

ПРОТОЧКА КАНАВОК • ОТРЕЗКА • ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК • ДОЛБЛЕНИЕ ПАЗОВ • ФРЕЗЕРОВАНИЕ
СВЕРЛЕНИЕ • РАЗВЕРТЫВАНИЕ ОТВЕРСТИЙ



Сверхтвердые режущие материалы **Алмаз и кубический нитрид бора**

Ultra Hard Cutting Materials
Diamond and Cubic Boron Nitride

2020





Новые каталоги HORN - масштабы вашей производительности.

Наши инструменты предлагают вам все, от отдельных деталей до серийного производства, как для стандартных, так и для специальных применений, быстрые, экономичные и высококачественные решения. Теперь мы добавили в наши новые каталоги мир нашей обработки резанием стандартными инструментами.

- Обработка канавок
- Система Supermini и Mini для мелкоразмерной обработки
- Модульная оснастка
- Сверхтвердые режущие материалы
- Фрезерные системы
- Сверление и развертывание отверстий
- Твердосплавные концевые фрезы
- Токарная обработка с Boehlerit
- Фрезерование с Boehlerit

В каждом каталоге классификация по рабочим операциям в зависимости от типа продукции облегчит вам оперативный поиск изделий, описанных в соответствии с заказом. При выборе индивидуальных параметров резания в помощь приводятся многочисленные таблицы с проверенными на практике эмпирическими значениями.

Lothar Horn
управляющий директор

Paul Horn GmbH

Markus Horn
управляющий директор

Paul Horn GmbH

Matthias Rommel
управляющий директор

Paul Horn GmbH

New catalogues from HORN - benchmarks for productivity

Our tools provide you with fast, economical, high quality solutions, from single part to series production, for standard or special applications.

Our complete range of standard tools is summarised in the new catalogues

- Grooving
- Supermini & Mini Internal Machining
- Modular Holder Systems
- Ultra Hard Cutting Materials
- Milling Systems
- Drilling / Reaming
- Solid Carbide Mills
- Milling Catalogue Boehlerit
- Turning Catalogue Boehlerit

In each catalogue, the breakdown into the type of cutting process makes it easier for you to quickly find the products described. When choosing the individual cutting parameters, you will find numerous tables with proven empirical values.

Lothar Horn
Managing Director

Paul Horn GmbH

Markus Horn
Managing Director

Paul Horn GmbH

Matthias Rommel
Managing Director

Paul Horn GmbH

A Поликристаллический алмаз
Polycrystalline Diamond

Система ISO
System ISO

Система Supermini®
System Supermini®

Система Mini
System Mini

Система DTM
System DTM

Система DA32
System DA32

Система DS
System DS

B Монокристаллический алмаз
Monocrystalline Diamond

**Получение полированных поверхностей
токарной обработкой**
High polish turning

**Получение полированных поверхностей
фрезерной обработкой**
High polish milling

C Кубический нитрид бора
Cubic boron nitride

Система Supermini®
System Supermini®

Система Mini
System Mini

Система 229
System 229

Система 315
System 315

**D Технические рекомендации, дополнительные
комплектующие**
Technical Instructions, Additional equipment

A

B

C

D

Под термином «высокопрочные режущие материалы» определяются все режущие материалы, которые на шкале твердости находятся выше твердых сплавов, керметов и металлорежущей керамики. В пределах данного определения различают две группы:

Алмазные режущие материалы Сплавы CBN

Алмазные режущие материалы можно разделить на две основные группы, моно- и поликристаллические, при этом поликристаллические, в свою очередь, также подразделяются на две подгруппы.

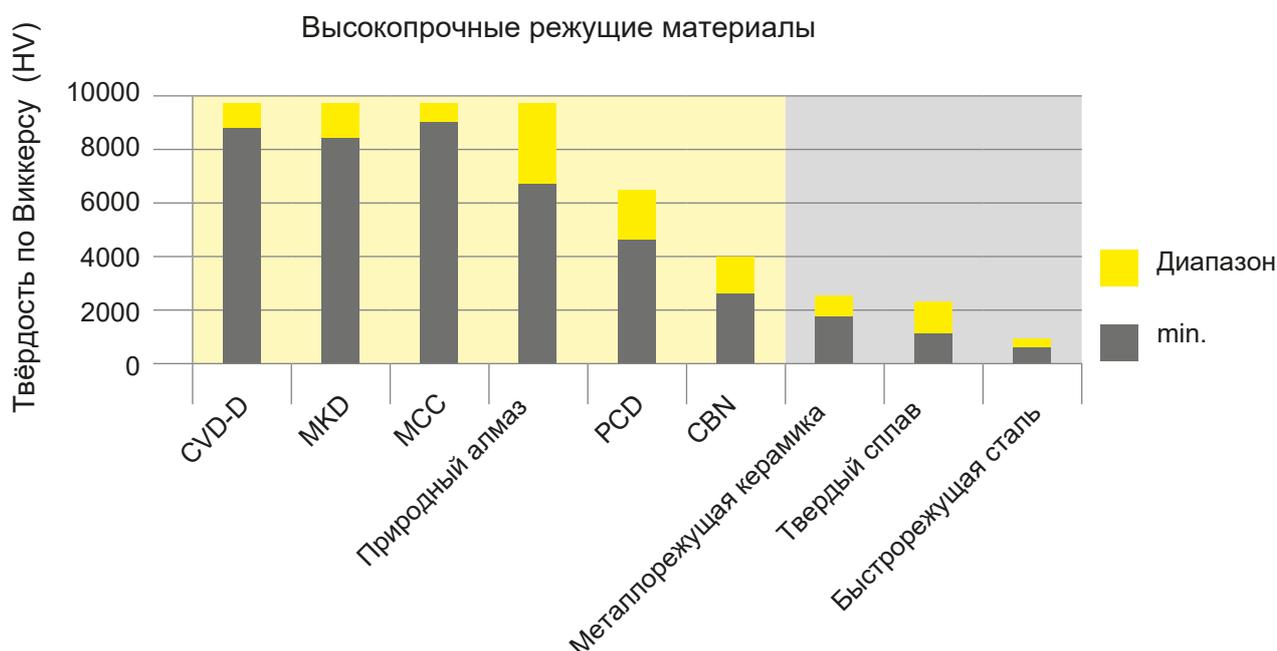
Монокристаллические алмазы используются в области финишной и суперфинишной обработки. Основное преимущество — улучшенное качество поверхности и высочайшая геометрическая точность компонентов. Большой объем стружки имеет второстепенное значение.

Поликристаллические алмазные режущие материалы, PCD и CVD-D отличаются, в первую очередь, методом производства и конструкцией.

PCD описывает группу режущих материалов, в которой алмазы спекаются в виде зерна в металлической матрице. Каждое отдельное зерно само по себе является монокристаллическим. За счет вариации размеров зерен получают различные свойства.

CVD-D (химическое осаждение из паровой фазы) производят из газовой фазы. Последняя буква «D» означает толстую пленку, обеспечивающую разграничение с классическим алмазным покрытием. Толстая пленка представляет собой слой режущего материала толщиной 0,3-1 мм, припаяваемый к твердосплавной несущей пластине для дальнейшей обработки.

Сплавы CBN (кубический нитрид бора) ввиду состава имеют разные свойства. Они конфигурируются для конкретного случая применения.)



The term **ultra hard cutting materials** describes all cutting materials that are classified above carbides, cermets and cutting ceramics on the hardness scale. Within this definition, it is possible to differentiate between two groups:

Diamond cutting materials PCBN substrates

Diamond cutting materials can be split into two main groups, monocrystalline and polycrystalline, whereby polycrystalline is then split into a further two subgroups.

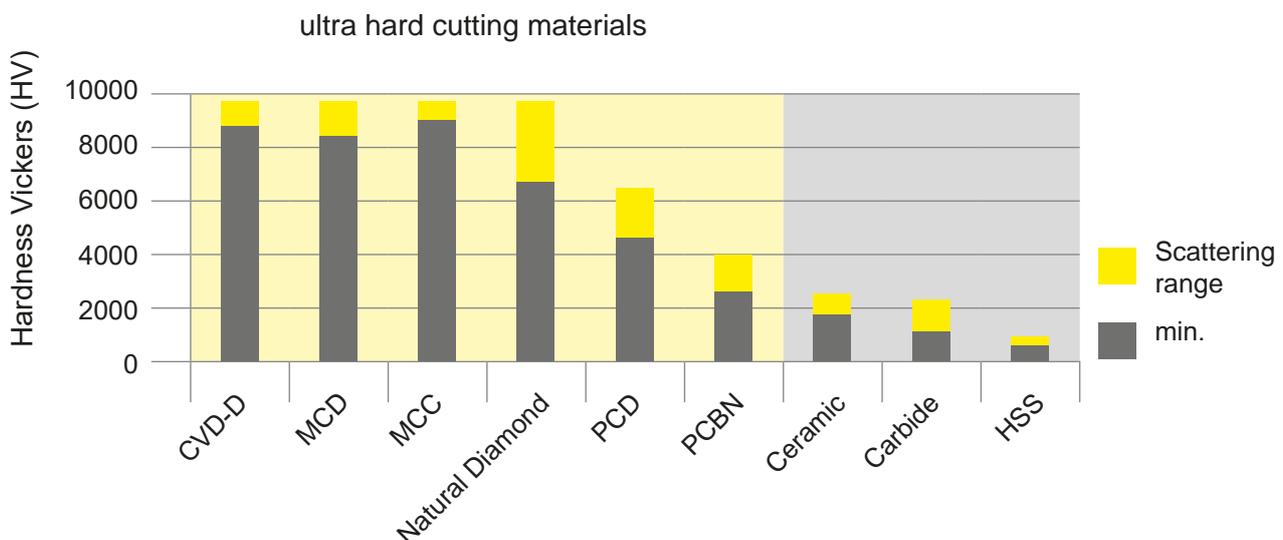
Monocrystalline diamonds are used in finishing and superfinishing processes. Optimum surfaces and maximum geometric accuracies for the components are the focus here. High chip volume is secondary to these criteria.

Polycrystalline diamond cutting materials, PCD and CVD-D differ primarily in terms of how they are manufactured and their structure.

PCD describes a cutting material group in which the diamonds are sintered as grains in a metal matrix. Each individual grain is itself monocrystalline. Different properties are produced due to the variation of the grains.

CVD-D (chemical vapour deposition) is deposited from the gas phase. The suffix "D" stands for thick film and is used to differentiate it from conventional diamond coating. Thick film describes the thickness (0.3 - 1 mm) of the cutting material that is soldered to the carbide toolholder for further processing.

PCBN (polycrystalline cubic boron nitride) substrates have different properties due to their composition. These are configured specifically for the application



Правильное применение имеет решающее значение для оптимального использования большого потенциала режущих материалов CBN и алмазных режущих материалов на производстве.

Высокая твердость алмаза в его различных предлагаемых формах, таких как PCD, MKD, CVD-D или натуральный алмаз, и полученная в итоге острота резания требуют подхода к соответствующей задаче по обработке резанием, несколько отличающегося от обычных режущих материалов.

Высокая термостойкость в сочетании с высокой твердостью, второй по величине после алмаза, делает CBN (поликристаллический кубический нитрид бора) идеальным режущим материалом для обработки закаленных сталей. Различные основы CBN отличаются составом и итоговыми механико-химическими свойствами. Помимо резания закаленных сталей (45-70 HRC), эта группа режущих материалов отлично подходит для обработки литых материалов и специальных сплавов, с которыми не справляются твердые сплавы и режущая керамика.

Различные высокопрочные режущие материалы по своему химическому составу или конструкции оптимизированы для выполнения различных задач. Поэтому правильный выбор сорта в сочетании с подходящей геометрией режущих кромок имеет первостепенное значение.

Рекомендуемые параметры резания являются ключевыми данными, в пределах которых может быть достигнут экономический результат и/или стружколомение. В любом случае необходимо адаптировать параметры к общей ситуации резания.

Для достижения наилучших результатов необходимо следить за всем окружающим пространством станка и обеспечивать максимально возможный уровень стабильности. Конструкция станка, направляющих, шпинделей и зажимных систем для заготовок и инструментов оказывает решающее влияние на результат.

Choosing the right application is crucial when it comes to maximising the huge potential of PCBN and diamond cutting materials in manufacturing.

The high level of hardness of diamond in its various forms such as PCD, MCD, CVD-D or natural diamond and the resulting cutting edge sharpness may mean that a different approach to the one taken with conventional cutting materials may be required depending on the machining task in question.

Its high heat resistance combined with the high level of hardness, which is second only to diamond, makes PCBN (polycrystalline cubic boron nitride) the ideal cutting material for machining hardened steels. The different PCBN substrates vary in terms of their composition and the resulting mechanical and chemical properties. In addition to the machining of hardened steels (45-70 HRC), this cutting material group is also highly suited to the machining of cast materials and special alloys – an application where carbides and cutting ceramics often reach their limits.

The composition and/or structure of the various ultra-hard cutting materials are optimised for different tasks. Therefore, it is extremely important that the right type of cutting material in combination with the right cutting geometry is selected.

The recommended cutting parameters are the key data that enable an efficient result and/or chip break to be achieved. In each case, it is necessary to adapt the parameters to the machining situation as a whole.

In order to achieve the best results possible, the entire machine environment must be taken into account and brought to the highest level of stability possible. The structure of the machine, guides, spindles and the clamping systems for the workpiece and tools play a key role with respect to the result.

PCD является композитным режущим материалом. Алмазные зерна, каждое из которых монокристаллическое, спекаются вместе в металлической матрице, обычно в кобальте. В процессе спекания происходит межкристаллитный рост зерен, при котором отдельные зерна в ограниченной степени срастаются вместе и, таким образом, положительно влияют на износостойкость при последующем использовании.

Помимо технологии спекания, размер и качество используемого зерна являются показателем износостойкости. Отсюда выводится теоретический принцип «чем больше зерно, тем лучше устойчивость к истиранию». Тем не менее, от этого страдает достижимое качество режущей кромки, зазубренность и острота, независимо от технологии производства, используемой для изготовления режущей кромки. Процентная объемная доля металлической фазы схватывания также увеличивается и оказывает негативное влияние.

Высокопроизводительный материал PCD HORN состоит из детально проработанной смеси алмазных зерен различных размеров. Объемная доля алмаза увеличивается вместе с активной твердостью, вязкостью и качеством резки. Строгие стандарты качества и их контроль являются само собой разумеющимся и обеспечивают максимальную производительность.

PCD is a compound cutting material. Diamond grains, each one of a monocrystalline nature, are sintered to each other in a metal matrix, generally cobalt. During the sintering process, the grains grow within the crystals and the individual grains grow together to a limited extent, thereby affecting the wear properties during subsequent use.

In addition to the sintering technology, the size and quality of the grains used are an indicator of wear resistance. It is possible to derive the following theoretical principle: "the larger the grain, the better the abrasion resistance". However, this compromises the cutting edge quality, chipping and sharpness that can be achieved, irrespective of the manufacturing technology used to produce the cutting edges. The percentage volume fraction of the metallic binding phase also increases and has a negative effect.

HORN high-performance PCD is comprised of a sophisticated mixture of different diamond grain sizes. The volume fraction of diamond increases, as do effective hardness, toughness and cutting quality. It goes without saying that strict quality standards are observed and monitored and ensure maximum performance.

По износостойкости CVD-D значительно превосходит PCD. Причиной тому является отсутствие металлической фазы схватывания и, как следствие, почти 100-процентное содержание алмазов. Отдельные монокристаллические алмазные зерна отделяются от газа и срастаются друг с другом, образуя сплошной полимерный алмазный слой.

Этот процесс напоминает алмазное покрытие твердосплавных инструментов, однако там толщина слоя составляет всего несколько мкм и поэтому стирается после относительно короткого периода использования.

Помимо максимальной твердости, на процесс резания положительно влияют и другие преимущества алмаза. Специальная теплопроводность обеспечивает холодное резание. Низкий коэффициент трения и низкая склонность к адгезии надежно предотвращают образование наростов. Даже критические деформируемые алюминиевые сплавы могут быть надежно обработаны без использования СОЖ.

Лазерная технология незаменима при изготовлении режущих кромок в CVD-D. Высокое качество резания и точная геометрии режущей кромки были бы просто невозможны без этой технологии. Достижимые качества поверхности в основном лучше, чем у режущих кромок, изготовленных из PCD. Только физически обусловленный, более низкий порог разрушения несколько ограничивает применение.

В принципе, достижимый срок службы инструмента, в зависимости от области применения, в два-три раза превышает срок службы PCD.

The wear resistance of CVD-D significantly exceeds that of PCD. The reason for this is that it does not have a metallic binding chamfer and the fact that it has a resulting diamond component of almost 100 per cent. Individual, monocrystalline diamond grains are deposited from gas and grow together so that they cannot be separated to form a solid, polymeric diamond layer.

The process is similar to the diamond coating of carbide tools but the layer thickness is just a few μm thick and is therefore worn away after a relatively short time in use.

In addition to maximum hardness, other positive properties of diamond also benefit the machining process. Its special heat conductivity ensures cool cutting. The low coefficient of friction and a low adhesive tendency reliably prevent build-up edges from forming. Reliable machining processes can be performed even with critical aluminium wrought alloys without using cooling lubricant.

Laser technology is indispensable when it comes to manufacturing CVD-D cutting edges. It would simply be impossible to achieve the high cutting quality and apply chip shape geometries without this technology. The surface qualities that can be achieved are significantly better than those of cutting edges produced from PCD. Only its lower fracture toughness, which is due to its physical properties, limits the use of the material to some extent.

The achievable tool life is double or several times that of tools manufactured from PCD.

3D стружколом HORN

HORN 3D chip breaker



Обозначение	3D стружколом HORN		Передний угол	Свойства
HF	стандартная обработка	Угловая вставка	25 - 30°	Геометрия для обработки отверстий Рекомендация: Диаметр отверстия на 50% больше диаметра инструмента
HS	чистовая обработка		25 - 30°	От сверхчистой до средней обработки, абсолютно острая режущая кромка, положительный срез, минимальное давление резания для максимально филигранных компонентов.
HN	стандартная/чистовая обработка	Вся режущая кромка	15 - 25°	Общая резание, устойчивая, острая режущая кромка, для больших глубин резания и подачи
G.HS	чистовая обработка		25 - 30°	От сверхчистой до средней обработки, абсолютно острая режущая кромка, положительный срез, минимальное давление резания для максимально филигранных компонентов.
G.HN	стандартная/чистовая обработка	Вся поверхность	15 - 25°	Общая резание, устойчивая, острая режущая кромка, для больших глубин резания и подачи
F.HS	чистовая обработка		25 - 30°	От сверхчистой до средней обработки, абсолютно острая режущая кромка, положительный срез, минимальное давление резания для максимально филигранных компонентов.
F.HN	стандартная/чистовая обработка	Геометрия Wiper	15 - 25°	Общая резание, устойчивая, острая режущая кромка, для больших глубин резания и подачи
W.HS	чистовая обработка		25 - 30°	2 - 4-х кратная подача, см. страницу D5
W.HN	стандартная/чистовая обработка		15 - 25°	2 - 4-х кратная подача, см. страницу D5

Specification	HORN 3D chip breaker		Chip angle	Properties
HF	normal	Edge tipped	25 - 30°	Geometry for machining of bors, Recommendation: Bore diameter 50% greater than tool diameter
HS	finishing		25 - 30°	Fine to medium machining, absolute sharp cutting edge, positive cut, lowest cutting force on most fragile components
HN	normal/ roughing	PCD along the whole cutting edge of the solid carbide insert	15 - 25°	Medium machining for all purpose, strongest cutting edge, for high depth of cut and feed rates
G.HS	finishing		25 - 30°	Fine to medium machining, absolute sharp cutting edge, positive cut, lowest cutting force on most fragile components
G.HN	normal/ roughing	Full face	15 - 25°	Medium machining for all purpose, strongest cutting edge, for high depth of cut and feed rates
F.HS	finishing		25 - 30°	Fine to medium machining, absolute sharp cutting edge, positive cut, lowest cutting force on most fragile components
F.HN	normal/ roughing	Wiper Geometries	15 - 25°	Medium machining for all purpose, strongest cutting edge, for high depth of cut and feed rates
W.HS	finishing		25 - 30°	2 - 4 times higher feed rate, see page D5
W.HN	normal/ roughing		15 - 25°	2 - 4 times higher feed rate, see page D5

При использовании режущих пластин с 3D стружколомом HORN необходимо соблюдать следующее:

- **Выбрав соответствующую глубину резания и комбинацию подачи**, можно определить оптимальную форму стружки для контролируемого стружколомания.
- **При внутренней обработке** следует использовать только **нейтральные державки** (передний угол 0°). В частности, при геометрии HS неблагоприятные условия зацепления могут привести к механической перегрузке режущей кромки из-за геометрической формы стружколома.
- **Для угловых проточек**, где одновременно используются обе режущие кромки пластины, запрещается использовать стружколом HS. Благодаря геометрической конструкции, обеспечивающей минимальную глубину резания, может происходить скопление стружки и, как следствие, механическая перегрузка и поломка режущей кромки.

When using inserts with HORN 3D chip breaker please observe the following:

- **Find the right combination of depth of cut and feed rate** in order to obtain perfect chip control.
- **When turning internal**, you should use only **neutral tool holder** (radial angle of the insert 0°). In particular with the chip breaker HS in some cases it can come to a mechanical overstress of the cutting edge because of the design of the chip breaker.
- **For relief grooves and undercuts**, where both of the cutting edges are in cut at the same time, you should **not** use HS. The reason is in the geometrical design of the chip breaker for lowest depth of cuts. Chips may build up, this can lead to mechanical overstress and breakage of the cutting edge.

Режущий материал в сочетании с геометрией режущей кромки — ключ к успеху

CVD-D и PCD являются первым выбором при резании алюминиевых и магниевых сплавов, других цветных металлов, всех пластиковых композитов и абразивных специальных материалов, таких как твердый сплав, предварительно и окончательно спеченных.

В сочетании с геометрией режущей кромки HORN .HF, .HN и .HS, экономическая стойкость алмазных режущих кромок комбинируется для создания оптимальной системы резания.

Эта разработка открывает новые области применения и улучшает надежность технологического процесса, скорость и точность резания алюминиевых деформируемых сплавов, существенно повышая тем самым экономическую эффективность производства. Даже если критерием смены инструмента является образование заусенцев, за счет острых режущих кромок геометрии .HS стойкость увеличивается в 2,5 - 4 раза.

Примечания:

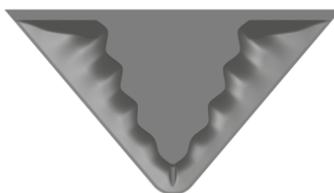
Указанная в каталоге длина l_1 является действительной длиной геометрии режущей кромки. Описание различных алмазных режущих материалов см. на стр. D6, данные резания см. на стр. A50-A51.

Геометрия .HN
Geometry



черновая обработка
roughing

Геометрия .HS
Geometry



чистовая обработка
finishing

Геометрия .HF
Geometry



обработка отверстий
bore machining

Cutting material in conjunction with chip shape geometry, the key to success

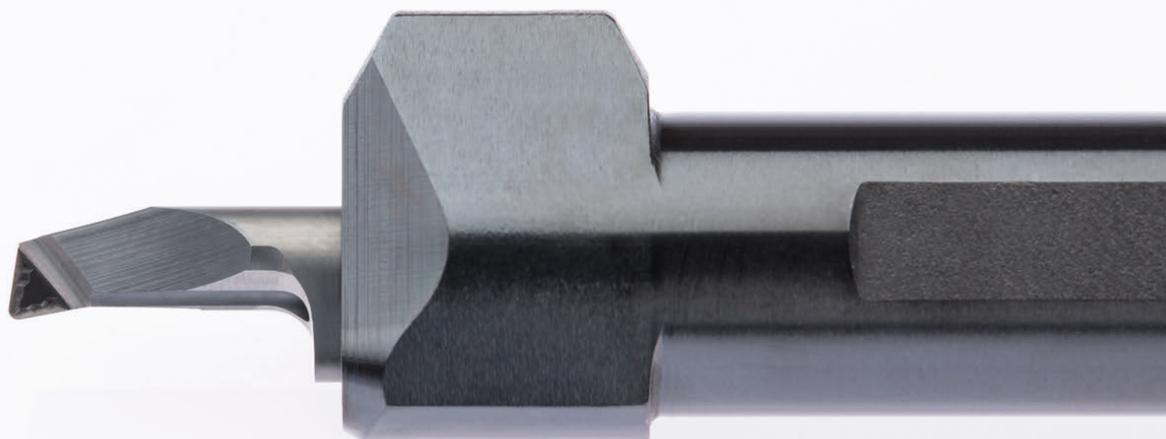
CVD-D and PCD are the materials of choice for machining aluminium and magnesium alloys, other non-ferrous metals, all plastic composite materials and abrasive special materials, such as carbides, both pre-sintered and final-sintered.

The economical tool lives of diamond cutting edges are combined with the .HF, .HN and .HS HORN chip shape geometries to form an optimum cutting system.

This development opens up additional areas of application and improves the machining of aluminium wrought alloys with respect to process reliability, speed and precision, thereby significantly increasing manufacturing efficiency. Even when burr formation is the main criteria for changing a tool, the sharp cutting edges of the .HS geometry enable the tool life to be increased by between 2.5 and 4 times.

