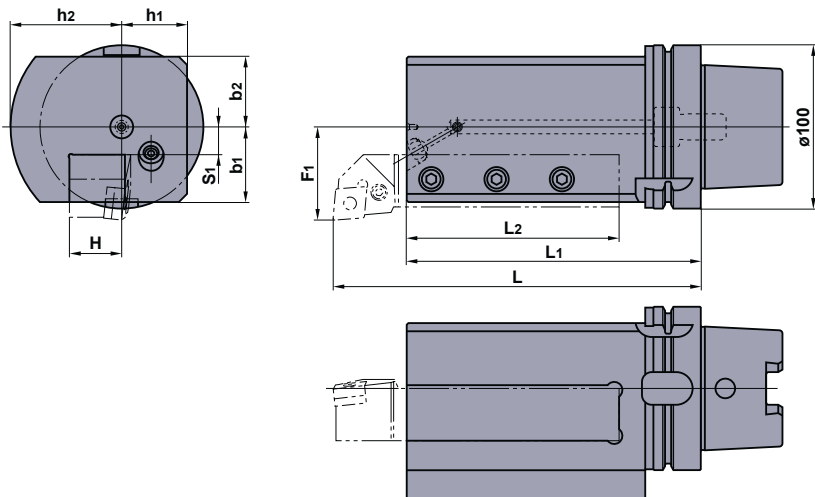
■ Данная державка предназначена для инструмента размерами 25×25. Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)										Масса (kg)	Крепёжный винт		Пробка	
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2		HSS12025	HGM-PT1/8		
H63TH-EV2525R/L-112	★	★	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9	HSS12025	HGM-PT1/8		

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



■ Это крепление предназначено для инструментов с размерами 32×32 и 32×25.

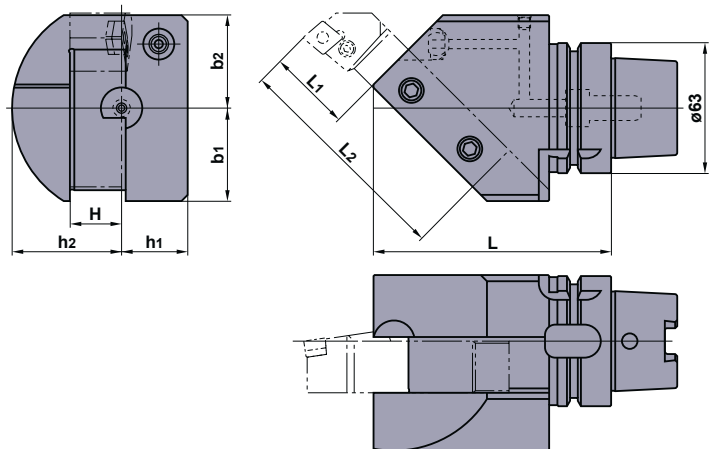
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)										Масса (kg)	Крепёжный винт		
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2		HSS14035	Пробка сопла	Пробка
H100TH-EV3232R/L-180	★	★	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7	HSS14035	SNA4	HSS06006

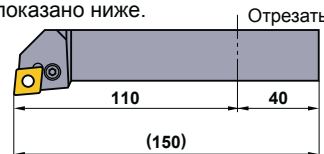
(Примечание) Можно использовать с державками для инструмента 32 x 32 и 32 x 25. Можно также подладить инструмент 25 x 25 за счет применения пластины 7 мм.

СИСТЕМА HSK-T

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



■ Данная державка предназначена для инструмента размерами 25×25. Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.

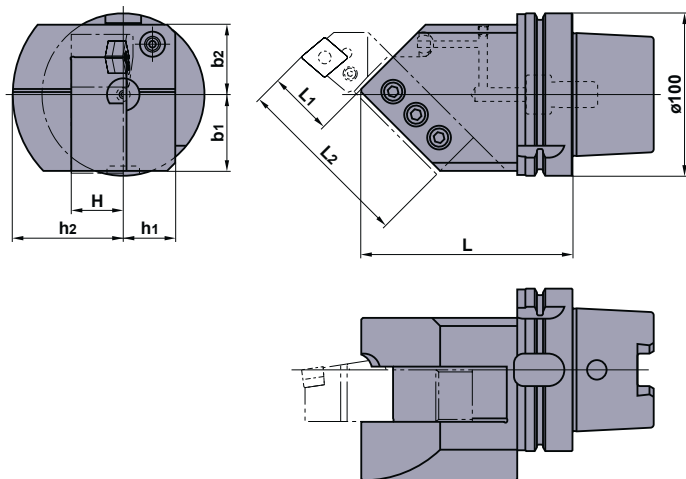


Компания Mitsubishi Materials занимается производством и сбытом этого вида инструмента по лицензии фирмы MORI SEIKI CO., LTD, патент № 3720202.

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)								Масса (kg)	Крепёжный винт	Пробка сопла	Пробка
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2				
H63TH-EN2525R/L-115	★	★	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7	HSS12030	SNA4	HSS06006

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



■ Это крепление предназначено для инструментов с размерами 32×32 и 32×25. Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.



Компания Mitsubishi Materials занимается производством и сбытом этого вида инструмента по лицензии фирмы MORI SEIKI CO., LTD, патент № 3720202.

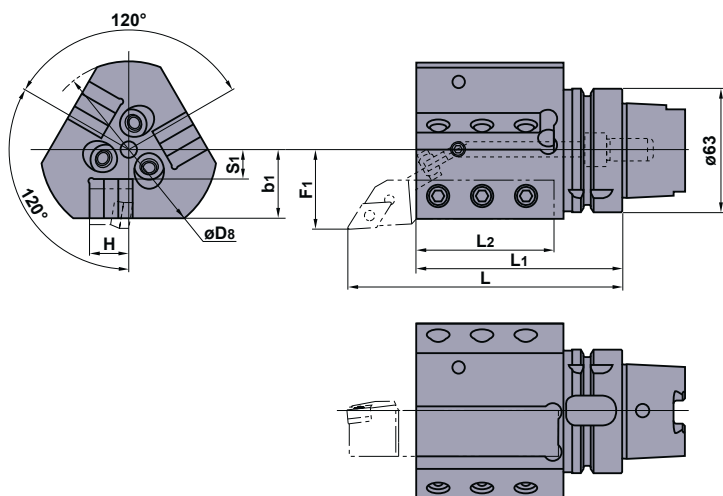
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)								Масса (kg)	Крепёжный винт	Пробка сопла	Пробка
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2				
H100TH-EN3232R/L-130	★	★	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6	HSS14030	SNA4	HSS06006

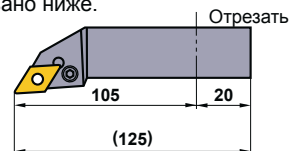
(Примечание) Можно использовать с державками для инструмента 32 x 32 и 32 x 25. Можно также подладить инструмент 25 x 25 за счет применения пластины 7 мм.

★ : Со склада в Японии.

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



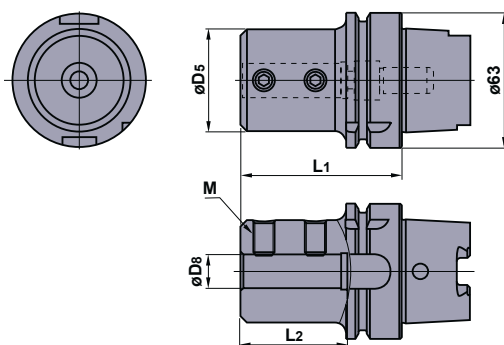
■ Данная державка предназначена для инструмента размерами 20×20.
Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)								Масса (kg)			
	R	L	L	L1	L2	H	D8	F1	S1	b1				
H63TH-EV2020R/L-105-3	★	★	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9	HSS12030	HSS05012	HSS06006

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ Растачивание

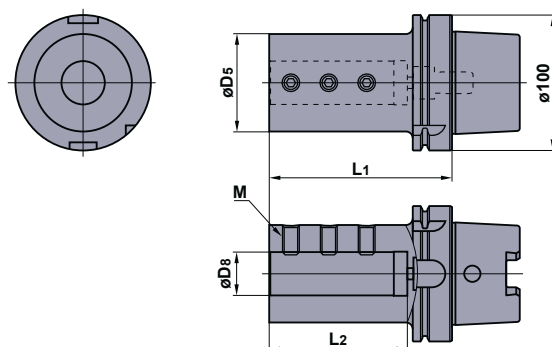


Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Масса (kg)	
		D5	D8	L1	L2	M		
H63TH-B08-65	★	28	8	65	40	M8	0.9	HSS08010
-B10-70	★	35	10	70	45	M8	1.0	HSS08012
-B12-70	★	42	12	70	45	M8	1.1	HSS08012
-B16-75	★	48	16	75	50	M10	1.3	HSS10016
-B20-75	★	52	20	75	50	M10	1.4	HSS10016
-B25-83	★	62	25	83	58	M12	1.7	HSS12016
-B32-87	★	62	32	87	62	M12	1.7	HSS12016
-B40-97	★	65	40	97	72	M16	1.8	HSS16012

(Примечание) Укоротите расточную оправку, чтобы урегулировать длину хвостовика. Это также относится к сверлам с механическим креплением многогранных пластин.

СИСТЕМА HSK-T

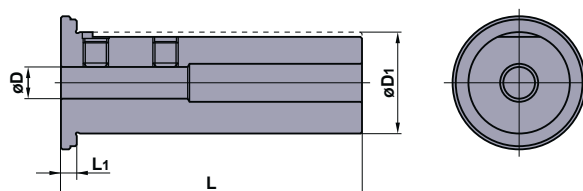
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ Растачивание



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Масса (kg)	Крепёжный винт
		D5	D8	L1	L2	M		
H100TH-B25-120	★	62	25	120	88	12	3.9	HSS12016
-B32-135	★	72	32	135	102	12	4.8	HSS12018
-B40-150	★	82	40	150	117	16	5.9	HSS16020
-B50-180	★	92	50	180	147	16	7.7	HSS16020

(Примечание) Пригодно для использования с втулкой для установки малоразмерного инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

ВТУЛКИ РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК ДЛЯ H100TH-B32-135



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)				Масса (kg)	Крепёжный винт
		D	D1	L	L1		
SL3208-90	★	8	32	95	5	0.6	HSS06008
3210-90	★	10	32	95	5	0.5	HSS08008
3212-90	★	12	32	95	5	0.5	HSS08008
3216-90	★	16	32	95	5	0.5	HSS08006
3220-90	★	20	32	95	5	0.4	HSS08005

(Примечание) Данные втулки совместимы только с державками H100TH-B32-135.