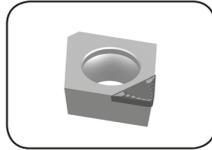
Notes:

The length l_1 specified in the catalogue is the effective length of the chip shape geometry. The description of the different diamond cutting materials can be found on page D6 for cutting data please see pages A50-A51.

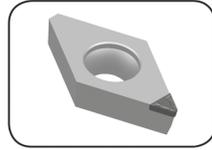


Система/System	Страница/Page
ISO	A2
Supermini®	A52
Mini	A62
DTM	A82
DA32	A88
DS	A96

Пластина
Insert
CCGT/CCGW/
CPGT/CPGW/
DCGT/DCGW/
RCGT/RCGW/
RPGT/RPGW/
SCGT/SCGW/
TCGT/TCGW/VBGT/
VBGW/VCGT/VCGW



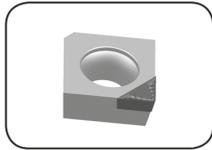
Страница/Page
A6-A20



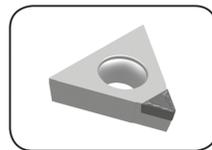
Страница/Page
A21-A26



Страница/Page
A27-A30



Страница/Page
A31-A36



Страница/Page
A37-A44



Страница/Page
A45-A49

ISO

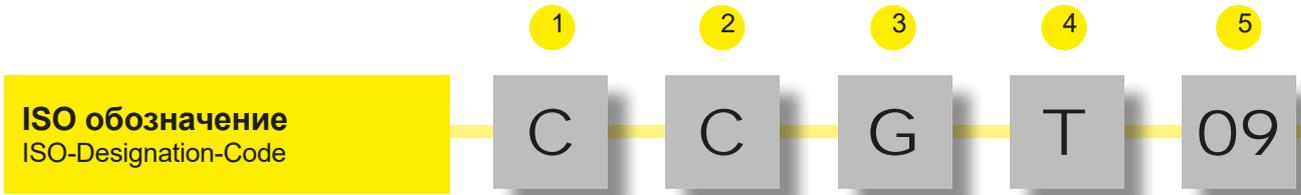


**Пластины с CVD-D и PCD
вставками
с 3D стружколомом
HORN**

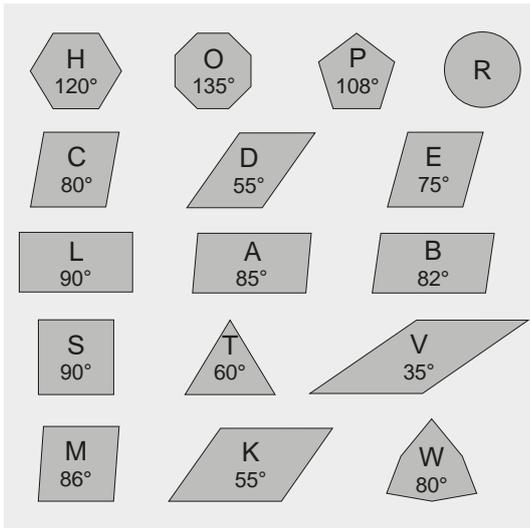
Державки смотрите в нашем
каталоге Boehlerit

**CVD-D and PCD tipped
with HORN 3D geometries**

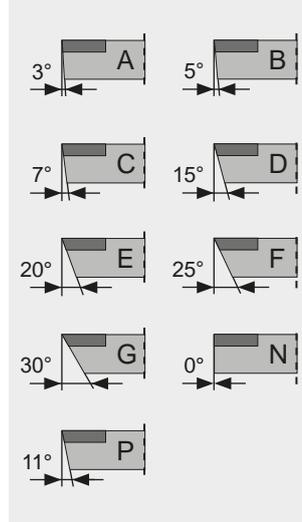
For Holders please see our
catalogue Boehlerit



1 Форма
Shape



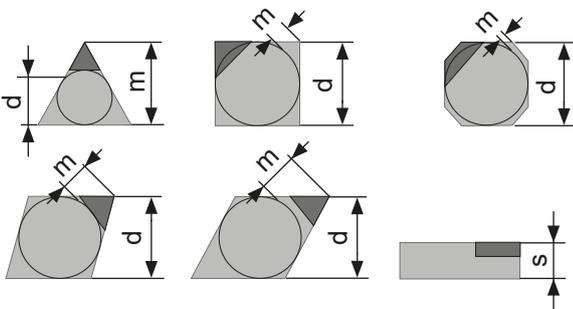
2 Задний угол
Clearance



4 Тип пластины
Insert type

A	
G	
M	
N	
P	
R	
T	
W	
X	Sonder Special

3 Класс точности
Tolerance grade

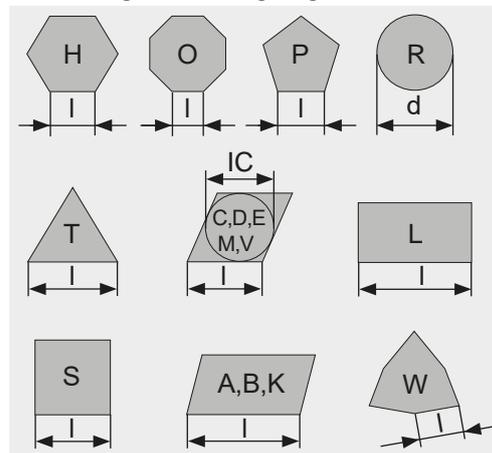


	m	s	d*
A	±0,005	±0,025	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,005	±0,025	±0,013
G	±0,025	±0,013	±0,025
H	±0,013	±0,025	±0,013
J	±0,005	±0,025	±0,05-0,15
K	±0,013	±0,025	±0,05-0,15
L	±0,025	±0,025	±0,05-0,15
M	±0,08-0,20	±0,05-0,13	±0,05-0,15
N	±0,08-0,20	±0,025	±0,05-0,15
U	±0,13-0,38	±0,13	±0,08-0,25

Допуск в мм
Tolerance in mm

* Точный допуск определяется размером пластины
* Exact tolerance is determined by size of insert

5 Длина режущей кромки/размер пластины
Length of cutting edge/insert size



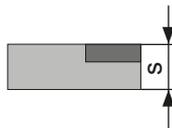
IC "d" смотри описание заказа
IC "d" see order description

Если меньше 10 то используется 0 (например: 9,525 мм = 09)
If less than 10 use 0 in first place (Example: 9,525 mm = 09)

6
7
8
9
10
11
T3
08
N
G
HN
HD08

6 Толщина в мм Thickness in mm

	s
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35



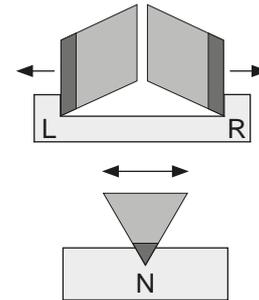
Если меньше 10 то используется 0 (например: 3,18 мм = 03)
If less than 10 use 0 in first place
(Example: 3,18 mm = 03)

7 Конфигурация угла Corner configuration

Радиус Radius	
00	Форма угла Sharp corner
01	0,1 mm
02	0,2 mm
04	0,4 mm
08	0,8 mm
12	1,2 mm
16	1,6 mm
00	Круглая пластина (дюйм.) Round insert (inch)
M0	Круглая пластина (метр.) Round insert (metr.)



8 Направление подачи Feed direction



9 Тип вставки Tipping type

Без without	Угловая вставка Edge tipped
F	Вся режущая кромка Full face
G	Вся поверхность Whole cutting edge
W	Геометрия Wiper Wiper Geometries

10 Стружколом Chipbreaker

HN	HORN 3D-геометрия, от средней до черновой обработки HORN 3D Geometry, medium up to roughing
HS	HORN 3D-геометрия, чистовая обработка, малый ар для тонкостенных деталей HORN 3D Geometry, finishing, low a _p for fragile parts
H0	Передний угол 0° Version neutral 0° Chip angle
H6	Передний угол 6° Version positive-neutral 6° Chip angle

Детальное описание см. страницы A50-A51
Details see page A50-A51

11 Режущие материалы Cutting materials

MD10	MCD / MCD
HD08	CVD-D / CVD-D
PD02	PCC / PCD
PD70	
PD75	

Детальное описание см. страницы D6
Details see page D6

Универсальное отверстие под винт Universal screw counterbore

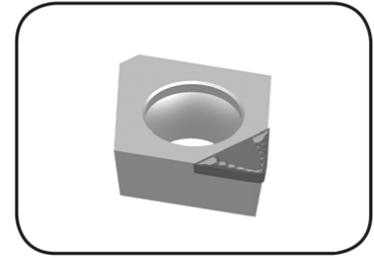
Все пластины HORN стандарта ISO могут быть установлены в любые державки стандарта ISO, благодаря универсальному исполнению отверстия под винт.

HORN ISO Inserts can be clamped in all standard holder systems thanks to the special screw counterbore design.

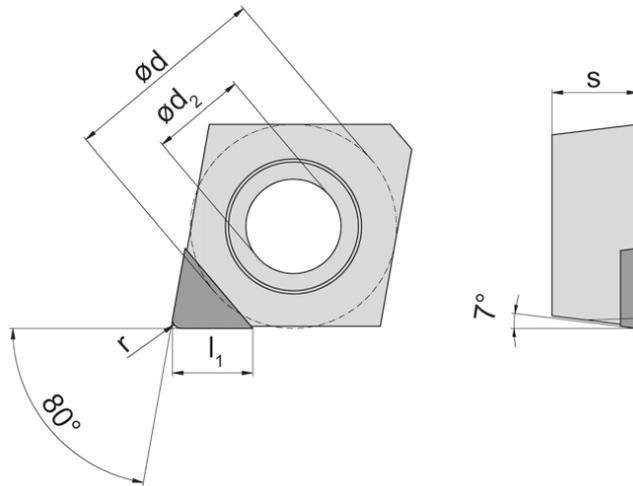


Пластина Insert

CCGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r		HD08	PD70
							▲	▲
CCGT060201N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 2,7	0,1		▲	▲
CCGT060202N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2		▲	▲
CCGT060202N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2		▲	▲
CCGT060204N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4		▲	▲
CCGT060204N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4		▲	▲
CCGT060208N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,8		▲	▲
CCGT060208N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,8		▲	▲
CCGT09T301N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,1		▲	▲
CCGT09T302N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,2		▲	▲
CCGT09T302N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,2		▲	▲
CCGT09T304N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,4		▲	▲
CCGT09T304N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,4		▲	▲
CCGT09T308N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,8		▲	▲
CCGT09T308N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,8		▲	▲
CCGT120402N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0 / 3,5	0,2		▲	▲
CCGT120402N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0 / 3,5	0,2		▲	▲
CCGT120404N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0 / 3,5	0,4		▲	▲
CCGT120404N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0 / 3,5	0,4		▲	▲
CCGT120408N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0 / 3,5	0,8		▲	▲
CCGT120408N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0 / 3,5	0,8		▲	▲
CCGT120412N.HN	12,700	5,5	4,76	4,0 / -	1,2		▲	▲
CCGT120412N.HS	12,700	5,5	4,76	4,0 / -	1,2		▲	▲

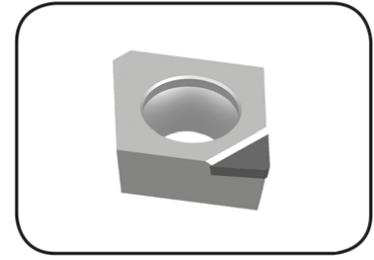
▲ со склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

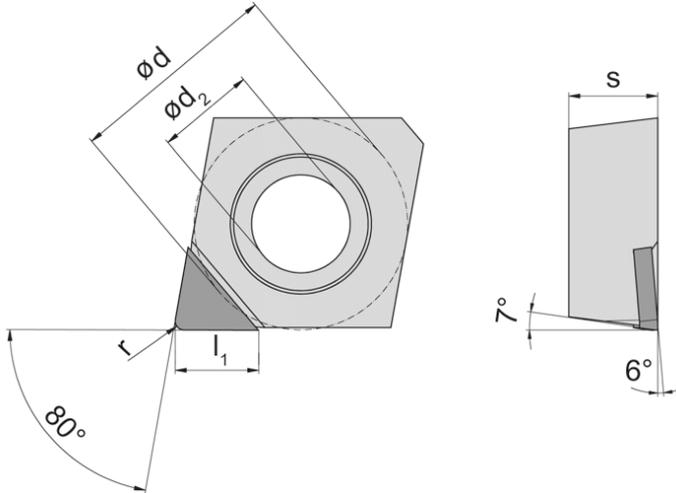
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGT



С алмазной вставкой, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, Version „positive-neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r		HD08	PD70
							▲	▲
CCGT060201N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,2	0,1		▲	▲
CCGT060202N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,2		▲	▲
CCGT060204N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,4		▲	▲
CCGT060208N.H6	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,8		▲	▲
CCGT09T301N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5 / -	0,1		▲	
CCGT09T302N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5 / 4,0	0,2		▲	▲
CCGT09T304N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5 / 4,0	0,4		▲	▲
CCGT09T308N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5 / 4,0	0,8		▲	▲
CCGT09T312N.H6	9,525	4,4	3,97	4,5 / -	1,2		▲	
CCGT120402N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5 / 4,0	0,2		▲	▲
CCGT120404N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5 / 4,0	0,4		▲	▲
CCGT120408N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5 / 4,0	0,8		▲	▲
CCGT120412N.H6	12,700	5,5	4,76	4,5 / -	1,2		▲	

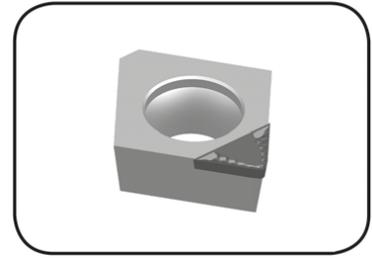
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

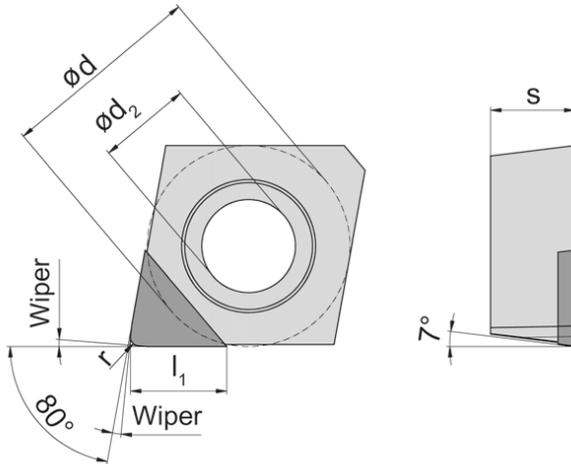
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGT



С алмазной вставкой, геометрией Wiper и 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, Wiper geometry with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Соблюдать
установочный угол! См.
стр. D4
Please note the approach
angle! See page D4

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r		
						HD08	PD70
CCGT060202N.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
CCGT060202N.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
CCGT060204N.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
CCGT060204N.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
CCGT09T302N.W.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,2	▲	▲
CCGT09T302N.W.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,2	▲	▲
CCGT09T304N.W.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,4	▲	▲
CCGT09T304N.W.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,4	▲	▲
CCGT120402N.W.HN	12,700	5,5	4,76	4,0 / -	0,2	▲	▲
CCGT120402N.W.HS	12,700	5,5	4,76	4,0 / -	0,2	▲	▲
CCGT120404N.W.HN	12,700	5,5	4,76	4,0 / -	0,4	▲	▲
CCGT120404N.W.HS	12,700	5,5	4,76	4,0 / -	0,4	▲	▲

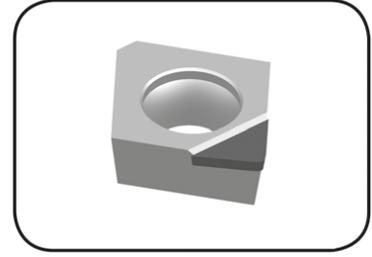
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

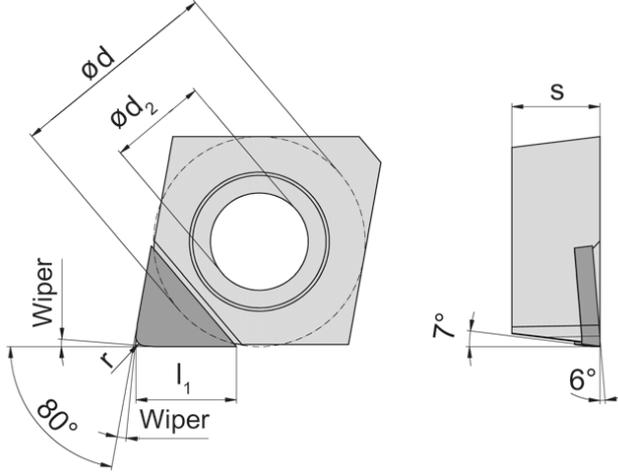
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGT



С алмазной вставкой, геометрия Wiper, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, Wiper geometry, Version „positive-neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CCGT060201N.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,0	0,1	▲
CCGT060202N.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
CCGT060204N.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
CCGT09T301N.W.H6	9,525	4,4	3,97	3,7	0,1	▲
CCGT09T302N.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
CCGT09T304N.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
CCGT120402N.W.H6	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2	▲
CCGT120404N.W.H6	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4	▲

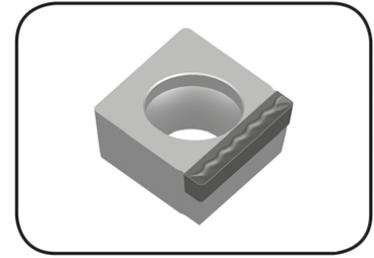
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

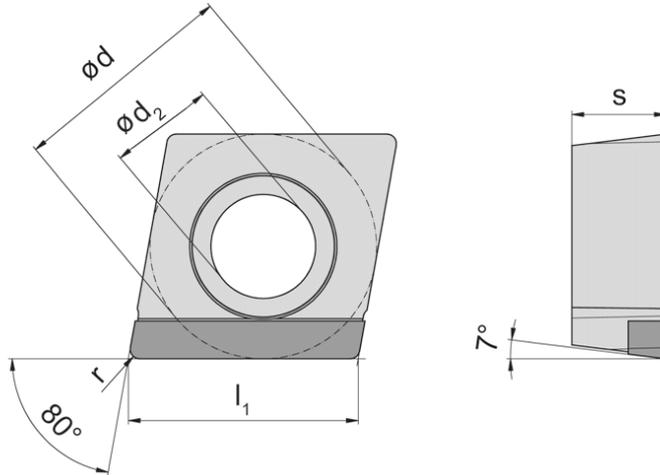
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, complete edge with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение.
L = left hand version

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r		PD02	PD70
CCGT060204L.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲	▲	▲
CCGT060204R.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲	▲	▲
CCGT060208L.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲	▲	▲
CCGT060208R.G.HN	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	Δ	▲	▲
CCGT09T304L.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4	Δ	▲	▲
CCGT09T304R.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4			▲
CCGT09T308L.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8			▲
CCGT09T308R.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8	Δ	▲	▲
CCGT120404L.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4	Δ	▲	▲
CCGT120404R.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4	Δ	▲	▲
CCGT120408L.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8	Δ	▲	▲
CCGT120408R.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8	Δ	▲	▲

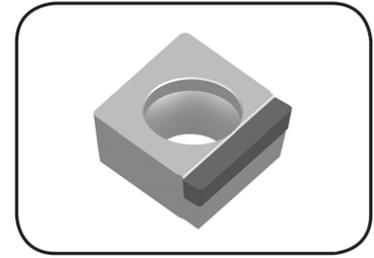
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

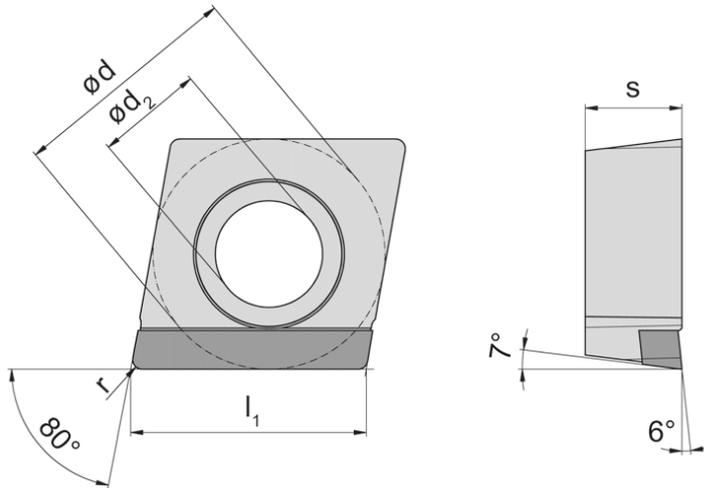
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «положительное»
Diamond tipped, complete edge, Version „positive“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CCGT060204L.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲
CCGT060204R.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲
CCGT060208L.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲
CCGT060208R.G.H6	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲
CCGT09T308L.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	0,8	▲
CCGT09T308R.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	0,8	▲
CCGT09T312L.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	1,2	▲
CCGT09T312R.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,6	1,2	▲
CCGT120412L.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2	▲
CCGT120412R.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2	▲

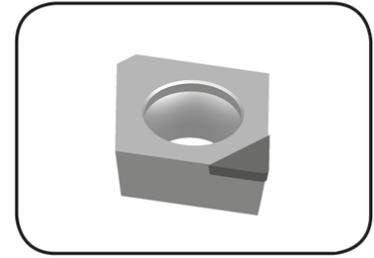
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

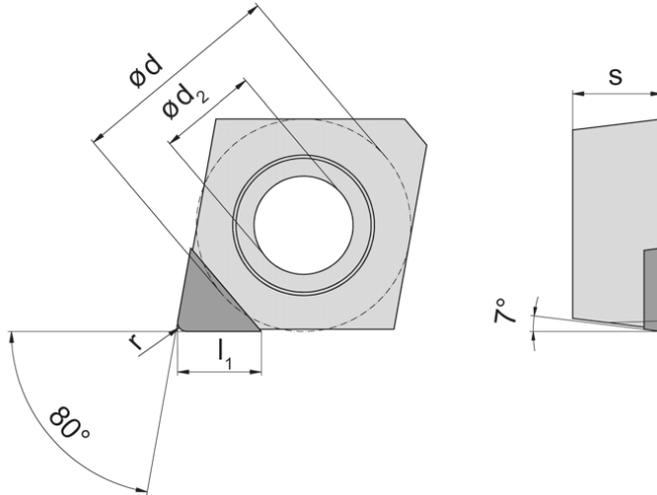
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r		HD08	PD70
CCGW060201N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	0,1		Δ	▲
CCGW060202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	0,2		▲	▲
CCGW060204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	0,4		▲	▲
CCGW060208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0	0,8		▲	▲
CCGW09T301N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	0,1		Δ	▲
CCGW09T302N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	0,2		▲	▲
CCGW09T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	0,4		▲	▲
CCGW09T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	0,8		▲	▲
CCGW09T312N.H0	9,525	4,4	3,97	4,5	1,2		Δ	▲
CCGW120402N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	0,2		▲	▲
CCGW120404N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	0,4		▲	▲
CCGW120408N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	0,8		▲	▲
CCGW120412N.H0	12,700	5,5	4,76	4,5	1,2		▲	▲

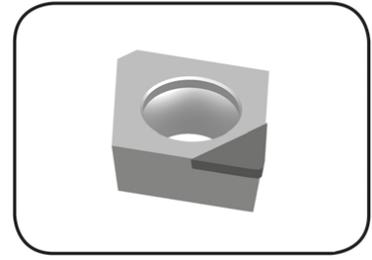
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

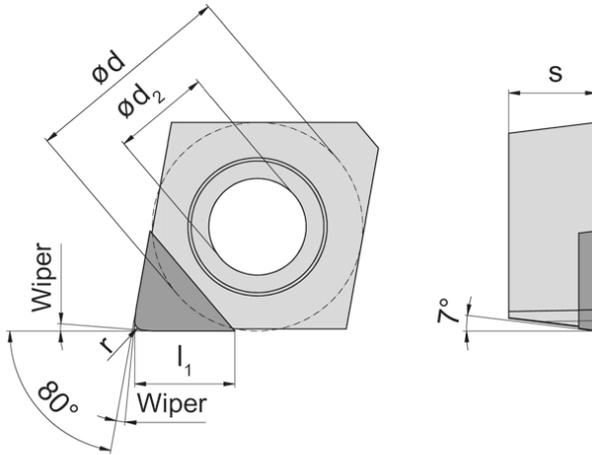
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGW



С алмазной вставкой, геометрия Wiper, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Wiper geometry, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CCGW060201N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,2	0,1	▲
CCGW060202N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
CCGW060204N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
CCGW09T301N.W.H0	9,525	4,4	3,97	3,7	0,1	▲
CCGW09T302N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
CCGW09T304N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
CCGW120402N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2	▲
CCGW120404N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4	▲

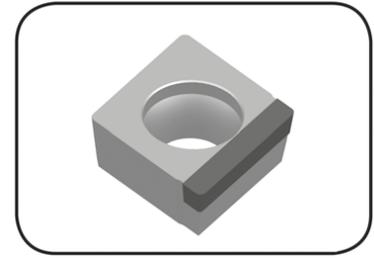
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

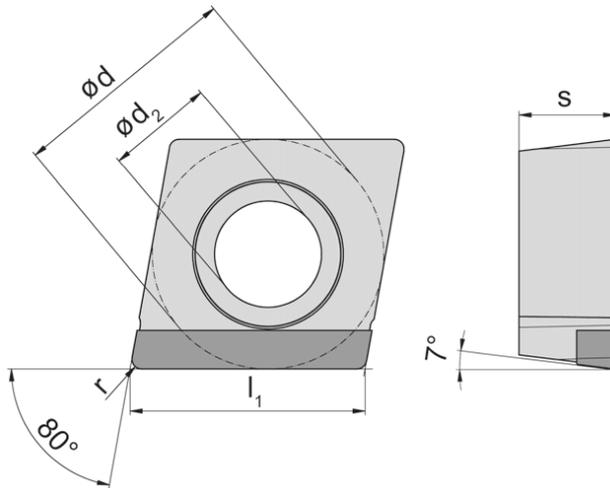
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CCGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка
Diamond tipped, complete edge



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение.
L = left hand version

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CCGW060204L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲
CCGW060204R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲
CCGW060208L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲
CCGW060208R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲
CCGW09T304L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4	▲
CCGW09T304R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,6	0,4	▲
CCGW09T308L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8	▲
CCGW09T308R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8	▲
CCGW09T312L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,4	1,2	▲
CCGW09T312R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,4	1,2	▲
CCGW120404L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4	▲
CCGW120404R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,8	0,4	▲
CCGW120408L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8	▲
CCGW120408R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8	▲

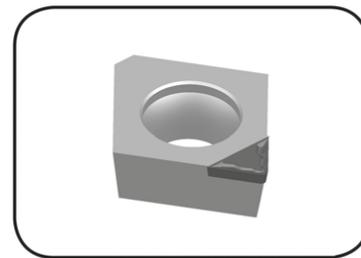
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

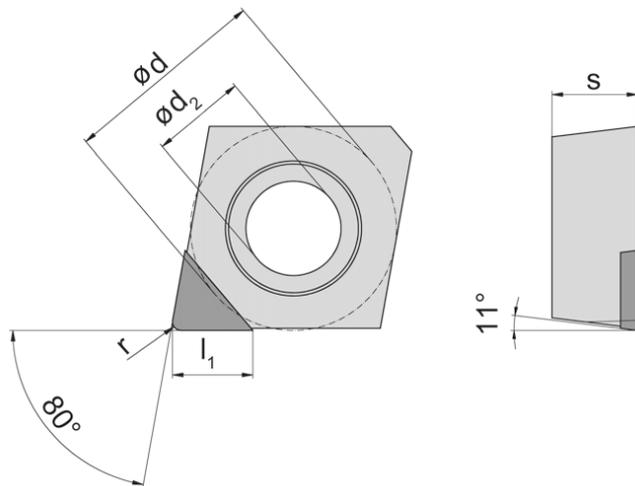
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CPGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r		
						HD08	PD70
CPGT060201N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / -	0,1	Δ	
CPGT060202N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
CPGT060202N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
CPGT060204N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
CPGT060204N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
CPGT060208N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / -	0,8	▲	
CPGT09T301N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / -	0,1	Δ	
CPGT09T302N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,2	Δ	▲
CPGT09T302N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,2	▲	▲
CPGT09T304N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,4	▲	▲
CPGT09T304N.HS	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,4	▲	▲
CPGT09T308N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / 3,5	0,8	▲	▲
CPGT09T308N.HS	9,525	4,4	3,97	- / 3,5	0,8	▲	▲
CPGT09T312N.HN	9,525	4,4	3,97	4,0 / -	1,2	Δ	

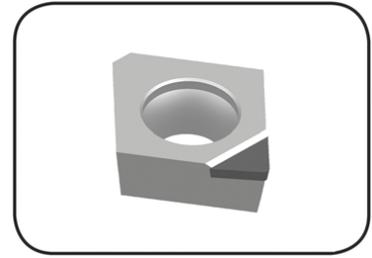
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

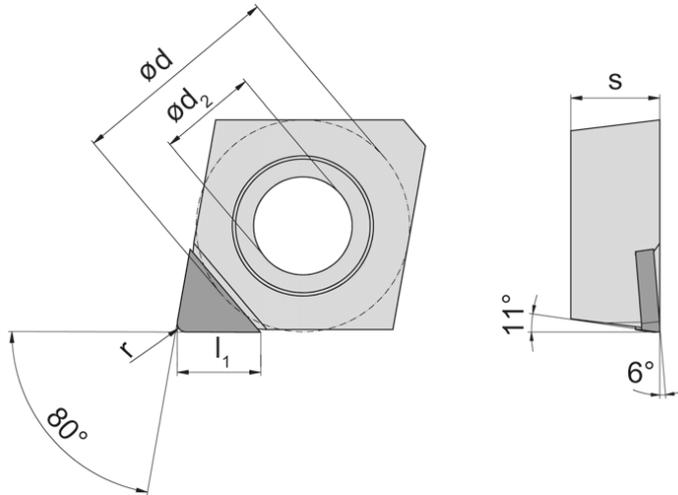
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

CPGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, complete edge, Version „positive-neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CPGT060202N.H6	6,35	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
CPGT060204N.H6	6,35	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
CPGT060208N.H6	6,35	2,8	2,38	3,5	0,8	▲

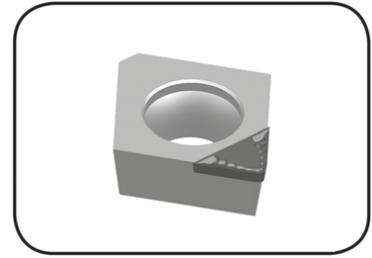
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

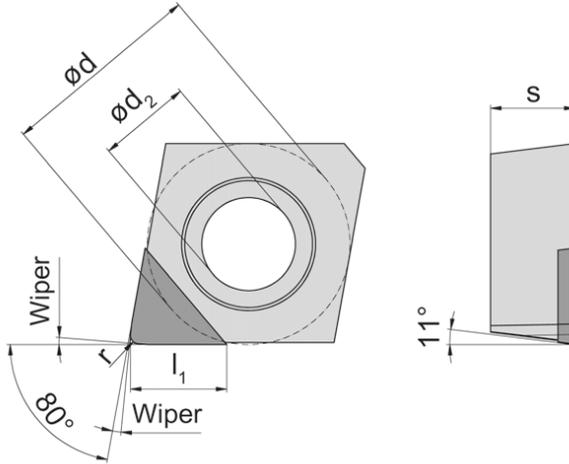
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CPGT



С алмазной вставкой, геометрией Wiper и 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, Wiper geometry with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CPGT060202N.W.HN	6,350	2,8	2,38	3,0	0,2	▲
CPGT060202N.W.HS	6,350	2,8	2,38	3,0	0,2	▲
CPGT060204N.W.HN	6,350	2,8	2,38	3,0	0,4	▲
CPGT060204N.W.HS	6,350	2,8	2,38	3,0	0,4	▲
CPGT09T302N.W.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,2	▲
CPGT09T302N.W.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,2	▲
CPGT09T304N.W.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲
CPGT09T304N.W.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲

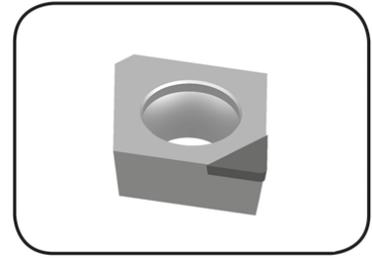
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

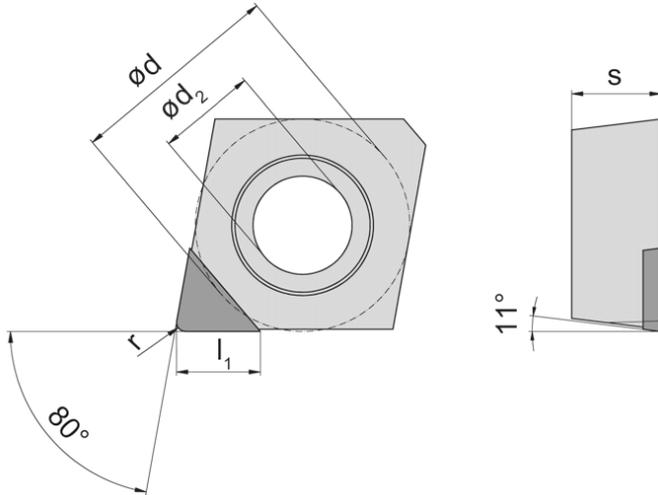
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

CPGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CPGW060202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
CPGW060204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
CPGW060208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,8	▲
CPGW09T302N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
CPGW09T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
CPGW09T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,8	▲
CPGW120402N.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2	▲
CPGW120404N.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4	▲
CPGW120408N.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,8	▲

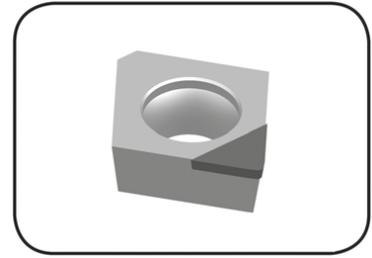
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

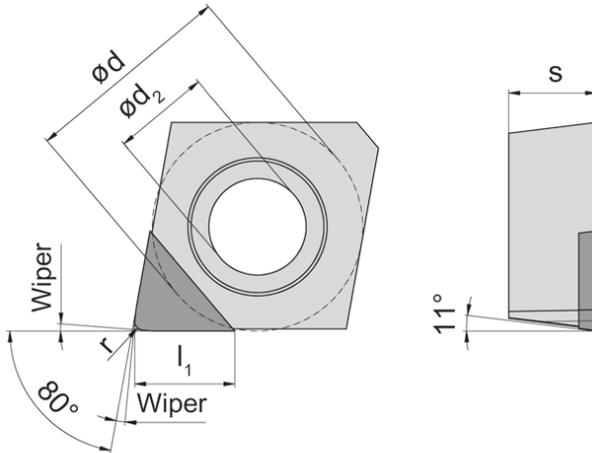
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CPGW



С алмазной вставкой, геометрия Wiper, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Wiper geometry, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CPGW060202N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
CPGW060204N.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
CPGW09T302N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
CPGW09T304N.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
CPGW120402N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,2	▲
CPGW120404N.W.H0	12,700	5,5	4,76	4,0	0,4	▲

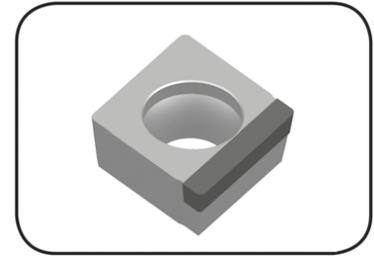
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

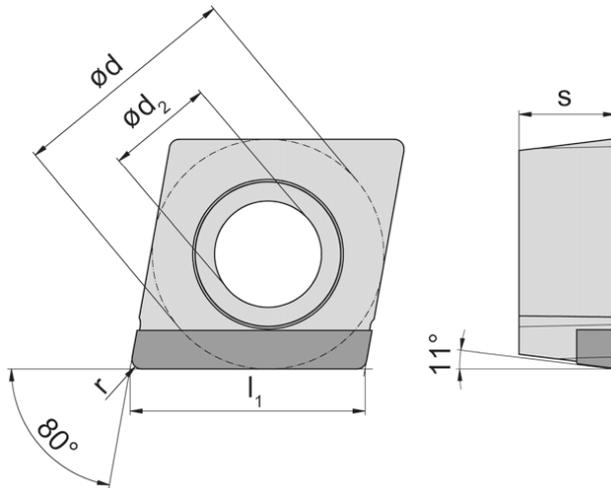
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

CPGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка
Diamond tipped, complete edge



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
CPGW060204L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲
CPGW060204R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,4	0,4	▲
CPGW060208L.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲
CPGW060208R.G.H0	6,350	2,8	2,38	6,3	0,8	▲
CPGW09T308L.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8	▲
CPGW09T308R.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,5	0,8	▲
CPGW120408L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8	▲
CPGW120408R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,7	0,8	▲
CPGW120412L.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2	▲
CPGW120412R.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,6	1,2	▲

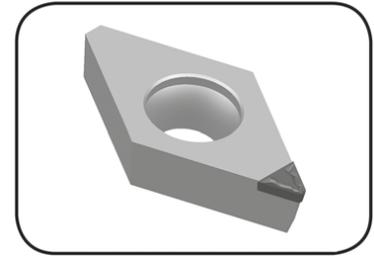
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

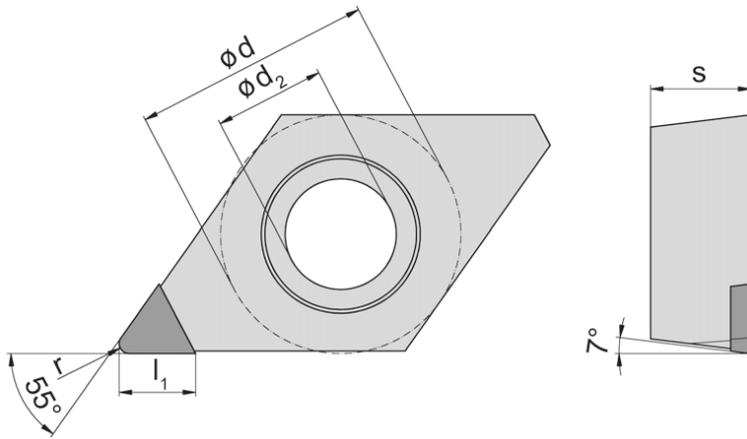
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

DCGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r		HD08	PD70
							▲	▲
DCGT070201N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,1		▲	▲
DCGT070202N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2		▲	▲
DCGT070202N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2		▲	▲
DCGT070204N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4		▲	▲
DCGT070204N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4		▲	▲
DCGT070208N.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,8		▲	▲
DCGT070208N.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,8		▲	▲
DCGT11T301N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,1		▲	▲
DCGT11T302N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,2		▲	▲
DCGT11T302N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,2		▲	▲
DCGT11T304N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,4		▲	▲
DCGT11T304N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,4		▲	▲
DCGT11T308N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,8		▲	▲
DCGT11T308N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,8		▲	▲
DCGT11T312N.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	1,2		▲	▲
DCGT11T312N.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	1,2		▲	▲

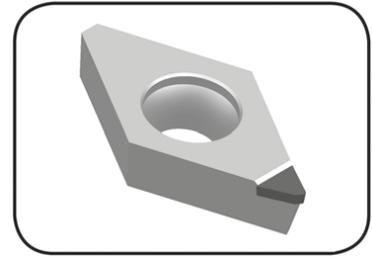
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

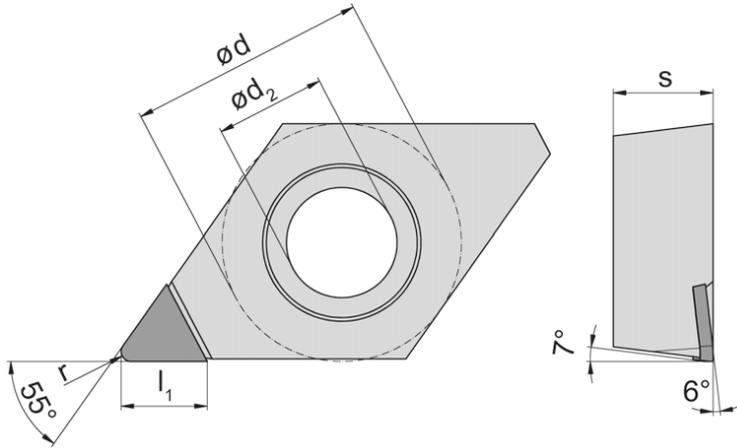
DCGT



С алмазной вставкой, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, Version „positive-neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r	HD08	PD70
DCGT070201N.H6	6,350	2,8	2,38	3 / 3,5	0,1	▲	▲
DCGT070202N.H6	6,350	2,8	2,38	3 / 3,5	0,2	▲	▲
DCGT070204N.H6	6,350	2,8	2,38	3 / 3,5	0,4	▲	▲
DCGT070208N.H6	6,350	2,8	2,38	3 / 3,5	0,8	▲	▲
DCGT11T301N.H6	9,525	4,4	3,97	3 / 4,0	0,1	▲	▲
DCGT11T302N.H6	9,525	4,4	3,97	3 / 4,0	0,2	▲	▲
DCGT11T304N.H6	9,525	4,4	3,97	3 / 4,0	0,4	▲	▲
DCGT11T308N.H6	9,525	4,4	3,97	3 / 4,0	0,8	▲	▲
DCGT11T312N.H6	9,525	4,4	3,97	3 / 4,0	1,2	▲	▲

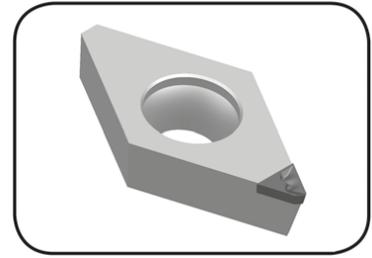
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

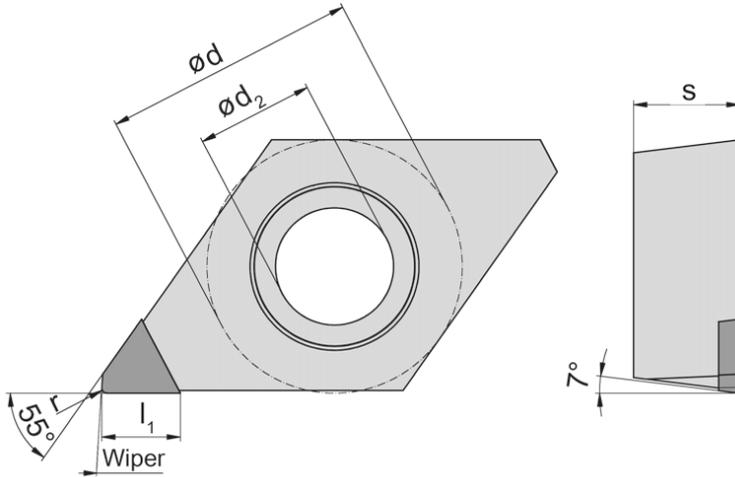
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

DCGT



С алмазной вставкой, геометрией Wiper и 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, Wiper geometry with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение.
L = left hand version

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

Обозначение Part number	d	d ₁	s	l ₁ HD08 / PD70	r		
						HD08	PD70
DCGT070202L.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	Δ	▲
DCGT070202L.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
DCGT070202R.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
DCGT070202R.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,2	▲	▲
DCGT070204L.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	Δ	▲
DCGT070204L.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
DCGT070204R.W.HN	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
DCGT070204R.W.HS	6,350	2,8	2,38	2,5 / 3,0	0,4	▲	▲
DCGT11T302L.W.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302L.W.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302R.W.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T302R.W.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,2	▲	▲
DCGT11T304L.W.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304L.W.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304R.W.HN	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,4	▲	▲
DCGT11T304R.W.HS	9,525	4,4	3,97	2,5 / 3,5	0,4	▲	▲

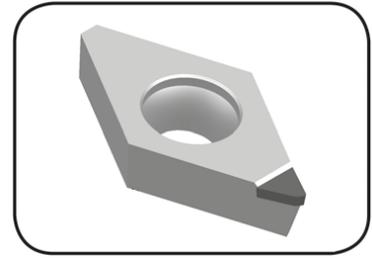
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

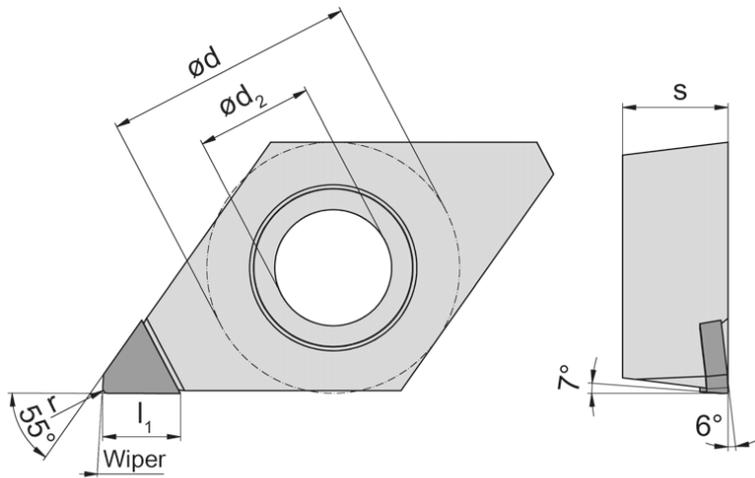
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

DCGT



С алмазной вставкой, геометрия Wiper, исполнение «положительное»
Diamond tipped, Wiper geometry, Version „positive“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
DCGT070202L.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
DCGT070202R.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
DCGT070204L.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,3	0,4	▲
DCGT070204R.W.H6	6,350	2,8	2,38	3,3	0,4	▲
DCGT11T302L.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
DCGT11T302R.W.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
DCGT11T304L.W.H6	9,525	4,4	3,97	3,8	0,4	▲
DCGT11T304R.W.H6	9,525	4,4	3,97	3,8	0,4	▲

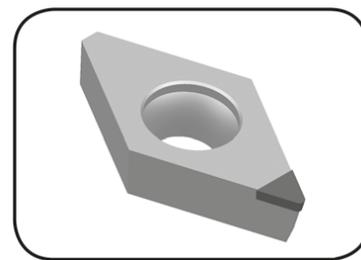
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

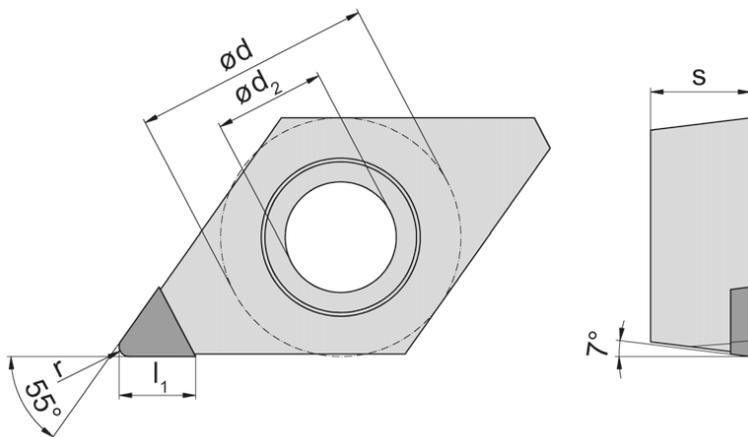
DCGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r	HD08	PD70
DCGW070201N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,1	Δ	▲
DCGW070202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,2	▲	▲
DCGW070204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,4	▲	▲
DCGW070208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,0 / 3,5	0,8	▲	▲
DCGW11T301N.H0	9,525	4,4	3,97	3,0 / 4,0	0,1	Δ	▲
DCGW11T302N.H0	9,525	4,4	3,97	3,0 / 4,0	0,2	▲	▲
DCGW11T304N.H0	9,525	4,4	3,97	3,0 / 4,0	0,4	▲	▲
DCGW11T308N.H0	9,525	4,4	3,97	3,0 / 4,0	0,8	▲	▲
DCGW11T312N.H0	9,525	4,4	3,97	- / 4,0	1,2		▲

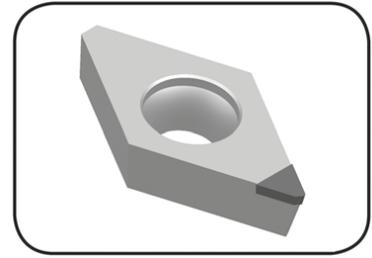
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

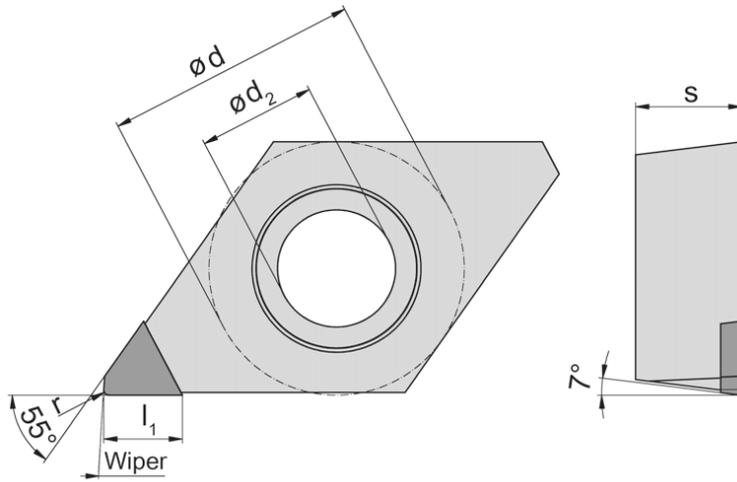
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

DCGW



С алмазной вставкой, геометрия Wiper
Diamond tipped, Wiper geometry



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Соблюдать установочный угол! См. стр. D4
Please note the approach angle! See page D4

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
DCGW070202L.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
DCGW070202R.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
DCGW070204L.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
DCGW070204R.W.H0	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
DCGW11T301L.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,1	▲
DCGW11T301R.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,1	▲
DCGW11T302L.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
DCGW11T302R.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,2	▲
DCGW11T304L.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
DCGW11T304R.W.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲

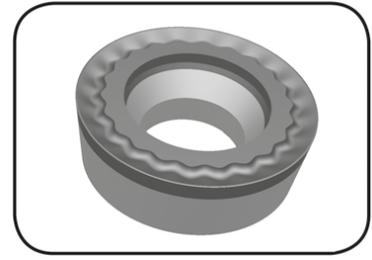
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

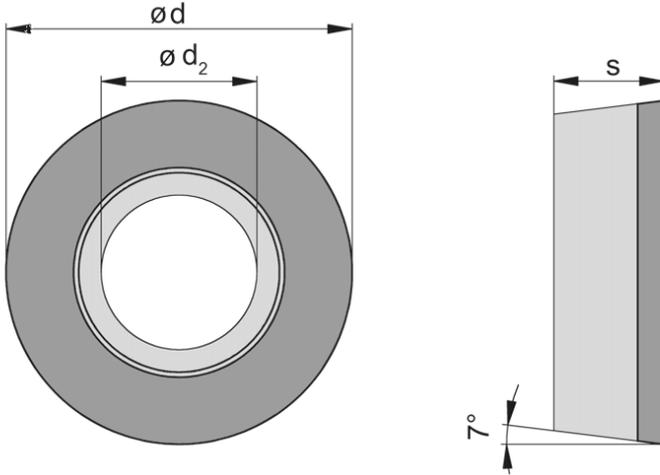
Замерять режущие кромки только оптически!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

RCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, full face with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	PD70
RCGT0602M0.F.HN	6	2,8	2,38	▲
RCGT0602M0.F.HS	6	2,8	2,38	▲
RCGT0803M0.F.HN	8	3,4	3,18	▲
RCGT0803M0.F.HS	8	3,4	3,18	▲
RCGT1003M0.F.HN	10	4,4	3,18	▲
RCGT1003M0.F.HS	10	4,4	3,18	▲
RCGT10T3M0.F.HN	10	4,4	3,97	▲
RCGT10T3M0.F.HS	10	4,4	3,97	▲
RCGT1204M0.F.HN	12	4,4	4,76	▲
RCGT1204M0.F.HS	12	4,4	4,76	▲

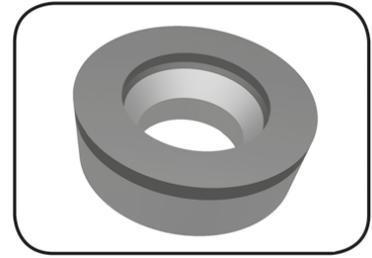
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

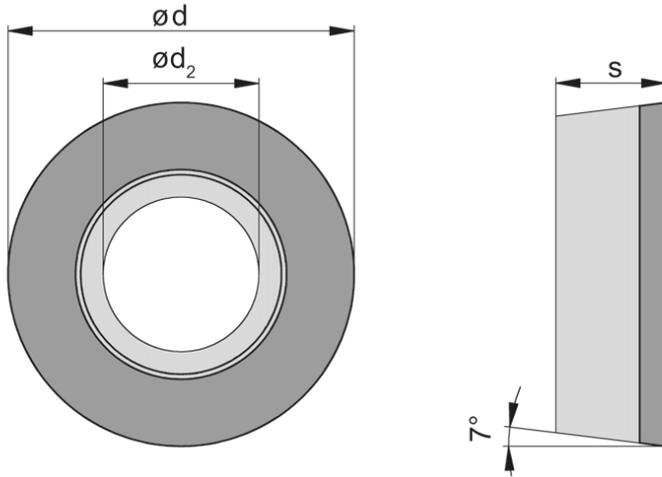
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

RCGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка
Diamond tipped, full face



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	PD70
RCGW0602M0.F.H0	6	2,8	2,38	▲
RCGW0803M0.F.H0	8	3,4	3,18	▲
RCGW1003M0.F.H0	10	4,4	3,18	▲
RCGW10T3M0.F.H0	10	4,4	3,97	▲
RCGW1204M0.F.H0	12	4,4	4,76	▲

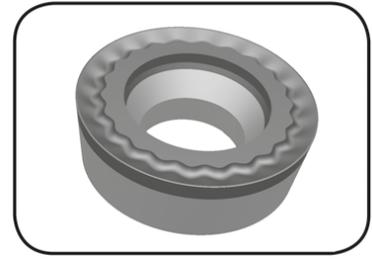
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

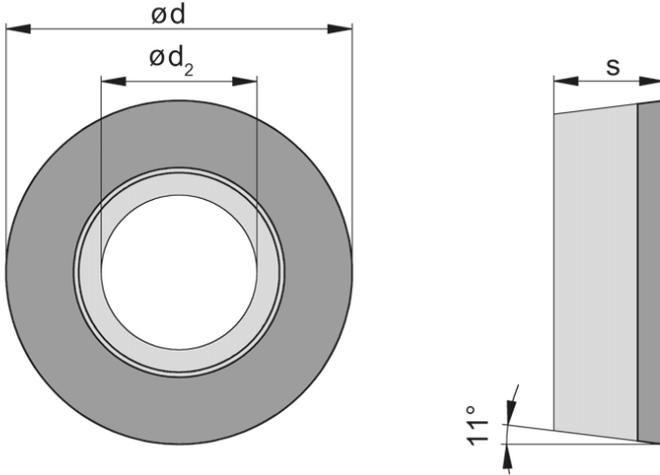
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

RPGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, full face with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	PD70
RPGT0802M0.F.HN	8,0	3,4	2,38	▲
RPGT0802M0.F.HS	8,0	3,4	2,38	▲
RPGT1003M0.F.HN	10,0	4,4	3,18	▲
RPGT1003M0.F.HS	10,0	4,4	3,18	▲
RPGT120400.F.HN	12,7	5,5	4,76	▲
RPGT120400.F.HS	12,7	5,5	4,76	▲
RPGT1204M0.F.HN	12,0	4,4	4,76	▲
RPGT1204M0.F.HS	12,0	4,4	4,76	▲

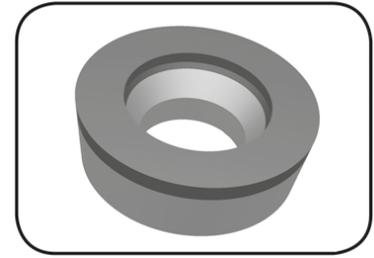
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

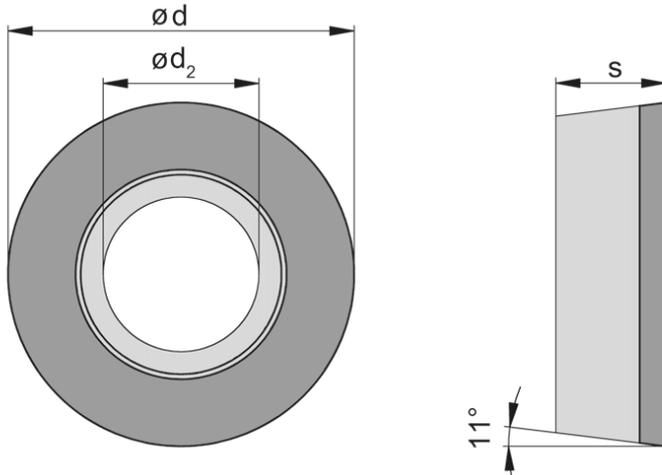
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

RPGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка
Diamond tipped, full face



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	PD70
RPGW0802M0.F.H0	8,0	3,4	2,38	▲
RPGW1003M0.F.H0	10,0	4,4	3,18	▲
RPGW120400.F.H0	12,7	5,5	4,76	▲
RPGW1204M0.F.H0	12,0	4,4	4,76	▲

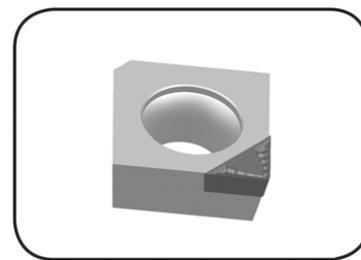
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

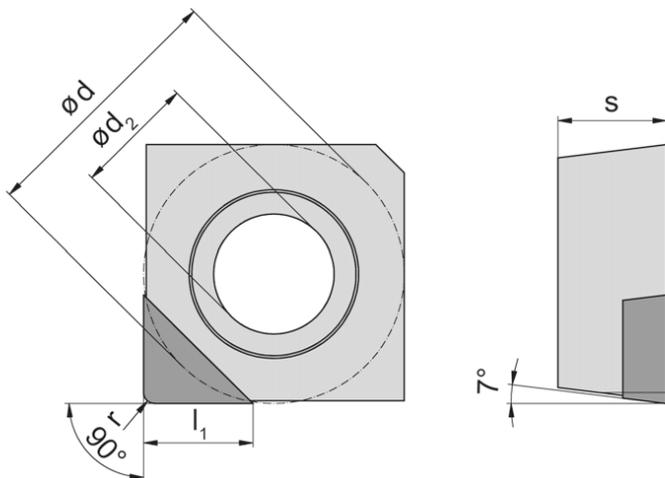
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

SCGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
SCGT09T304N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲
SCGT09T304N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲
SCGT09T308N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,8	▲
SCGT09T308N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,8	▲
SCGT120404N.HN	12,700	5,5	4,76	3,5	0,4	▲
SCGT120404N.HS	12,700	5,5	4,76	3,5	0,4	▲
SCGT120408N.HN	12,700	5,5	4,76	3,5	0,8	▲
SCGT120408N.HS	12,700	5,5	4,76	3,5	0,8	▲
SCGT120412N.HN	12,700	5,5	4,76	3,5	1,2	▲
SCGT120412N.HS	12,700	5,5	4,76	3,5	1,2	▲

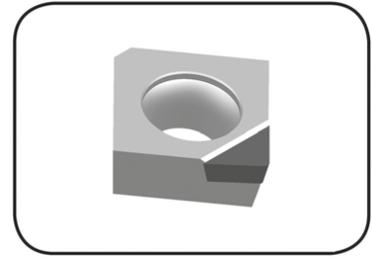
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

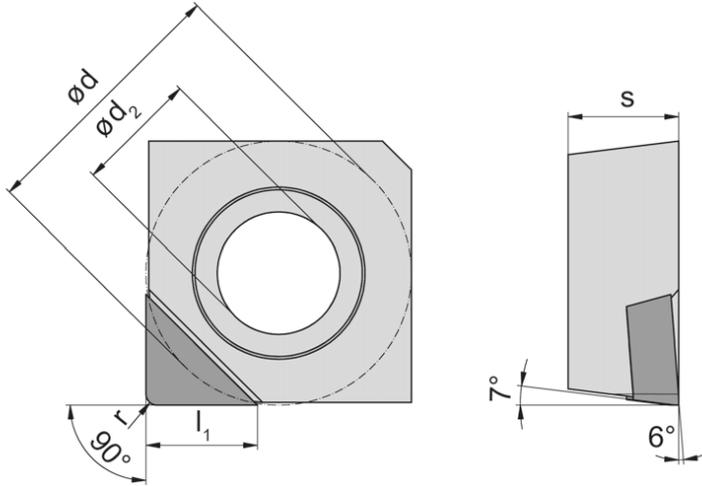
SCGT



С алмазной вставкой, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, Version „positive-neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
SCGT09T304N.H6	9,525	4,4	3,97	4	0,4	▲
SCGT09T308N.H6	9,525	4,4	3,97	4	0,8	▲
SCGT09T312N.H6	9,525	4,4	3,97	4	1,2	▲
SCGT120408N.H6	12,700	5,5	4,76	4	0,8	▲
SCGT120412N.H6	12,700	5,5	4,76	4	1,2	▲

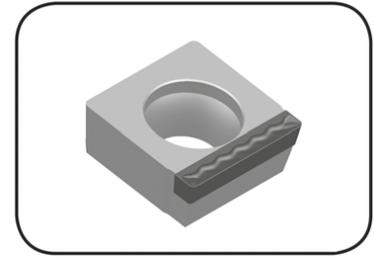
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

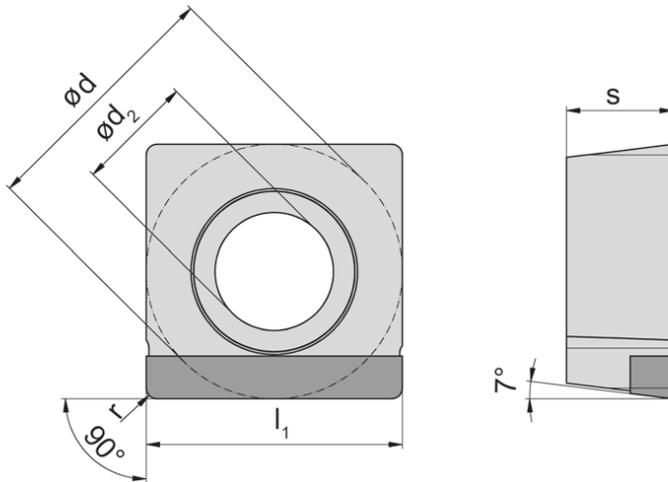
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

SCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, complete edge with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
SCGT09T304N.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,525	0,4	▲
SCGT09T308N.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,525	0,8	▲
SCGT09T312N.G.HN	9,525	4,4	3,97	9,525	1,2	▲
SCGT120404N.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,700	0,4	▲
SCGT120408N.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,700	0,8	▲
SCGT120412N.G.HN	12,700	5,5	4,76	12,700	1,2	▲

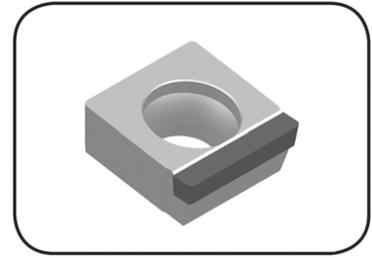
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

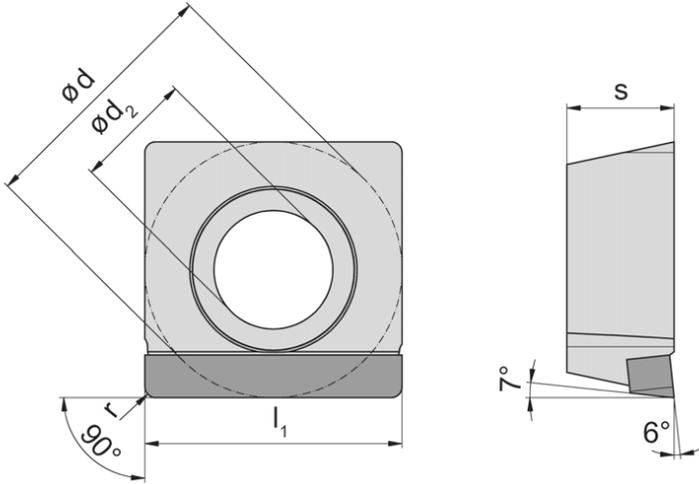
SCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, complete edge, Version „positive-neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
SCGT09T308N.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,525	0,8	▲
SCGT09T312N.G.H6	9,525	4,4	3,97	9,525	1,2	▲
SCGT120408N.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,700	0,8	▲
SCGT120412N.G.H6	12,700	5,5	4,76	12,700	1,2	▲

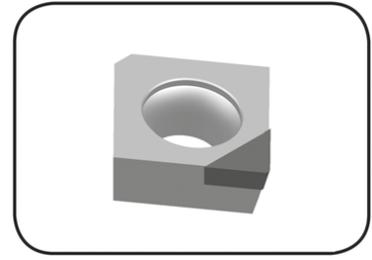
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

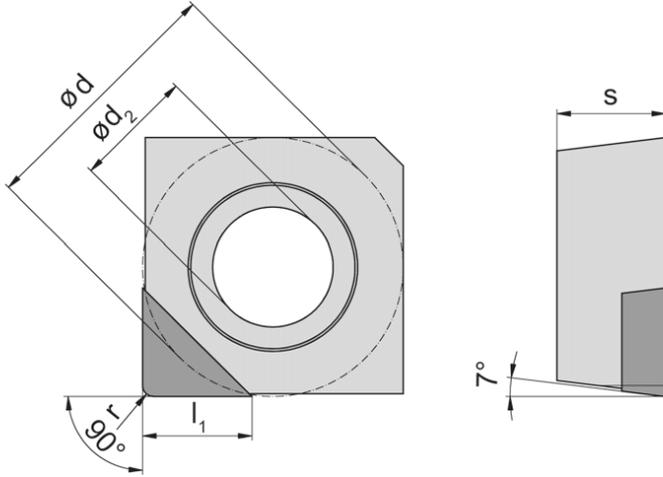
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

SCGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
SCGW09T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4	0,4	▲
SCGW09T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4	0,8	▲
SCGW09T312N.H0	9,525	4,4	3,97	4	1,2	▲
SCGW120404N.H0	12,700	5,5	4,76	4	0,4	▲
SCGW120408N.H0	12,700	5,5	4,76	4	0,8	▲
SCGW120412N.H0	12,700	5,5	4,76	4	1,2	▲

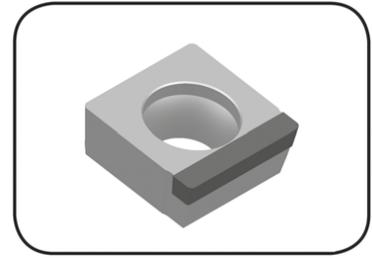
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

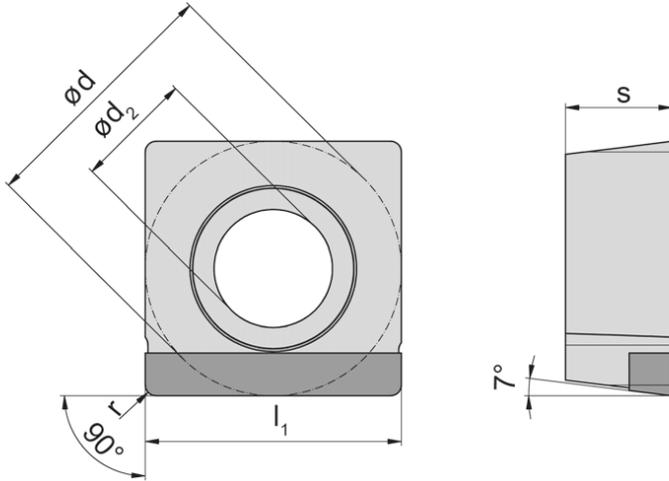
SCGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, complete edge, Version "neutral"

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
SCGW09T304N.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,525	0,4	▲
SCGW09T308N.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,525	0,8	▲
SCGW09T312N.G.H0	9,525	4,4	3,97	9,525	1,2	▲
SCGW120404N.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,700	0,4	▲
SCGW120408N.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,700	0,8	▲
SCGW120412N.G.H0	12,700	5,5	4,76	12,700	1,2	▲

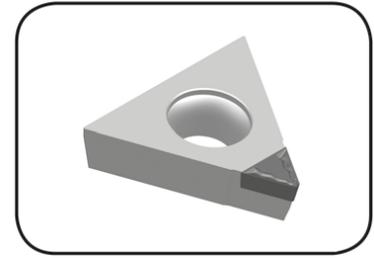
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

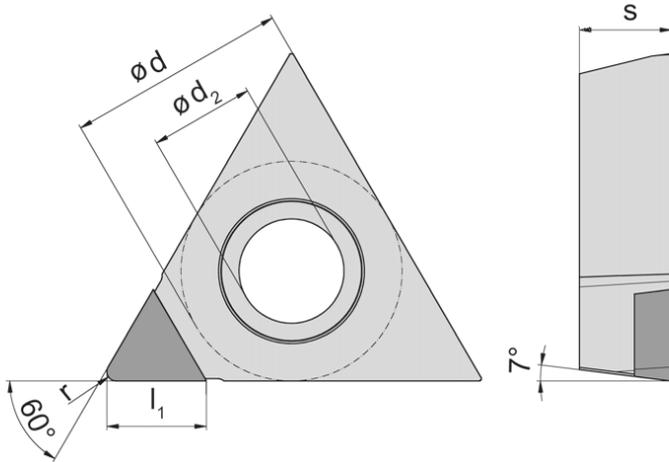
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

TCGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGT090202N.HN	5,560	2,5	2,38	3,0	0,2	▲
TCGT090202N.HS	5,560	2,5	2,38	3,0	0,2	▲
TCGT090204N.HN	5,560	2,5	2,38	3,0	0,4	▲
TCGT090204N.HS	5,560	2,5	2,38	3,0	0,4	▲
TCGT090208N.HN	5,560	2,5	2,38	3,0	0,8	▲
TCGT090208N.HS	5,560	2,5	2,38	3,0	0,8	▲
TCGT110202N.HN	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
TCGT110202N.HS	6,350	2,8	2,38	3,5	0,2	▲
TCGT110204N.HN	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
TCGT110204N.HS	6,350	2,8	2,38	3,5	0,4	▲
TCGT110208N.HN	6,350	2,8	2,38	3,5	0,8	▲
TCGT110208N.HS	6,350	2,8	2,38	3,5	0,8	▲
TCGT16T304N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲
TCGT16T304N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,4	▲
TCGT16T308N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	0,8	▲
TCGT16T308N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	0,8	▲
TCGT16T312N.HN	9,525	4,4	3,97	3,5	1,2	▲
TCGT16T312N.HS	9,525	4,4	3,97	3,5	1,2	▲

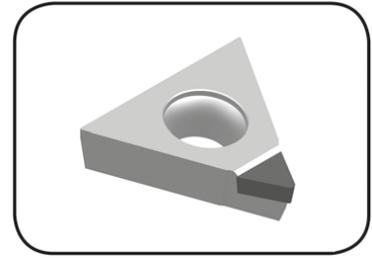
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

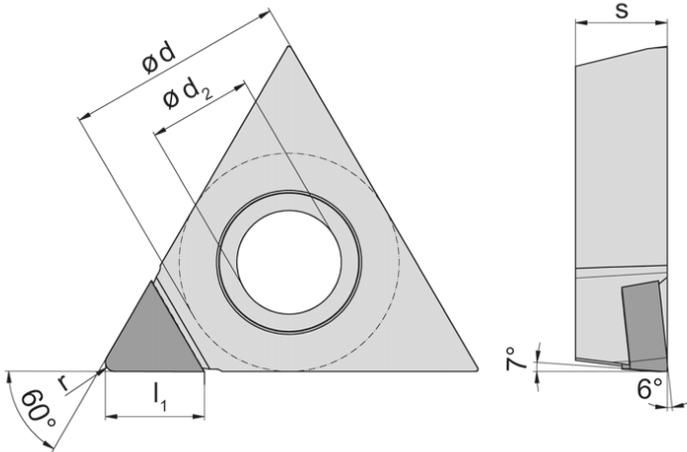
TCGT



С алмазной вставкой, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, Version „positive-neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGT090202N.H6	5,560	2,5	2,38	3,5	0,2	▲
TCGT090204N.H6	5,560	2,5	2,38	3,5	0,4	▲
TCGT090208N.H6	5,560	2,5	2,38	3,5	0,8	▲
TCGT110202N.H6	6,350	2,8	2,38	4,0	0,2	▲
TCGT110204N.H6	6,350	2,8	2,38	4,0	0,4	▲
TCGT110208N.H6	6,350	2,8	2,38	4,0	0,8	▲
TCGT16T304N.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
TCGT16T308N.H6	9,525	4,4	3,97	4,0	0,8	▲

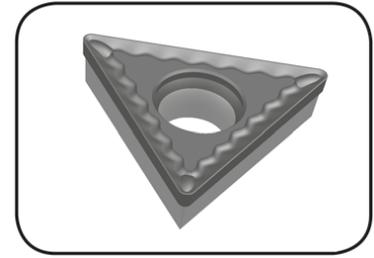
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

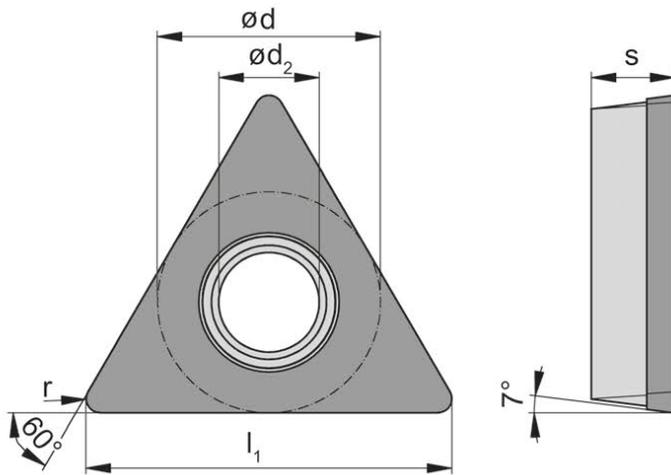
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

TCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, full face with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGT110202N.F.HN	6,35	2,8	2,38	10,71	0,2	Δ
TCGT110202N.F.HS	6,35	2,8	2,38	10,71	0,2	Δ
TCGT110204N.F.HN	6,35	2,8	2,38	10,41	0,4	Δ
TCGT110204N.F.HS	6,35	2,8	2,38	10,41	0,4	Δ
TCGT110208N.F.HN	6,35	2,8	2,38	9,83	0,8	Δ
TCGT110208N.F.HS	6,35	2,8	2,38	9,83	0,8	Δ

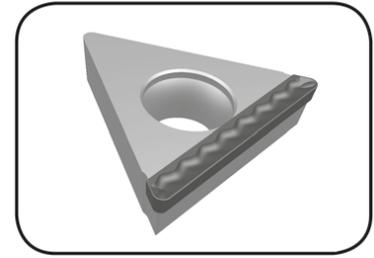
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

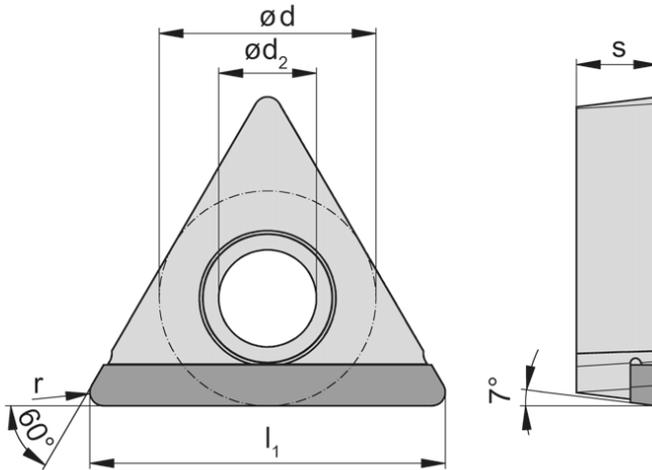
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

TCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, complete edge with HORN 3D chip breaker



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	l ₁	r	PD70
TCGT090204N.G.HN	5,560	2,5	9,0	0,4	▲
TCGT090208N.G.HN	5,560	2,5	8,4	0,8	▲
TCGT110204N.G.HN	6,350	2,8	10,4	0,4	▲
TCGT110208N.G.HN	6,350	2,8	9,8	0,8	▲
TCGT110212N.G.HN	6,350	2,8	9,2	1,2	▲
TCGT16T304N.G.HN	9,525	4,4	15,9	0,4	▲
TCGT16T308N.G.HN	9,525	4,4	15,3	0,8	▲
TCGT16T312N.G.HN	9,525	4,4	14,7	1,2	▲

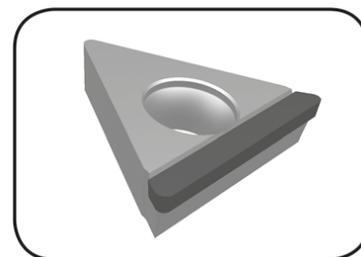
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

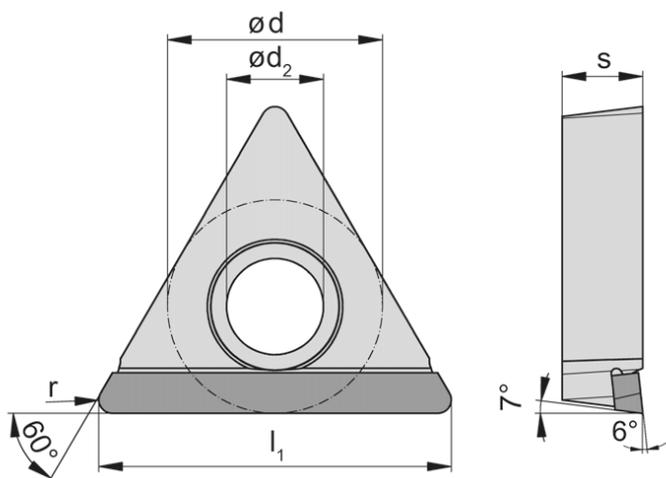
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

TCGT



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, complete edge, Version „positive-neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGT090204N.G.H6	5,560	2,5	2,38	9,0	0,4	▲
TCGT090208N.G.H6	5,560	2,5	2,38	8,4	0,8	▲
TCGT110204N.G.H6	6,350	2,8	2,38	10,4	0,4	▲
TCGT110208N.G.H6	6,350	2,8	2,38	9,8	0,8	▲
TCGT110212N.G.H6	6,350	2,8	2,38	9,2	1,2	▲
TCGT16T304N.G.H6	9,525	4,4	3,97	15,9	0,4	▲
TCGT16T308N.G.H6	9,525	4,4	3,97	15,3	0,8	▲
TCGT16T312N.G.H6	9,525	4,4	3,97	14,7	1,2	▲

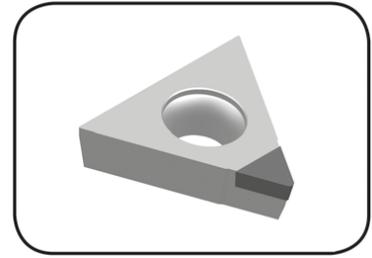
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

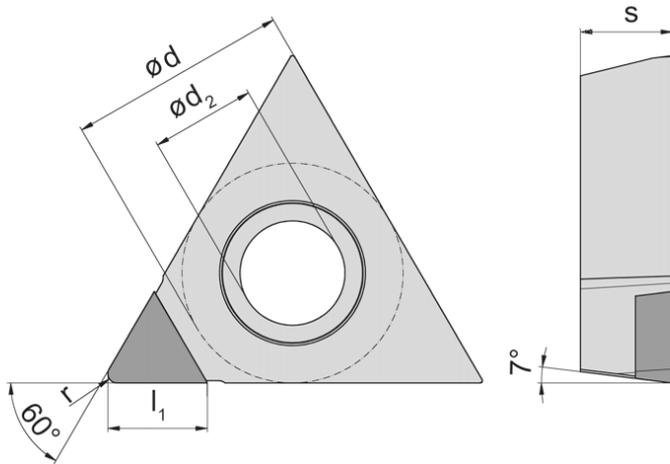
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

TCGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGW090202N.H0	5,560	2,5	2,38	3,5	0,2	▲
TCGW090204N.H0	5,560	2,5	2,38	3,5	0,4	▲
TCGW090208N.H0	5,560	2,5	2,38	3,5	0,8	▲
TCGW110202N.H0	6,350	2,8	2,38	4,0	0,2	▲
TCGW110204N.H0	6,350	2,8	2,38	4,0	0,4	▲
TCGW110208N.H0	6,350	2,8	2,38	4,0	0,8	▲
TCGW16T304N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,4	▲
TCGW16T308N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	0,8	▲
TCGW16T312N.H0	9,525	4,4	3,97	4,0	1,2	▲

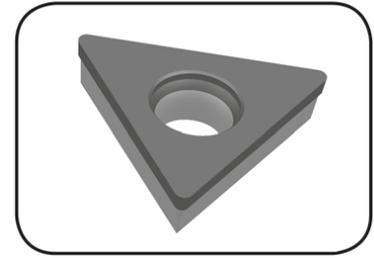
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

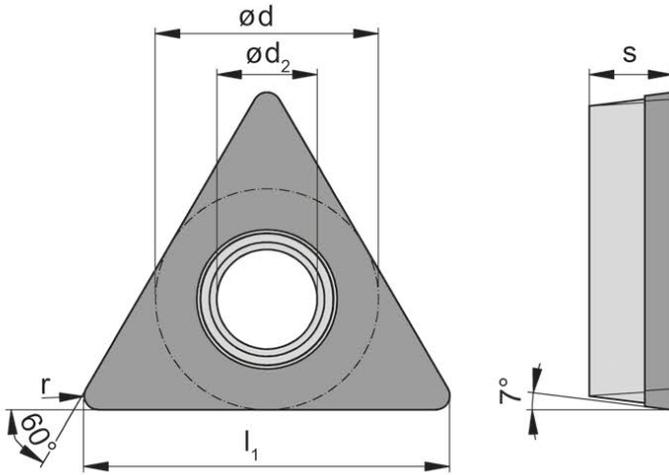
Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

TCGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, full face, Version „neutral“



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGW110202N.F.H0	6,35	2,8	2,38	10,71	0,2	Δ
TCGW110204N.F.H0	6,35	2,8	2,38	10,41	0,4	Δ
TCGW110208N.F.H0	6,35	2,8	2,38	9,83	0,8	Δ

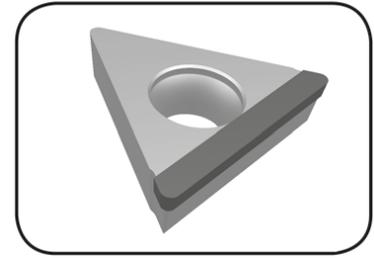
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

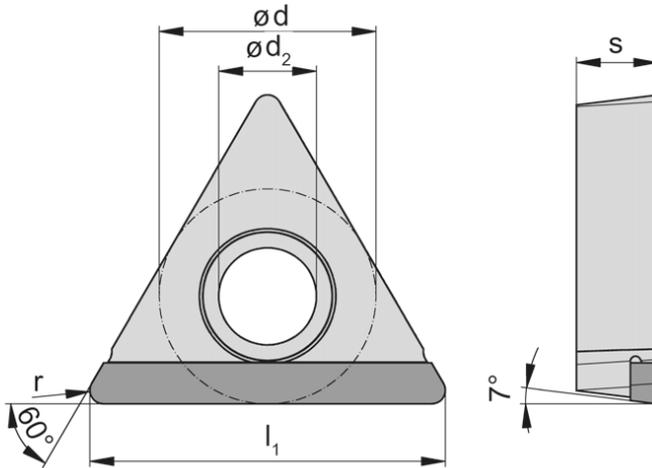
TCGW



С алмазной вставкой, цельная режущая кромка, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, complete edge, Version "neutral"

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
TCGW090204N.G.H0	5,560	2,5	2,38	9,0	0,4	▲
TCGW090208N.G.H0	5,560	2,5	2,38	8,4	0,8	▲
TCGW110204N.G.H0	6,350	2,8	2,38	10,4	0,4	▲
TCGW110208N.G.H0	6,350	2,8	2,38	9,8	0,8	▲
TCGW110212N.G.H0	6,350	2,8	2,38	9,2	1,2	▲
TCGW16T304N.G.H0	9,525	4,4	3,97	15,9	0,4	▲
TCGW16T308N.G.H0	9,525	4,4	3,97	15,3	0,8	▲
TCGW16T312N.G.H0	9,525	4,4	3,97	14,7	1,2	▲

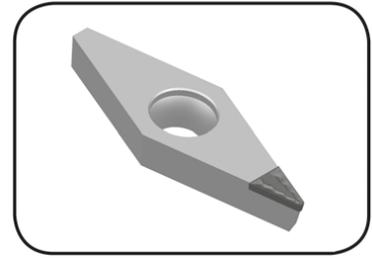
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

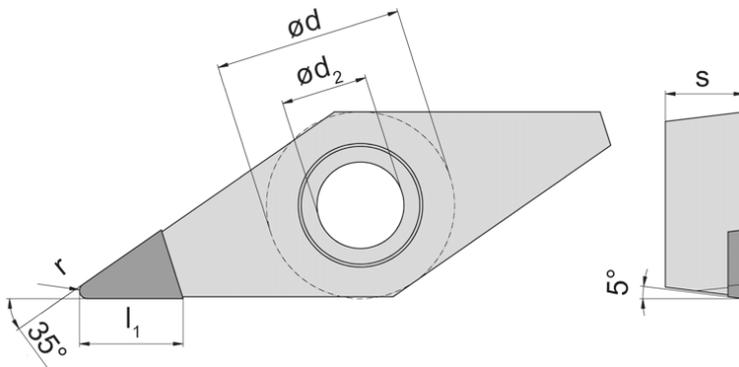
VBGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
VBGT110202N.HN	6,350	2,8	2,38	3,2	0,2	Δ
VBGT110202N.HS	6,350	2,8	2,38	3,2	0,2	Δ
VBGT110204N.HN	6,350	2,8	2,38	3,2	0,4	Δ
VBGT110204N.HS	6,350	2,8	2,38	3,2	0,4	Δ
VBGT110208N.HN	6,350	2,8	2,38	3,2	0,8	Δ
VBGT110208N.HS	6,350	2,8	2,38	3,2	0,8	Δ
VBGT160402N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	0,2	Δ
VBGT160402N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	0,2	Δ
VBGT160404N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	0,4	Δ
VBGT160404N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	0,4	Δ
VBGT160408N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	0,8	Δ
VBGT160408N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	0,8	Δ
VBGT160412N.HN	9,525	4,4	4,76	4,0	1,2	Δ
VBGT160412N.HS	9,525	4,4	4,76	4,0	1,2	Δ

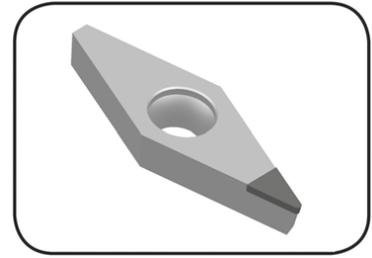
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина
Insert

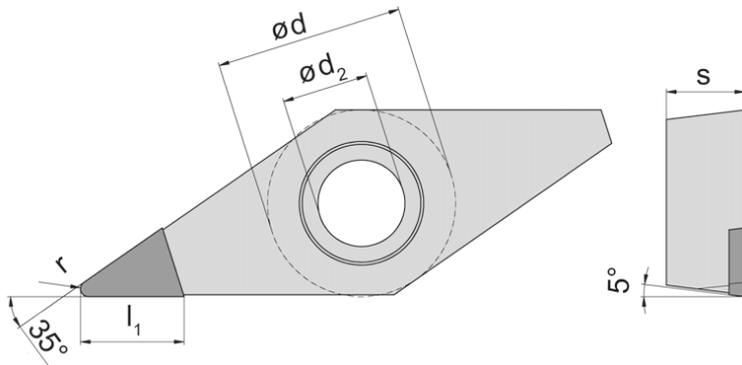
VBGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁	r	PD70
VBGW110202N.H0	6,350	2,8	2,38	3,7	0,2	Δ
VBGW110204N.H0	6,350	2,8	2,38	3,7	0,4	Δ
VBGW110208N.H0	6,350	2,8	2,38	3,7	0,8	Δ
VBGW160402N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	0,2	Δ
VBGW160404N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	0,4	Δ
VBGW160408N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	0,8	Δ
VBGW160412N.H0	9,525	4,4	4,76	4,5	1,2	Δ

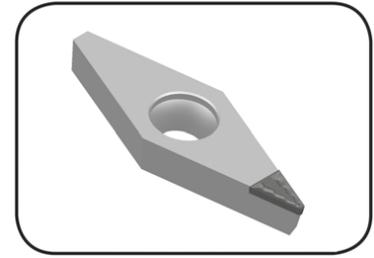
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

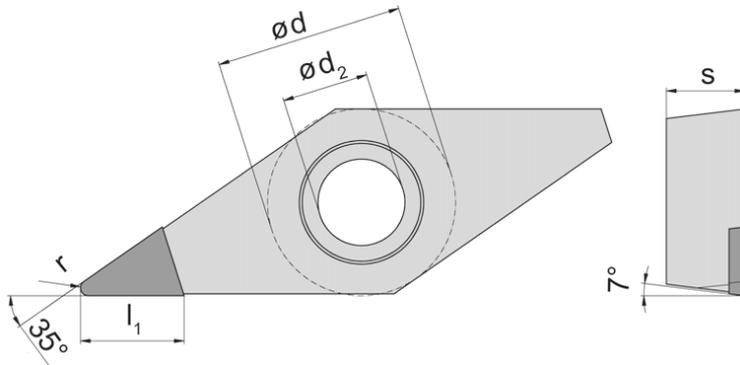
VCGT



С алмазной вставкой, с 3D стружколомом HORN
Diamond tipped, with HORN 3D chip breaker

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁		r	HD08	PD70
				HD08 / PD70				
VCGT070201N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5 / 3,2		0,1	▲	▲
VCGT070202N.HN	3,970	2,25	2,38	2,5 / 3,2		0,2	▲	▲
VCGT070202N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5 / 3,2		0,2	▲	▲
VCGT070204N.HN	3,970	2,25	2,38	2,5 / 3,2		0,4	Δ	▲
VCGT070204N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5 / 3,2		0,4	▲	▲
VCGT070208N.HN	3,970	2,25	2,38	2,5 / -		0,8	Δ	
VCGT070208N.HS	3,970	2,25	2,38	2,5 / -		0,8	▲	
VCGT110301N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,1	▲	▲
VCGT110302N.HN	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,2	▲	▲
VCGT110302N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,2	▲	▲
VCGT110304N.HN	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,4	▲	▲
VCGT110304N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,4	▲	▲
VCGT110308N.HN	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,8	▲	▲
VCGT110308N.HS	6,350	2,80	3,18	2,5 / 3,2		0,8	▲	▲
VCGT130301N.HS	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,1		▲
VCGT130302N.HN	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,2		▲
VCGT130302N.HS	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,2		▲
VCGT130304N.HN	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,4		▲
VCGT130304N.HS	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,4		▲
VCGT130308N.HN	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,8		▲
VCGT130308N.HS	7,938	3,40	3,18	- / 4,0		0,8		▲
VCGT160401N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,1	▲	▲
VCGT160402N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,2	▲	▲
VCGT160402N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,2	▲	▲
VCGT160404N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,4	▲	▲
VCGT160404N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,4	▲	▲
VCGT160408N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,8	▲	▲
VCGT160408N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		0,8	▲	▲
VCGT160412N.HN	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		1,2	▲	▲
VCGT160412N.HS	9,525	4,40	4,76	2,5 / 4,0		1,2	▲	▲

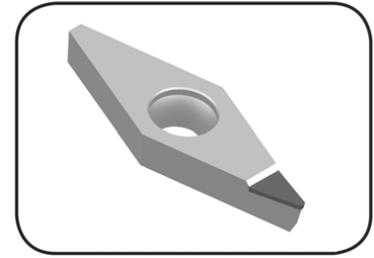
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

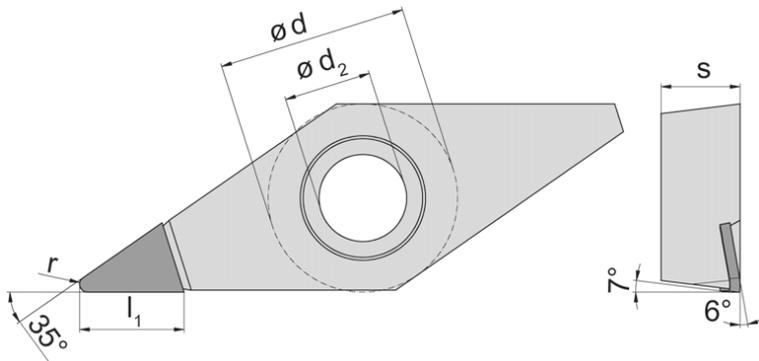
VCGT



С алмазной вставкой, исполнение «положительно-нейтральное»
Diamond tipped, Version „positive-neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r		HD08	PD70
VCGT070201N.H6	3,970	2,25	2,38	- / 3,7	0,1			▲
VCGT070202N.H6	3,970	2,25	2,38	- / 3,7	0,2			▲
VCGT070204N.H6	3,970	2,25	2,38	- / 3,7	0,4			▲
VCGT110301N.H6	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,1	▲		▲
VCGT110302N.H6	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,2	▲		▲
VCGT110304N.H6	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,4	▲		▲
VCGT110308N.H6	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,8	▲		▲
VCGT130301N.H6	7,938	3,40	3,18	- / 4,7	0,1			▲
VCGT130302N.H6	7,938	3,40	3,18	- / 4,7	0,2			▲
VCGT130304N.H6	7,938	3,40	3,18	- / 4,7	0,4			▲
VCGT130308N.H6	7,938	3,40	3,18	- / 4,7	0,8			▲
VCGT160401N.H6	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,1	▲		▲
VCGT160402N.H6	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,2	▲		▲
VCGT160404N.H6	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,4	▲		▲
VCGT160408N.H6	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,8	▲		▲
VCGT160412N.H6	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	1,2	▲		▲

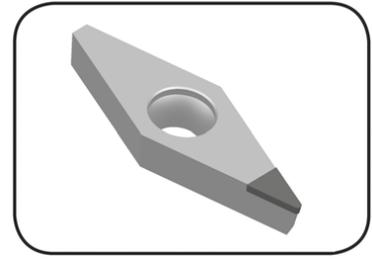
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Пластина Insert

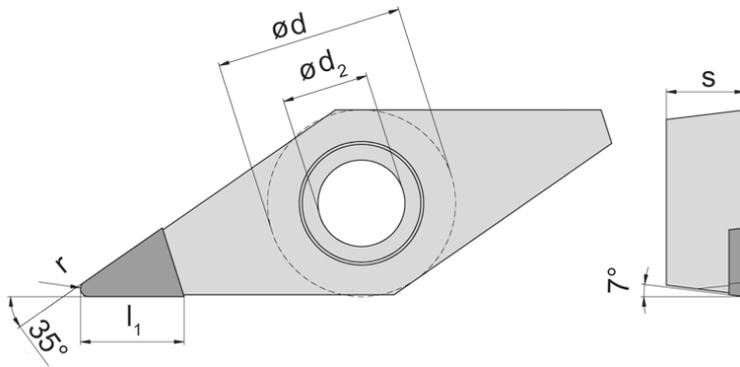
VCGW



С алмазной вставкой, исполнение «нейтральное»
Diamond tipped, Version „neutral“

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Boehlerit
Type



Обозначение Part number	d	d ₂	s	l ₁ HD08 / PD70	r	HD08	PD70
VCGW070201N.H0	3,970	2,25	2,38	- / 3,7	0,1		▲
VCGW070202N.H0	3,970	2,25	2,38	- / 3,7	0,2		▲
VCGW070204N.H0	3,970	2,25	2,38	- / 3,7	0,4		▲
VCGW110301N.H0	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,1	Δ	▲
VCGW110302N.H0	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,2	▲	▲
VCGW110304N.H0	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,4	▲	▲
VCGW110308N.H0	6,350	2,80	3,18	3,0 / 3,7	0,8	▲	▲
VCGW130301N.H0	7,938	3,40	3,18	- / 4,5	0,1		▲
VCGW130302N.H0	7,938	3,40	3,18	- / 4,5	0,2		▲
VCGW130304N.H0	7,938	3,40	3,18	- / 4,5	0,4		▲
VCGW130308N.H0	7,938	3,40	3,18	- / 4,5	0,8		▲
VCGW160401N.H0	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,1	Δ	▲
VCGW160402N.H0	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,2	▲	▲
VCGW160404N.H0	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,4	▲	▲
VCGW160408N.H0	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	0,8	▲	▲
VCGW160412N.H0	9,525	4,40	4,76	3,0 / 4,5	1,2	Δ	▲

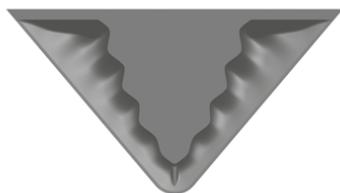
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Материал Material	Геометрия Geometry	Скорость резания v_c (м/мин) Cutting speed v_c (m/min)		Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
		min	max	
Al-деформируемые сплавы Al-wrought alloys	.HS / .HN	150	4500	ЭМУЛЬСИЯ Emulsion
Алюминиевые сплавы <12% Si Aluminium alloys up to 12% Si content	.HS / .HN	100	3500	ЭМУЛЬСИЯ Emulsion
Алюминиевые сплавы 12-20% Si Aluminium alloys with 12-20% Si content	.HN / .H0	80	1500	ЭМУЛЬСИЯ Emulsion
Магний Magnesium	.HS / .HN	100	4000	ЭМУЛЬСИЯ Emulsion
Медь, бронза, латунь без свинца Copper, Bronze, Brass without lead	.HF / .HS	90	1600	МАСЛО Oil
Медь OFHC, вольфрамовая медь OFHC Copper, Tungsten copper	.H6 / .HS	50	800	МАСЛО Oil
Цинк, латунь (MS58) Zinc, Brass (MS58)	.H0 / .HS	100	1800	МАСЛО Oil
Никель серебряный, медно- никелевые сплавы Nickel silver, Copper-nickel-alloys	.H6 / .HS	80	450	ЭМУЛЬСИЯ Emulsion
Титан, молибден, платина, иридий Titanium, Molybdenum, Platin, Iridium	.H6 / .HS	40	250	ЭМУЛЬСИЯ Emulsion
Графит Graphite	.H0	50	1000	ВОЗДУХ Air
Спеченный твердый сплав и керамика Carbide and ceramik, sintered	.H0	25	80	ВОЗДУХ Air
Предварительно спеченный твердый сплав и керамика Carbide and ceramik, presintered	.H0	40	100	ВОЗДУХ Air
Синтетика, армированные пластики Synthetics, Reinforced plastics	.H6	120	1700	ВОЗДУХ Air
GFK GFRP	.H6 / .H0	100	500	ВОЗДУХ Air
CFK CFRP	.H6 / .H0	80	300	ВОЗДУХ Air

Геометрия .HS
Geometry



финишная
finishing

Геометрия .HN
Geometry



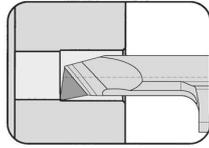
черновая
roughing

Материал Material	Радиус угла Corner radius [mm]	3D стружколомом HORN HORN 3D chip breaker .HS				3D стружколомом HORN HORN 3D chip breaker .HN			
		Глубины резания Depth of cut a_p [mm]		Подача Feed rate f [мм/об] [mm/rev]		Глубины резания Depth of cut a_p [mm]		Подача Feed rate f [мм/об] [mm/rev]	
		min	max	min	max	min	max	min	max
Алюминий и деформируемые сплавы Aluminium, Wrought alloys	0,1	0,07	0,4	0,01	0,05	-	-	-	-
	0,2	0,08	0,9	0,02	0,1	0,2	2,2	0,05	0,15
	0,4	0,12	1,4	0,04	0,2	0,4	2,7	0,1	0,3
	0,8	0,18	1,9	0,08	0,4	0,7	3,2	0,2	0,6
	1,2	0,25	2,4	0,12	0,6	0,9	3,7	0,25	0,9

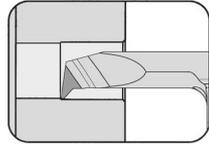
Пожалуйста, учитывайте a_p в отношении угла подхода державки.
HS / HN = l₁ соответствует эффективной длине геометрии!

Please consider the a_p in relation to the approach angle of the toolholder.
HS / HN = l₁ is according to the effective length of the geometry!

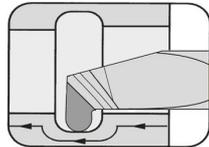
Пластина
Insert
105



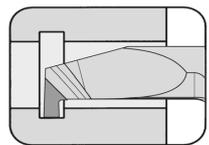
Страница/Page
A54-A56



Страница/Page
A57



Страница/Page
A58-A59



Страница/Page
A60-A61

Supermini®



**Пластины с CVD-D и PCD
вставками**

с 3D стружколомом HORN

Державки смотрите в нашем
каталоге Supermini® & Mini, Глава
A

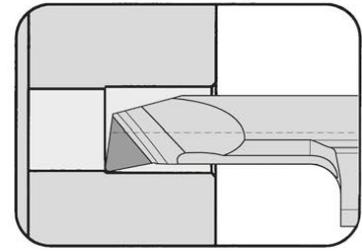
**CVD-D and PCD tipped
with HORN 3D geometries**

For holder please see our catalog
Supermini® & Mini, Chapter A

Пластина

Insert

105

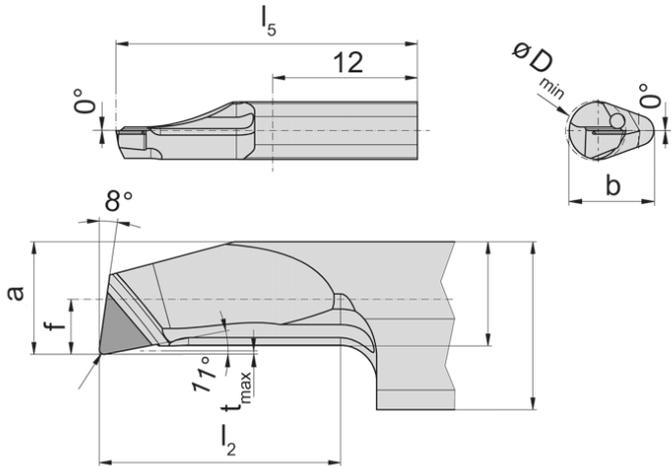


Ø отверстия от Bore Ø from 1,5 mm

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	r	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	HD03
R105.1001.0.15.H0.C	0,10	1,5	1,3	1,05	5,9	6	25	0,15	1,5	▲
R105.1001.2.15.H0.C	0,10	1,5	1,3	1,05	5,9	12	30	0,15	1,5	▲
R105.1001.0.2.H0.C	0,15	1,4	1,8	1,55	5,9	6	25	0,15	2,0	▲
R105.1001.2.2.H0.C	0,15	1,4	1,8	1,55	5,9	12	30	0,15	2,0	▲
R105.1002.1.3.H0.C	0,20	1,4	2,7	2,45	5,9	10	25	0,15	3,0	▲
R105.1002.3.3.H0.C	0,20	1,4	2,7	2,45	5,9	20	35	0,15	3,0	▲
R105.1002.1.4.H0.C	0,20	1,9	3,7	3,35	6,4	10	25	0,15	4,0	▲
R105.1002.3.4.H0.C	0,20	1,9	3,7	3,35	6,4	20	35	0,15	4,0	▲
R105.1002.1.5.H0.C	0,20	2,3	4,7	4,35	7,0	10	25	0,15	5,0	▲
R105.1004.1.5.H0.C	0,40	2,3	4,7	4,35	7,0	10	25	0,15	5,0	▲
R105.1002.4.5.H0.C	0,20	2,3	4,7	4,35	7,0	25	40	0,15	5,0	▲
R105.1004.4.5.H0.C	0,40	2,3	4,7	4,35	7,0	25	40	0,15	5,0	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

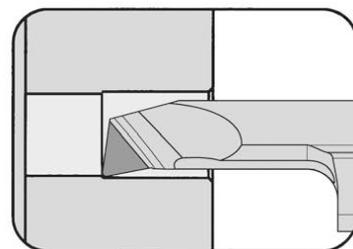
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина Insert

105

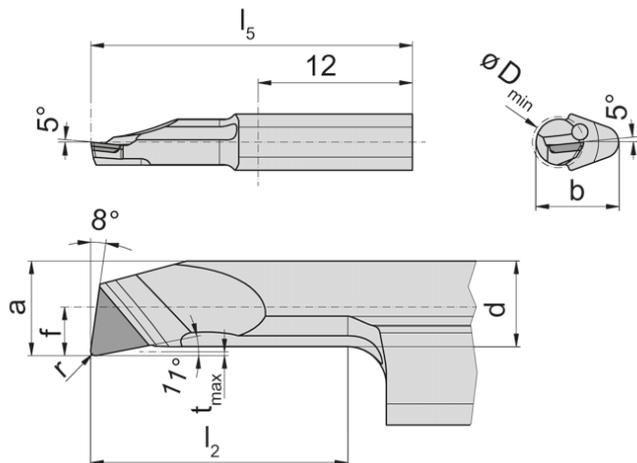


Ø отверстия от	Bore Ø from	3 mm
----------------	-------------	------

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	r	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	PD75
R105.1002.1.3.H5.P	0,2	1,4	2,7	2,45	5,9	10	25	0,15	3	▲
R105.1002.3.3.H5.P	0,2	1,4	2,7	2,45	5,9	20	35	0,15	3	▲
R105.1002.1.4.H5.P	0,2	1,9	3,7	3,35	6,4	10	25	0,15	4	▲
R105.1002.3.4.H5.P	0,2	1,9	3,7	3,35	6,4	20	35	0,15	4	▲
R105.1002.1.5.H5.P	0,2	2,3	4,7	4,35	7,0	10	25	0,15	5	▲
R105.1004.1.5.H5.P	0,4	2,3	4,7	4,35	7,0	10	25	0,15	5	▲
R105.1002.4.5.H5.P	0,2	2,3	4,7	4,35	7,0	25	40	0,15	5	▲
R105.1004.4.5.H5.P	0,4	2,3	4,7	4,35	7,0	25	40	0,15	5	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

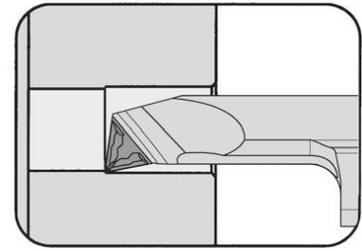
Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

105

со стружколомом
with chip former



Ø отверстия от

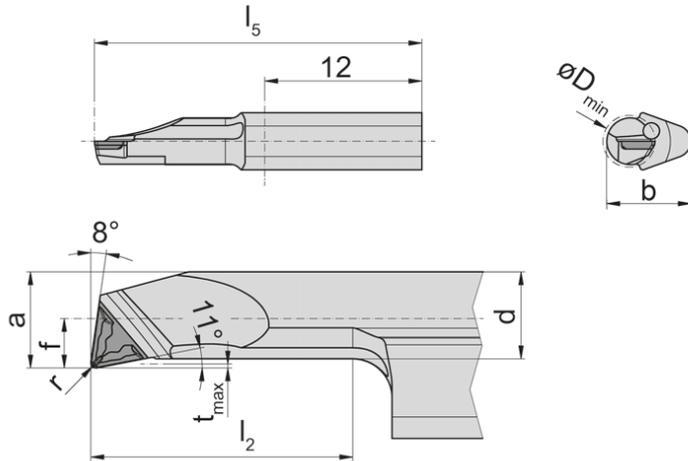
Bore Ø from

4 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	r	f	a	d	b	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	PD75
R105.1002.1.4.HF.P	0,2	1,9	3,7	3,35	6,4	10	25	0,15	4	▲
R105.1002.3.4.HF.P	0,2	1,9	3,7	3,35	6,4	20	35	0,15	4	▲
R105.1002.1.5.HF.P	0,2	2,3	4,7	4,35	7,0	10	25	0,15	5	▲
R105.1004.1.5.HF.P	0,4	2,3	4,7	4,35	7,0	10	25	0,15	5	▲
R105.1002.4.5.HF.P	0,2	2,3	4,7	4,35	7,0	25	40	0,15	5	▲
R105.1004.4.5.HF.P	0,4	2,3	4,7	4,35	7,0	25	40	0,15	5	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

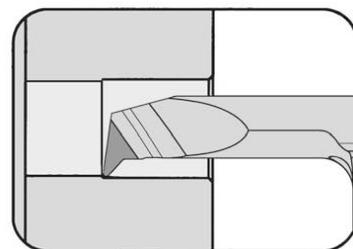
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина

Insert

105

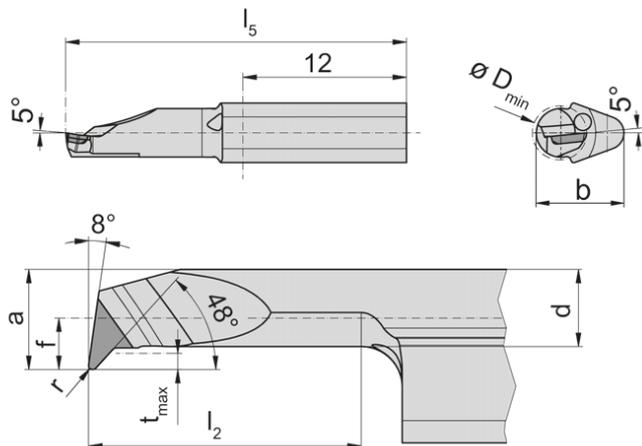


Ø отверстия от	Bore Ø from	4 mm
----------------	-------------	------

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	r	f	a	d	b	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	PD75
R105.4701.1.4.H5.P	0,15	1,9	3,7	2,85	6,4	10	25	0,6	4	▲
R105.4701.3.4.H5.P	0,15	1,9	3,7	2,85	6,4	20	35	0,6	4	▲
R105.4701.3.6.H5.P	0,15	3,3	5,7	4,85	7,0	20	35	0,6	6	▲
R105.4701.5.6.H5.P	0,15	3,3	5,7	4,85	7,0	30	45	0,6	6	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

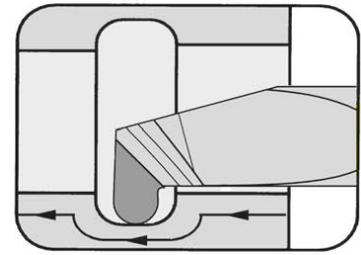
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

105



Ø отверстия от
Полный радиус

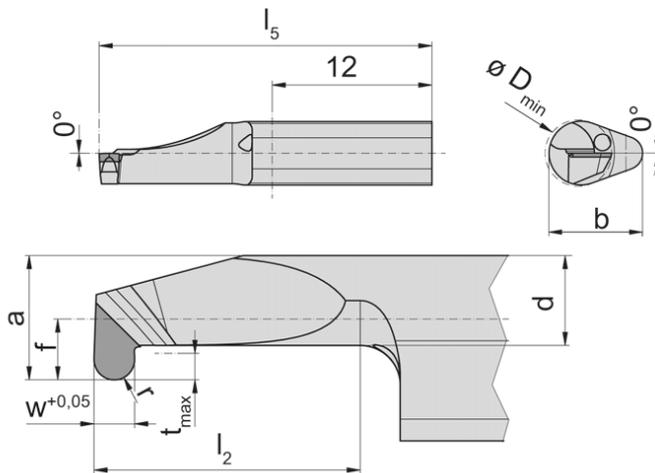
Bore Ø from
Full radius

5 mm
0,75 mm

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Полный радиус
Full radius

Обозначение Part number	w	r	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}		HD03
R105.VR07.1.5.H0.C.	1,5	0,75	2,3	4,7	3,4	7	10	25	1	5		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

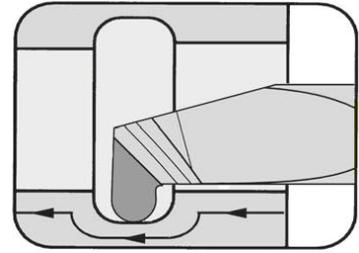
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина Insert

105



Ø отверстия от
Полный радиус

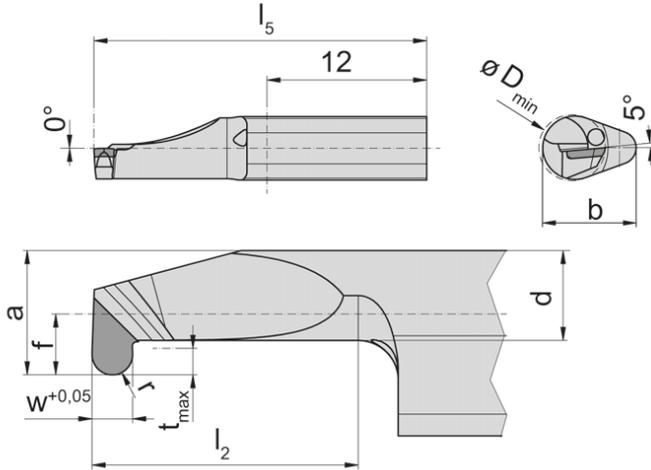
Bore Ø from
Full radius

5 mm
0,75 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



Полный радиус
Full radius

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	r	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}		PD75
R105.VR07.1.5.H5.P	1,5	0,75	2,3	4,7	3,4	7	10	25	1	5		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

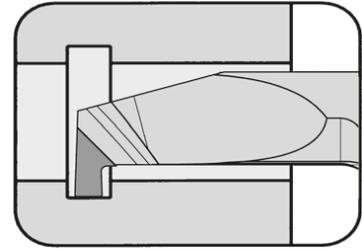
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина

Insert

105

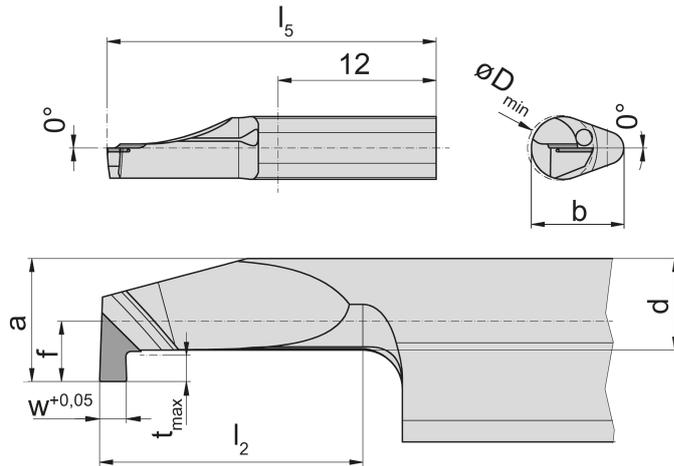


Ø отверстия от
Ширина канавки до

Bore Ø from
Width of groove up to

5 mm
1 mm

CVD вставка
CVD tipped



для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}	HD03
R105.0100.1.5.H0.C	1	2,3	4,7	3,5	7	10	25	1	5	▲
R105.0100.3.5.H0.C	1	2,3	4,7	3,5	7	20	35	1	5	▲
R105.0100.5.5.H0.C	1	2,3	4,7	3,5	7	30	45	1	5	▲

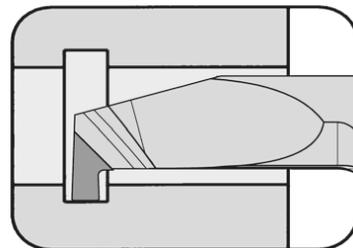
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина Insert

105



Ø отверстия от
Глубина канавки до

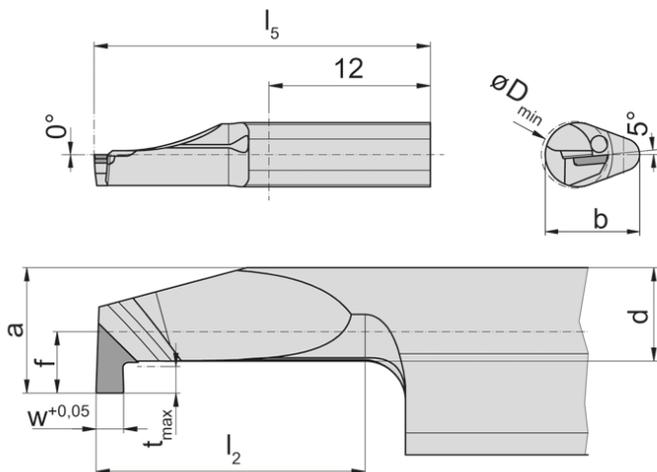
Bore Ø from
Depth of groove up to

5 mm
1 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B105
Type BKT105
H105
HC105
VDI



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	f	a	d	b	l_2	l_5	t_{max}	D_{min}		PD75
R105.0100.1.5.H5.P	1	2,3	4,7	3,5	7	10	25	1	5		▲
R105.0100.3.5.H5.P	1	2,3	4,7	3,5	7	20	35	1	5		▲
R105.0100.5.5.H5.P	1	2,3	4,7	3,5	7	30	45	1	5		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

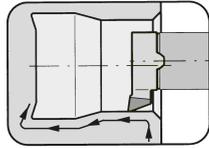
Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

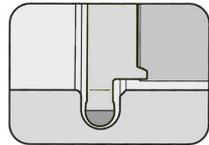
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

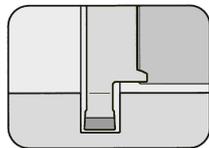
Пластина
Insert
107/108/111/114



Страница/Page
A64-A75



Страница/Page
A76-A77



Страница/Page
A78-A79

Mini



**Пластины с CVD-D и PCD
вставками**

с 3D стружколомом HORN

Державки смотрите в нашем
каталоге Supermini® & Mini, Глава
B

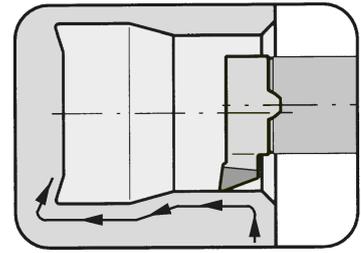
**CVD-D and PCD tipped
with HORN 3D geometries**

For holder please see our catalog
Supermini® & Mini, Chapter B

Пластина

Insert

107



Ø отверстия от

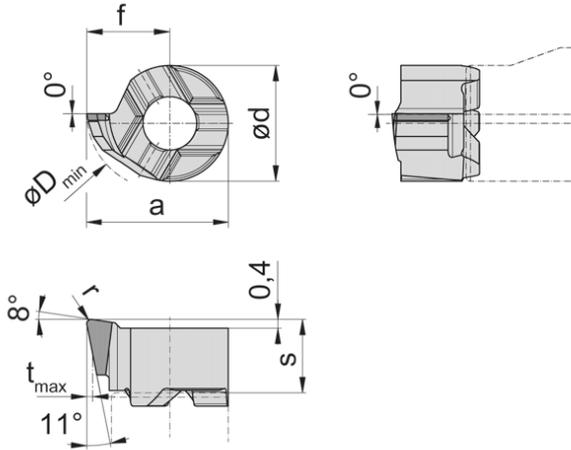
Bore Ø from

6,8 mm

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B107
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	HD03
R107.1002.1.H0.C	3,3	3,7	6,3	0,2	5,2	0,3	6,8	▲
R107.1004.1.H0.C	3,3	3,7	6,3	0,4	5,2	0,3	6,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

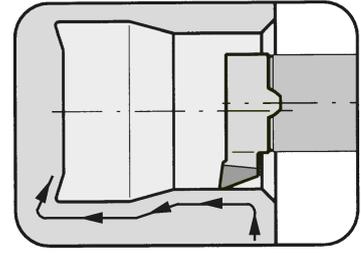
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

107

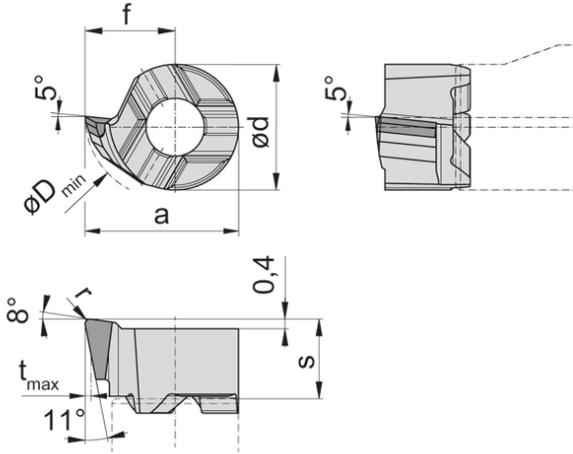


Ø отверстия от	Bore Ø from	6,8 mm
----------------	-------------	--------

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B107
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}		PD75
R107.1002.1.H5.P	3,3	3,7	6,3	0,2	5,2	0,3	6,8	▲	
R107.1004.1.H5.P	3,3	3,7	6,3	0,4	5,2	0,3	6,8	▲	

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

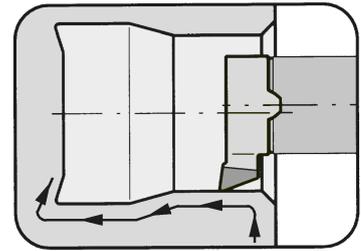
Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

107

со стружколомом
with chip former



Ø отверстия от

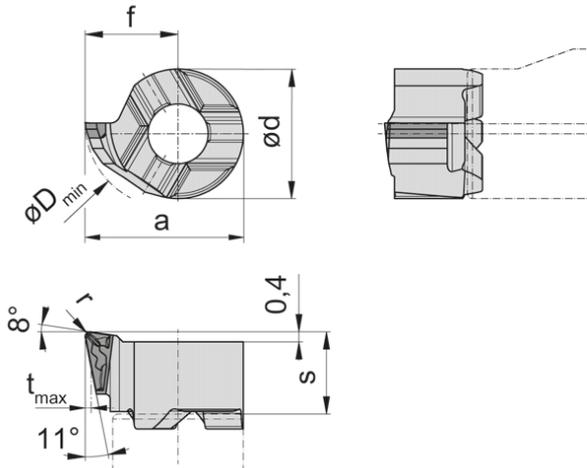
Bore Ø from

6,8 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B107
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R107.1002.1.HF.P	3,3	3,7	6,3	0,2	5,2	0,3	6,8	▲
R107.1004.1.HF.P	3,3	3,7	6,3	0,4	5,2	0,3	6,8	▲

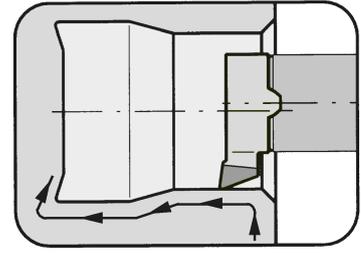
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина Insert

108

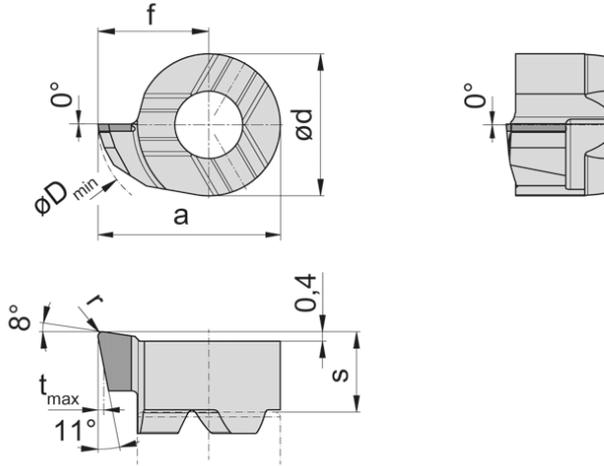


Ø отверстия от	Bore Ø from	7,8 mm
----------------	-------------	--------

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B108
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	HD03
R108.1002.H0.C	3,4	4,65	7,65	0,2	6	0,3	7,8	▲
R108.1004.H0.C	3,4	4,65	7,65	0,4	6	0,3	7,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

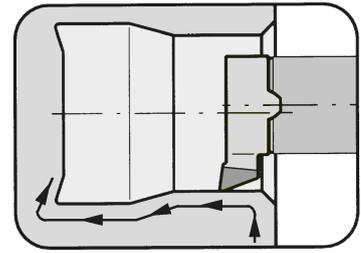
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

108



Ø отверстия от

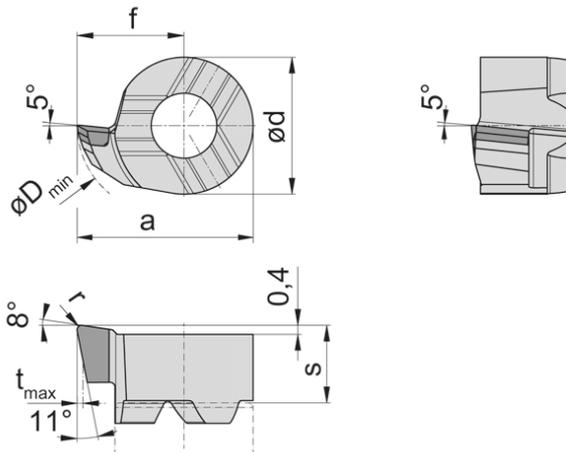
Bore Ø from

7,8 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B108
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R108.1002.H5.P	3,4	4,65	7,65	0,2	6	0,3	7,8	▲
R108.1004.H5.P	3,4	4,65	7,65	0,4	6	0,3	7,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

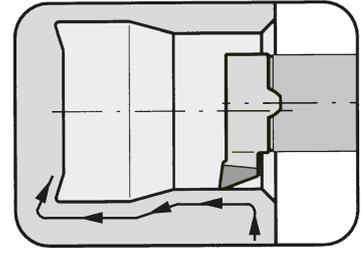
Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

108

со стружколомом
with chip former

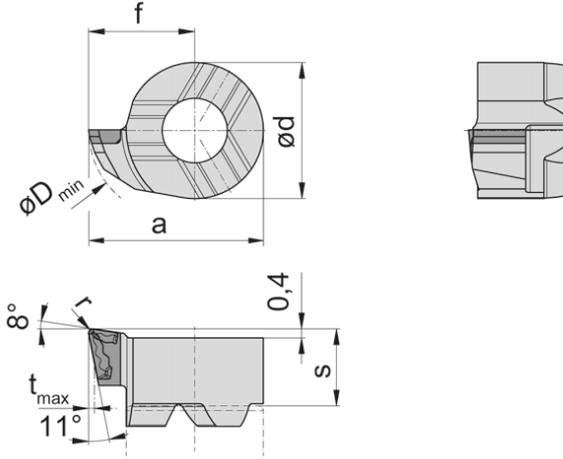


Ø отверстия от	Bore Ø from	7,8 mm
----------------	-------------	--------

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B108
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R108.1002.HF.P	3,4	4,65	7,65	0,2	6	0,3	7,8	▲
R108.1004.HF.P	3,4	4,65	7,65	0,4	6	0,3	7,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

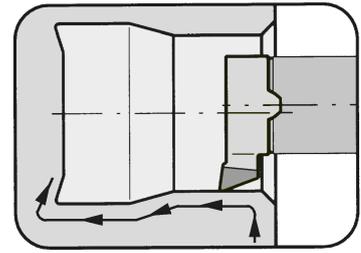
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

111



Ø отверстия от

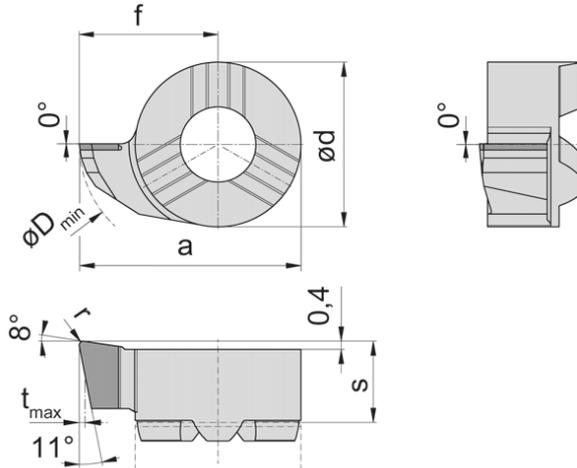
Bore Ø from

11 mm

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип 125
Type B111



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	HD03
R111.1002.H0.C	3,95	6,7	10,7	0,2	8	0,4	11	▲
R111.1004.H0.C	3,95	6,7	10,7	0,4	8	0,4	11	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

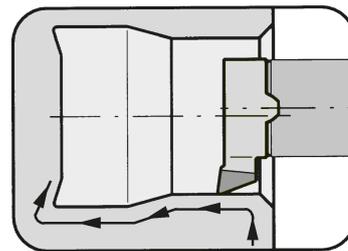
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

111

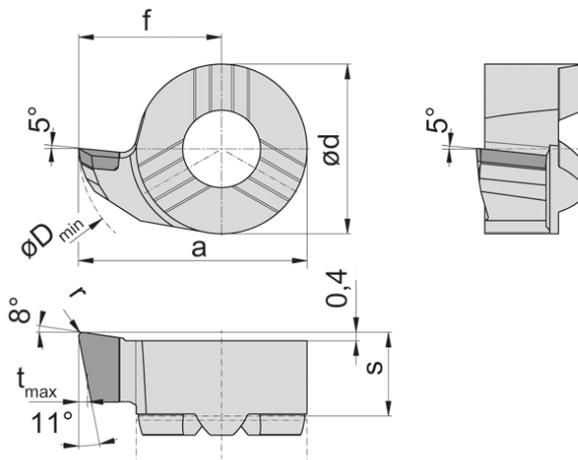


Ø отверстия от Bore Ø from 11 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип 125
Type B111



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R111.1002.H5.P	3,95	6,7	10,7	0,2	8	0,4	11	▲
R111.1004.H5.P	3,95	6,7	10,7	0,4	8	0,4	11	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

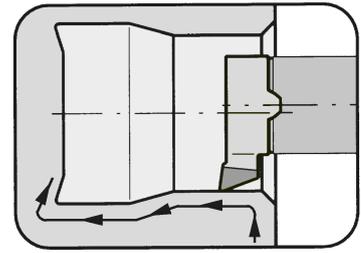
Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

111

со стружколомом
with chip former



Ø отверстия от

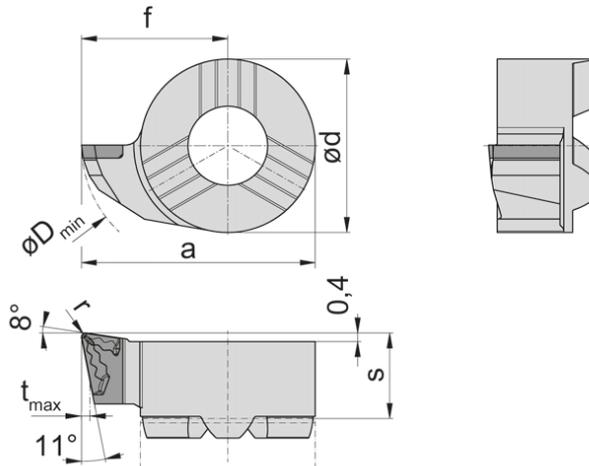
Bore Ø from

11 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип 125
Type B111



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R111.1002.HF.P	3,95	6,7	10,7	0,2	8	0,4	11	▲
R111.1004.HF.P	3,95	6,7	10,7	0,4	8	0,4	11	▲

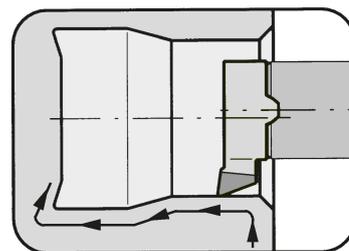
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина Insert

114

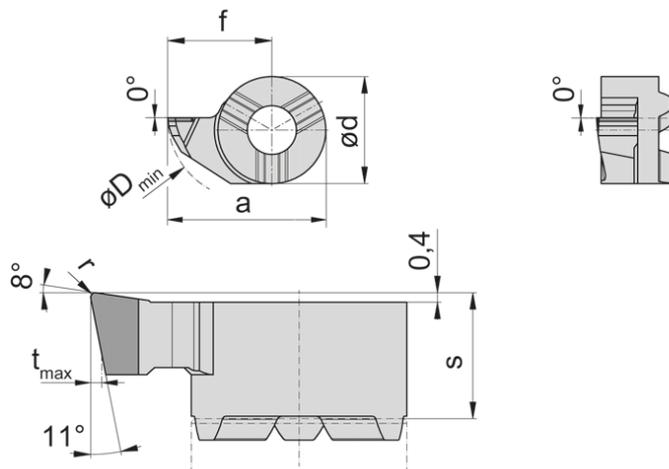


Ø отверстия от	Bore Ø from	13,8 mm
----------------	-------------	---------

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	HD03
R114.1002.H0.C	5,3	8,7	13,2	0,2	9	0,4	13,8	▲
R114.1004.H0.C	5,3	8,7	13,2	0,4	9	0,4	13,8	▲
R114.1008.H0.C	5,3	8,7	13,2	0,8	9	0,4	13,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

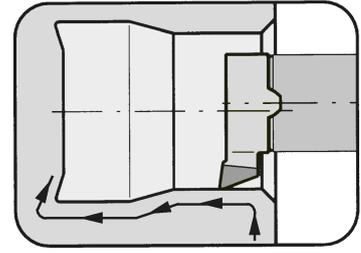
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина

Insert

114



Ø отверстия от

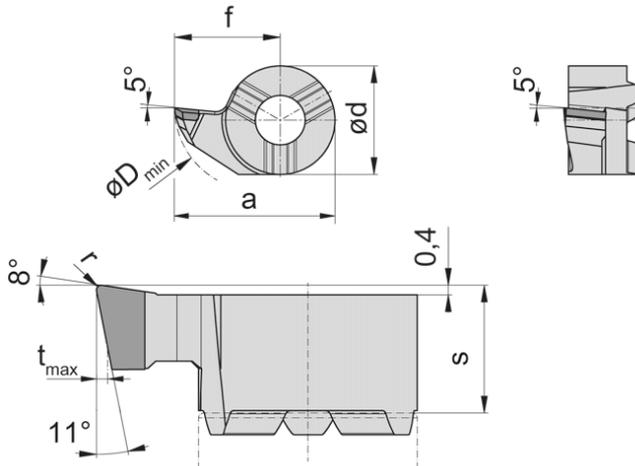
Bore Ø from

13,8 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R114.1002.H5.P	5,3	8,7	13,2	0,2	9	0,4	13,8	▲
R114.1004.H5.P	5,3	8,7	13,2	0,4	9	0,4	13,8	▲
R114.1008.H5.P	5,3	8,7	13,2	0,8	9	0,4	13,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

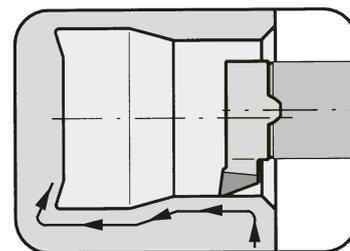
Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

114

со стружколомом
with chip former

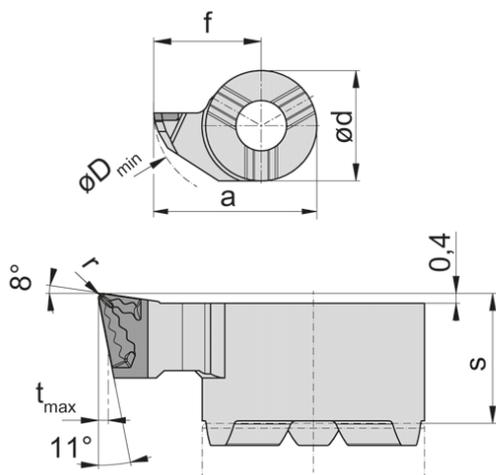


Ø отверстия от	Bore Ø from	13,8 mm
----------------	-------------	---------

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R114.1002.HF.P	5,3	8,7	13,2	0,2	9	0,4	13,8	▲
R114.1004.HF.P	5,3	8,7	13,2	0,4	9	0,4	13,8	▲
R114.1008.HF.P	5,3	8,7	13,2	0,8	9	0,4	13,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

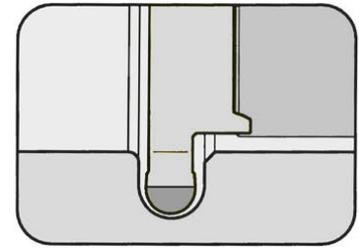
Обработка канавок (внутренняя)

Grooving (internal)



Пластина
Insert

114



Ø отверстия от
Полный радиус

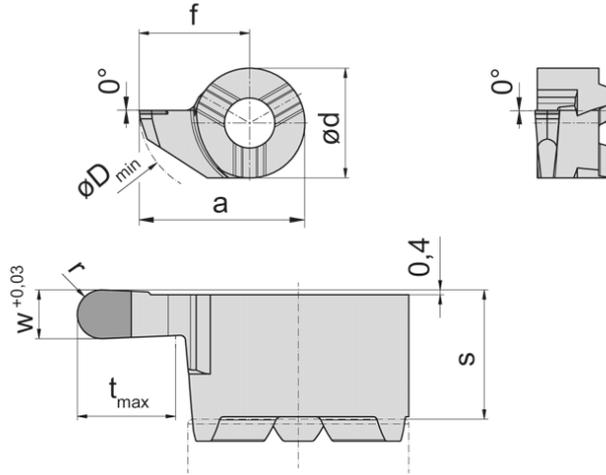
Bore Ø from
Full radius

14 mm
1-1,5 mm

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



Полный радиус
Full radius

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}	HD03
R114.VR20.H0.C	2	5,3	9	13,5	1,0	9	4	14	▲
R114.VR30.H0.C	3	5,3	9	13,5	1,5	9	4	14	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Обработка канавок (внутренняя)

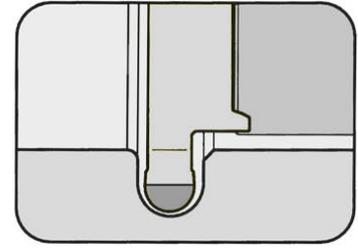
Grooving (internal)



A

Пластина
Insert

114



Ø отверстия от
Полный радиус

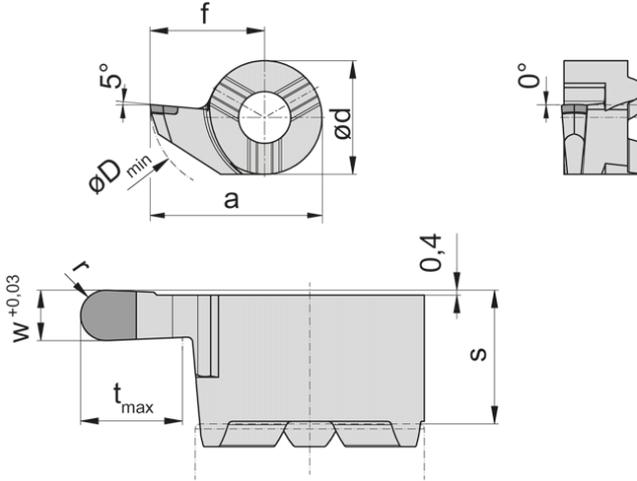
Bore Ø from
Full radius

14 mm
1-1,5 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



Полный радиус
Full radius

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	s	f	a	r	d	t _{max}	D _{min}		PD75
R114.VR20.H5.P	2	5,3	9	13,5	1,0	9	4	14		▲
R114.VR30.H5.P	3	5,3	9	13,5	1,5	9	4	14		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

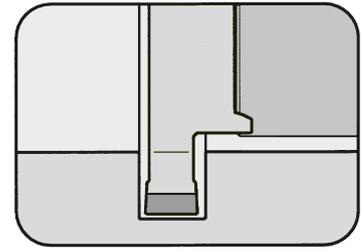
Обработка канавок (внутренняя)

Grooving (internal)



Пластина
Insert

114



Ø отверстия от
Глубина канавки
Ширина канавки

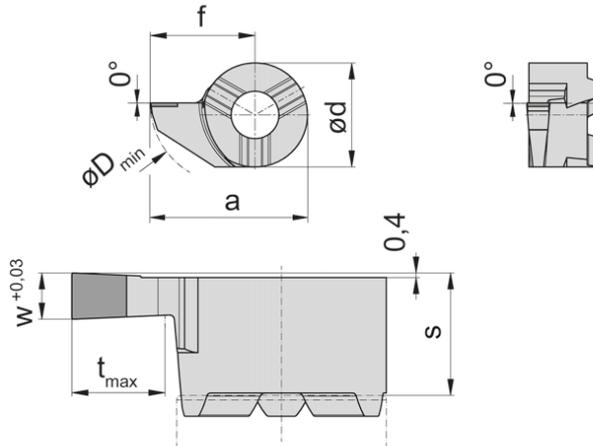
Bore Ø from
Depth of groove
Width of groove

14 mm
4 mm
1-3 mm

CVD вставка
CVD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	HD03
R114.0100.H0.C	1	5,3	9	13,5	9	4	14	▲
R114.0200.H0.C	2	5,3	9	13,5	9	4	14	▲
R114.0300.H0.C	3	5,3	9	13,5	9	4	14	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Обработка канавок (внутренняя)

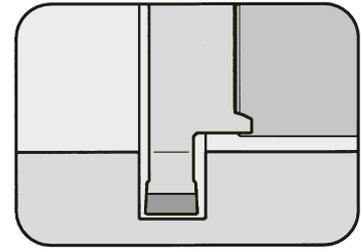
Grooving (internal)



A

Пластина
Insert

114



Ø отверстия от
Глубина канавки
Ширина канавки

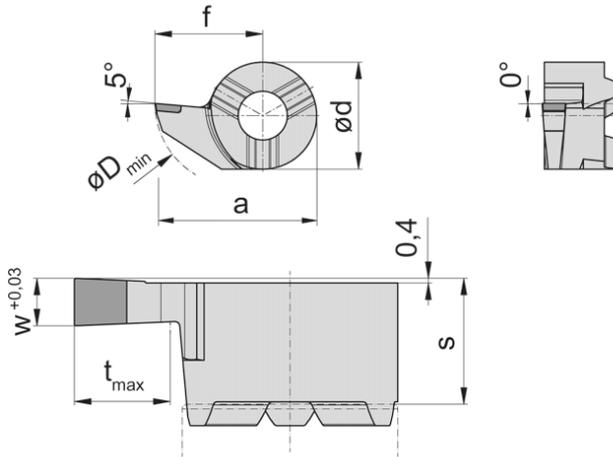
Bore Ø from
Depth of groove
Width of groove

14 mm
4 mm
1-3 mm

PCD вставка
PCD tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	w	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	PD75
R114.0100.H5.P	1	5,3	9	13,5	9	4	14	▲
R114.0200.H5.P	2	5,3	9	13,5	9	4	14	▲
R114.0300.H5.P	3	5,3	9	13,5	9	4	14	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Материал Material	Геометрия Geometry	Скорость резания v_c (м/мин) Cutting speed v_c (m/min)		рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
		min	max	
Al-деформируемые сплавы Al-wrought alloys	.HF	150	4500	эмульсия Emulsion
Алюминиевые сплавы <12% Si Aluminium alloys up to 12% Si content	.HF	100	3500	эмульсия Emulsion
Алюминиевые сплавы 12-20% Si Aluminium alloys with 12-20% Si content	.HF	80	1500	эмульсия Emulsion
Магний Magnesium	.H5 / .HF	100	4000	эмульсия Emulsion
Медь, бронза, латунь без свинца Copper, Bronze, Brass without lead	.H5 / .HF	90	1600	масло Oil
Медь OFHC, вольфрамовая медь OFHC Copper, Tungsten copper	.H5	50	800	масло Oil
Цинк, латунь (MS58) Zinc, Brass (MS58)	.H5 / .HF	100	1800	масло Oil
Никель серебряный, медно- никелевые сплавы Nickel silver, Copper-nickel-alloys	.H5	80	450	эмульсия Emulsion
Титан, молибден, платина, иридий Titanium, Molybdenum, Platin, Iridium	.H5	40	250	эмульсия Emulsion
Графит Graphite	.H0	50	1000	воздух Air
Спеченный твердый сплав и керамика Carbide and ceramik, sintered	.H0	25	80	воздух Air
Предварительно спеченный твердый сплав и керамика Carbide and ceramik, presintered	.H0	40	100	воздух Air
Синтетика, армированные пластики Synthetics, Reinforced plastics	.H5	120	1700	воздух Air
GFK GFRP	.H5 / .H0	100	500	воздух Air
CFK CFRP	.H5 / .H0	80	300	воздух Air

Геометрия .HF Geometry



Растачивание отверстий bore machining

Материал Material	Материал Corner radius [мм] [mm]	3D стружколомом HORN HORN 3D chip breaker .HF			
		Глубина резания a_p [мм] Depth of cut a_p [mm]		Подача f [мм/об] Feed rate f [mm/rev]	
		min	max	min	max
Алюминий и деформируемые сплавы Aluminium, Wrought alloys	0,2	0,05	1,1	0,05	0,10
	0,4	0,07	1,2	0,06	0,15
Латунь без свинца Brass without lead	0,2	0,05	1,0	0,05	0,10
	0,4	0,1	1,2	0,08	0,15

Пожалуйста, учитывайте a_p в отношении угла подхода державки.
Please consider the a_p in relation to the approach angle of the toolholder.

Указанное значение D_{min} может зависеть от свойств материала.
The specified D_{min} value may be affected by material properties.

Насадная фреза
Arbor Mounted Cutter
DTM



Страница/Page
A84

Пластина
Insert
DTS



Страница/Page
A85

DTM



PCD / CVD
Торцевые фрезы
Система DTM

Торцевое фрезерование
с микронной настройкой
для оптимального
качества поверхности

PCD / CVD
Face milling tool
System DTM

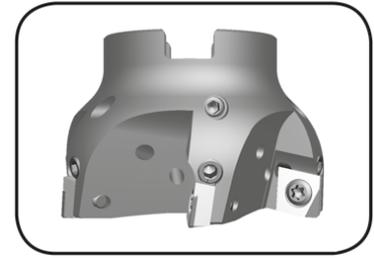
Face milling with μ -precise
adjustment for optimum
surface

Насадная фреза

Arbor Mounted Cutter

DTM

с внутренним подводом СОЖ
with through coolant supply

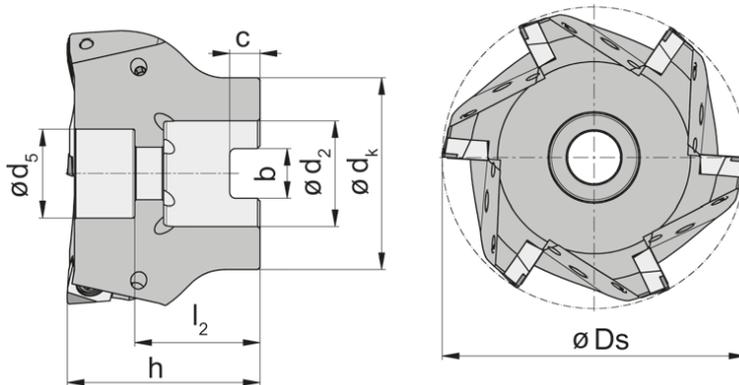


Ø режущей кромки Cutting edge Ø 40-125 mm

Насадная фреза по DIN 8030
Arbor mounted cutter as per DIN 8030

для пластины
for Insert

Тип DTS
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Z	Ds	h	d ₅	d _k	d ₂	l ₂	b	c	n _{max}
DTM.CX09.040.A16.04	4	40	40	13,5	32	16	31	8,4	5,6	26000
DTM.CX09.050.A22.05	5	50	40	18,5	40	22	26	10,4	6,3	24000
DTM.CX09.063.A22.06	6	63	40	18,5	40	22	26	10,4	6,3	20000
DTM.CX09.080.A27.06	6	80	50	22,0	48	27	33	12,4	7,0	18000
DTM.CX09.100.A32.07	7	100	63	33,0	58	32	48	14,4	8,0	15000
DTM.CX09.125.A40.08	8	125	63	39,0	70	40	46	16,4	9,0	12000

Момент затяжки винтов см. стр. A87.
For torque specifications of the screw, please see page A87.

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

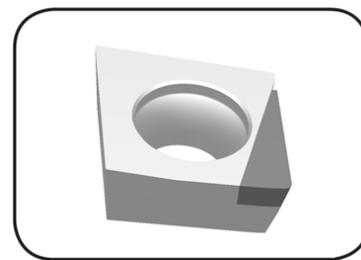
Запасные части

Spare Parts

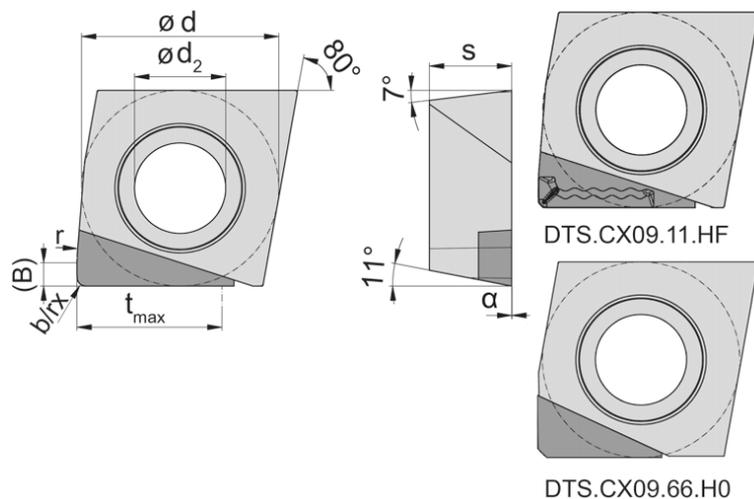
Насадная фреза Arbor Mounted Cutter	Шестигранный ключ Allen Wrench	Ключ Тип TORX Torx Wrench	Винт Screw
DTM.CX09.040.../080...	SW2,0 DIN911	T15PQ	
DTM.CX09.050.../063...	SW2,0 DIN911	T15PQ	10.25.912
DTM.CX09.100...	SW12,0 DIN 911	T15PQ	
DTM.CX09.125...	SW14,0 DIN 911	T15PQ	

Пластина Insert

DTS



с алмазной вставкой
Diamond tipped



для насадной фрезы
for Arbor mounted cutter

Тип DTM
Type

Обозначение Part number	d	d ₂	α	s	t _{max}	r Wiper	(B)	r _x	b x 45°	HD08	PD70	PD75
DTS.CX09.11.H0	9,525	4,4	0°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-		▲	▲
DTS.CX09.11.H5	9,525	4,4	5°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-		▲	▲
DTS.CX09.11.HF	9,525	4,4	-	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-			▲
DTS.CX09.33.H0	9,525	4,4	0°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲		
DTS.CX09.33.H5	9,525	4,4	5°	3,97	7,0	12,5	0,9	0,4	-	▲		
DTS.CX09.66.H0	9,525	4,4	0°	3,97	5,5	100,0	1,7	-	0,45	▲		

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Материал Material	Геометрия Geometry	Режущий материал Cutting material	Скорость резания v_c (м/мин) Cutting speed v_c (m/min)		Подача на зуб Feed rate f_z		Глубины резания Depth of cut a_p		Рекомендуемое Охлаждение Recommended Coolant	
			schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing	schruppen roughing	schlichten finishing		
Сплавы алюминия Al alloys	Si <12%	H5	250 - 3500	250 - 5000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,50	Масло, Эмульсия, MMS Oil, Emulsion, MOS	
		H5	200 - 3000	200 - 4000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
	H5	PD75	150 - 2500	150 - 3500	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
	HF	PD75	180 - 2500	180 - 3500	0,10 - 0,50	0,02 - 0,10	5,00	0,50		
	H0	HD08	200 - 1200	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	2,50	0,30		
	H5	PD70	180 - 1000	180 - 1500	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H5	PD75	120 - 800	120 - 1000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H0	HD08	200 - 1500	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,50		
	H5	PD70	150 - 1350	150 - 1800	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
	H5	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
Медные сплавы Copper alloys	CuSn	HF	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	4,50	0,50	Масло, Эмульсия, MMS Oil, Emulsion, MOS
		H0	HD08	200 - 1800	200 - 2200	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	2,50	0,30	
	H5	PD70	175 - 1500	175 - 2000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H5	PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	HF	PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,03 - 0,16	0,02 - 0,10	4,50	0,30		
	H0	HD08	200 - 1800	200 - 2200	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	2,50	0,30		
	H5	PD70	175 - 1500	175 - 1800	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	3,50	0,30		
	H5	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,03 - 0,25	0,01 - 0,08	3,50	0,30		
	HF	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,07 - 0,30	0,01 - 0,08	4,00	0,30		
	Медь Copper	Cu	H0	HD08	100 - 500	100 - 800	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	
H5 / H0			PD70	100 - 400	100 - 700	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	
Углеродистый Carbon fiber	CFRP	H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	Воздух (сухой) Air pressure (dry)
		H5 / H0	PD70	80 - 300	80 - 500	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	

Прецизионная обработка торцевых поверхностей

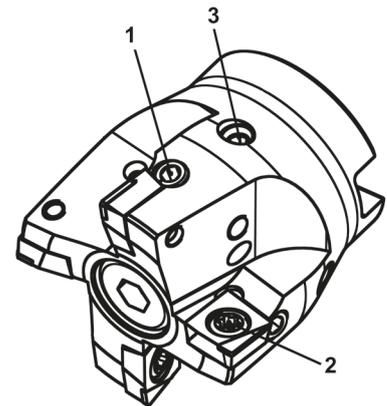
(Максимальный диапазон регулировки +/- 0,05 мм)

- Установите регулировочный винт (Поз.1) в исходную позицию
→ Метка должна указывать примерно на 11 часов
- Установите пластины DTS... в посадочное место используя ключ Torx (Поз.2)
→ Необходимо слегка затянуть зажимной винт (Поз.2), потом с помощью регулировочного винта (Поз.1) вращением вперед-назад выставить пластину с необходимым допуском
→ Затянуть зажимной винт с помощью ключа Torx-Plus T15PQ (Поз.2) с крутящим моментом 3,0 Нм
- Проверьте и отрегулируйте осевое биение всех режущих кромок
→ Определите самую высокую режущую кромку. Поверните регулировочный винт (Поз. 1) по часовой стрелке до 0,02 мм (так как это самая высокая режущая кромка)
→ Отрегулируйте остальные режущие кромки до достижения требуемого осевого биения
→ Регулировка: 10° = 0,01 мм
- **Не поворачивайте назад регулировочные винты**, это означает, что пластина выйдет из фиксированного положения и, в таком случае, возможно, придется повторить процедуру регулировки
- Проверьте осевое биение всех режущих кромок
- При необходимости выполните точную балансировку системы с помощью винта М5 (Поз.3)
→ Винты для балансировки самоконтрящиеся

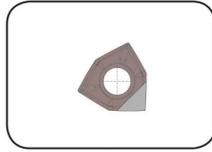
Precision machining face cutting edges

(Max. adjustment range +/- 0,05 mm)

- Move the adjusting pins (item 1) to the initial position
→ Marking groove at approx. „ 11 clock“
- Install the inserts DTS... in the insert seat using a Torx screw (item 2)
→ Turn the adjusting pin (item 1) to and fro and synchronous press the insert with minimal torque into the insert seat. So the maximum adjusting range will be found.
→ Tighten the Torx screw T15PQ with torque of 3 Nm
- Check and adjust the axial runout of all cutting edges
→ Determine the highest cutting edge. Turn the adjusting pin (item1) clockwise up to 0,02mm (so it is the highest cutting edge)
→ Adjust the remaining cutting edges until the required axial runout is achieved
→ Adjustment: 10° = 0,01 mm
- Don't turn back the adjusting pins, it means the insert leave below the fixture, in the case maybe repeat the procedure of adjustment
- Check the axial runout of all cutting edges
- If necessary, fine balance the system using the M5 screw (item3)
→ Grub screw are self-locking

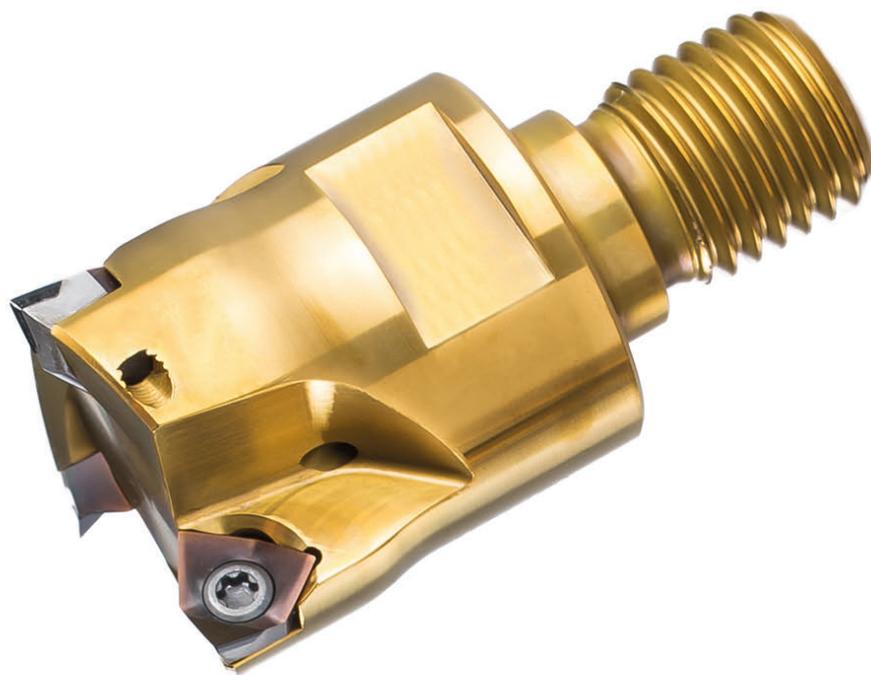


Сменная пластина
Indexable insert
DA32



Страница/Page
A91

DA32



**Пластины с CVD-D и PCD
вставками**

**с 3D стружколомом
HORN**

Корпуса фрез смотрите в нашем
каталоге Фрезерование, Глава М

**CVD-D and PCD tipped
with HORN 3D geometries**

For milling cutter please see our
catalog Millingsystems, chapter M

Компания Horn расширяет линейку проверенных фрез серии DA32 впервые с пластинами с алмазными вставками. Данная особенность позволяет инструменту достигнуть невероятных результатов при фрезеровании уступов, торцевом фрезеровании, плунжерном фрезеровании и фрезеровании по круговой интерполяции.

Экстремально позитивная геометрия пластины способствует мягкому резанию. Это позволяет свести к минимуму нагрузку, оказываемую на заготовку и инструмент. В результате увеличивается срок службы инструмента и практически отсутствуют заусенцы при обработке, особенно когда речь заходит о длинностружечных материалах. Широкий радиус при чистовой обработке создает самое лучшее качество поверхности, даже при высоких скоростях подачи. Подача СОЖ надежно обеспечивает охлаждение режущих кромок, а также безопасное удаление стружки из рабочей зоны.

Благодаря специальной геометрии для обработки стеклонаполненного пластика в сочетании с твердостью и стойкостью к износу толстого алмазного слоя CVD, достигаются выдающиеся показатели производительности. Испытанные пластины HORN с алмазными вставками гарантируют, что режущая кромка - заточенная с использованием лазерной технологии - способна работать эффективно.

Все это, в сочетании с исключительной жесткостью закаленных и покрытых износостойким TiN покрытием корпусов фрез, делает преимущества системы DA непревзойденными. Насадные и накручиваемые корпуса и хвостовики системы DA32 доступны в исполнении от диаметра 20 до диаметра 63 мм и количеством пластин от 2 до 6 штук.

HORN's proven DA32 Milling system is extended for the first time with diamond-tipped inserts. This feature allows the tools to achieve outstanding results during shoulder milling, face milling, plunge milling and circular milling.

The highly positive geometry of the inserts ensures a particularly smooth cut. This keeps the stress exerted on the workpiece and the tool to a minimum. As a result, a long tool life and virtually burr-free machining are guaranteed – particularly when it comes to long-chipping materials. The wide finishing radius creates the very best standards of surface quality, even at high feed rates. The coolant supply reliably ensures targeted cooling of the cutting edges as well as safe removal of the chips away from the working zone.

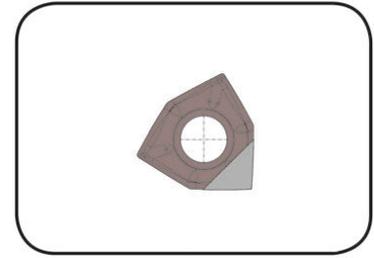
Thanks to the special geometry for fibre-reinforced plastics, combined with the hardness and wear resistance of the CVD thick-film diamond cutting material, outstanding levels of performance are achieved. Tried-and-tested HORN diamond substrates guarantee that the cutting edges – produced using state-of-the-art laser technology – are able to work efficiently.

All this, combined with the exceptional rigidity of the quenched and tempered steel as well as the wear-resistant TiN coating of the various tool holders, is what really makes the benefits of the DA system come into their own. The cutter head, screwed end milling cutter and the end mill in the DA32 system are available in cutting edge diameters from 20 mm to 63 mm and with between two and six DA32 inserts.

Сменная пластина

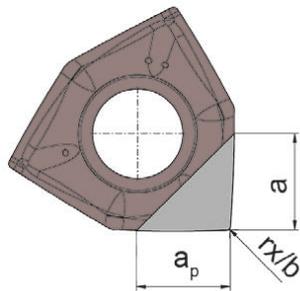
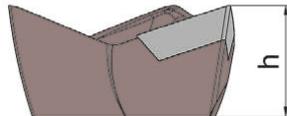
Indexable insert

DA32



Глубина резания до	Depth of cut up to	3,8 mm
--------------------	--------------------	--------

с алмазной вставкой
Diamond tipped



для фрезерного хвостовика
for Milling Cutter

Тип DAM32
Type

Обозначение Part number	Ds	a _p	a	h	r _x	b x 45°	HD05	PD75
DA32.020.25.02.C	20	3,8	3,5	4,7	0,2	-	▲	
DA32.020.25.02.P	20	3,8	3,5	4,7	0,2	-		▲
DA32.020.25.X2.C	20	3,8	3,5	4,7	-	0,2	▲	
DA32.025.25.02.C	25	3,8	3,5	4,7	0,2	-	▲	
DA32.025.25.02.P	25	3,8	3,5	4,7	0,2	-		▲
DA32.025.25.X2.C	25	3,8	3,5	4,7	-	0,2	▲	
DA32.032.25.02.C	32	3,8	3,5	4,7	0,2	-	▲	
DA32.032.25.02.P	32	3,8	3,5	4,7	0,2	-		▲
DA32.032.25.X2.C	32	3,8	3,5	4,7	-	0,2	▲	

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Примечание:

Больше корпусов фрез и удлинителей вы можете найти в нашем каталоге **Фрезерование**, глава М.

Note:

Further toolholder systems and extenstions see catalogue **Milling Systems**, Chapter M

Наличие на складе
Carbide grades

Z = Количество зубьев
Number of teeth

d = Ø режущей кромки
Cutting edge Ø

n = Обороты шпинделя
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Скорость резания
Cutting speed

$$v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Подача на зуб
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Минутная подача
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

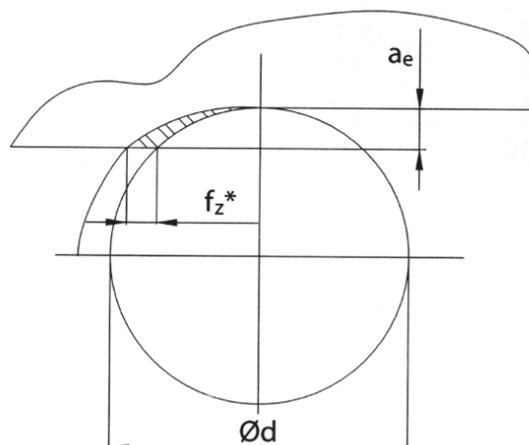
Q = Объем снимаемой стружки
(производительность)
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$$

Фрезерование уступов с небольшой глубиной резания требует компенсации скорости подачи f'_z по следующей формуле. Это значение часто значительно превышает нормальную скорость подачи в зависимости от глубины резания и диаметра фрезы.

Shoulder Milling with a small depth of cut requires a compensation of the feedrate f'_z according to the following formula. This value is often much higher than the regular feedrate depending on the depth of cut and the cutter diameter.

f'_z = эффективно для бокового фрезерование с небольшим a_e (до $0,25 \cdot d$):
effective for side Milling with small a_e (up to $0,25 \cdot d$):

$$f'_z = f_z \sqrt{\frac{d}{a_e}} \text{ [mm]}$$


Режимы резания система DA32-DIA

Cutting Data System DA32-DIA



A

Материал Material	Рекомендуемые пластины recommended insert		V _{сmin}	V _{сmax}	f _z		a _p		Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
	черновая roughing	чистовая finishing			черновая roughing	чистовая finishing	черновая roughing	чистовая finishing	
Al-деформируемые сплавы Al-wrought alloys	DA32.xx.25.02.C HD05	DA32.xx.25.02.C HD05	200	5000	0,05-0,35	0,02-0,15	a _p max	0,5	эмульсия
Алюминиевые сплавы < 12% Si Aluminium alloys up to 12% Si content	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	150	4500	0,05-0,30	0,02-0,12	a _p max	0,4	эмульсия
Алюминиевые сплавы > 12% Si Aluminium alloys with >12% Si content	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	100	2000	0,05-0,25	0,02-0,10	a _p max	0,3	эмульсия
Магний Magnesium	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	150	4500	0,05-0,30	0,02-0,12	a _p max	0,4	эмульсия
Медь, бронза, безсвинцовая латунь Copper, Bronze, lead-free Brass	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	100	2000	0,05-0,20	0,02-0,12	max 3	0,2	масло / Oil
Медь OFHC, вольфрамовая медь Copper OFHC, Tungsten copper	DA32.xx.25.02.C HD05	DA32.xx.25.02.C HD05	70	1000	0,04-0,15	0,02-0,10	max 3	0,2	масло / Oil
Латунь, цинк Brass, zinc	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	120	2000	0,05-0,30	0,02-0,12	a _p max	0,3	масло / Oil
Никель серебряный, CuNi Nickel silver, CuNi	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	80	600	0,04-0,15	0,02-0,10	max 2,5	0,2	эмульсия
Титан, платина, иридий Titanium, Platin, Iridium	DA32.xx.25.02.P PD75	DA32.xx.25.02.C HD05	50	300	0,03-0,10	0,02-0,06	max 2	0,1	эмульсия
Графит Graphite	DA32.xx.25.02.C HD05	DA32.xx.25.02.C HD05	80	1400	0,05-0,20	0,02-0,12	a _p max	0,3	воздух / Air
Твердый сплав и керамика Carbide and Ceramic (presintered)	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	50	150	0,06-0,25	0,05-0,15	a _p max	0,4	воздух / Air
Пластики, усиленные пластики Synthetics, Reinforced plastics	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	150	2500	0,1-0,5	0,05-0,25	a _p max	0,5	воздух / Air
Стеклонаполненные пластики GFRP	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	120	800	0,05-0,35	0,04-0,25	a _p max	0,2	воздух / Air
Пластики с углеволокном CFRP	DA32.xx.25.X2.C HD05	DA32.xx.25.X2.C HD05	90	450	0,05-0,25	0,04-0,25	a _p max	0,2	воздух / Air

xx = место для диаметра фрезы
xx = place holder for cutting diameter

Врезание под углом и плунжерное фрезерование с 90° фрезами

Ramp angle and plunging with a 90° Milling cutter

Ø (мм) Пластина/ Insert size	32 DA32	25 DA32	20 DA32
Угол врезания (°) Diving angle (°)	3,5°	3,5°	3,5°
макс. величина съема при вертикальном врезании (мм) vertical full diving max. (mm)	0,8	0,4	0,3
a_e при плунжерном фрезеровании (мм) vertical side diving a_e max. (mm)	3,8	3,8	3,8
Минимальное отверстие перед сверлением D_b (мм) Predrilling D_b min. (mm)	22,8	15,8	10,8

Врезание под углом и плунжерное фрезерование с 45° фрезами

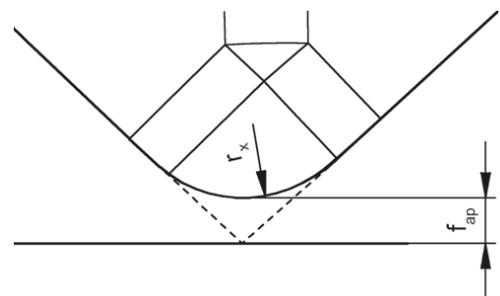
Ramp angle and plunging with a 45° Milling cutter

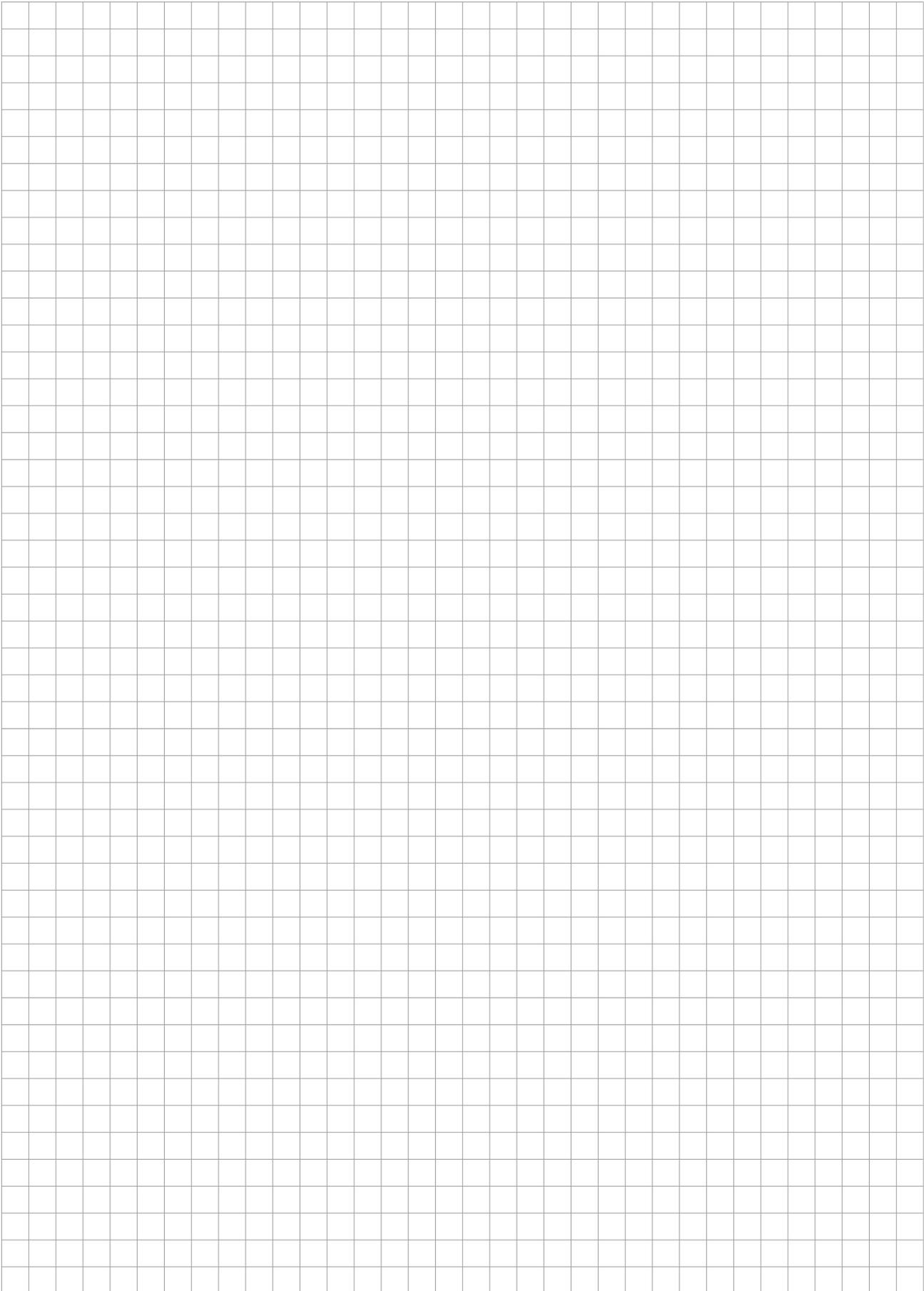
Ø (мм) Пластина / Insert size	17 DA32
Угол погружения (°) Diving angle (°)	11°
макс. величина съема при вертикальном врезании (мм) vertical full diving max. (mm)	3,2

Поправочный коэффициент для уменьшения глубины резания с учетом углового радиуса при фрезеровании под углом 45°.

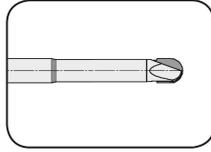
Correction factor for reduced cutting depth in consideration to the corner radius when 45° Milling.

Радиус угла r_x (мм) Corner radius r_x (mm)	Поправочный коэффициент f_{ap} (мм) Correction factor f_{ap} (mm)
0	0
0,2	0,078
0,4	0,17
0,8	0,33
1,0	0,41

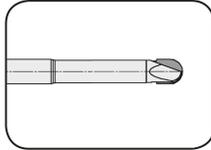




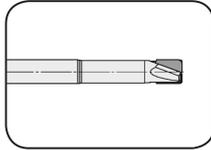
Концевая фреза
End Mill
DSKM.HM/DSTM.
HM/DST.HM/DSTV.
HM/DSK/DST/DSUD/
DSFN/DSFU/DSFD



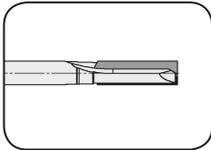
Страница/Page
A98, A100



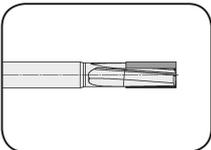
Страница/Page
A99



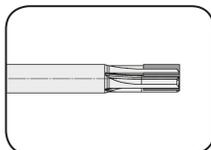
Страница/Page
A101-A103



Страница/Page
A104



Страница/Page
A105



Страница/Page
A106-A109

DS



**СVD-D фрезерный
инструмент**

Диаметр 0,2 - 16 mm

Для выбора оправок смотрите
- оправки Shunk
- скоростные шпиндели Toodle

CVD-D Milling tool

Diameter 0,2 - 16 mm

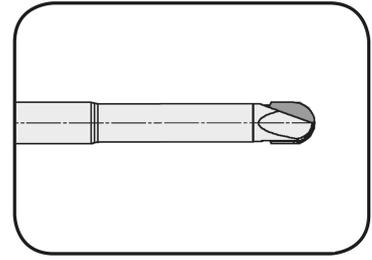
For Holders please see

- Schunk clamping systems
- Toodle high speed spindle

Обработка прессформ

Die and mould industry

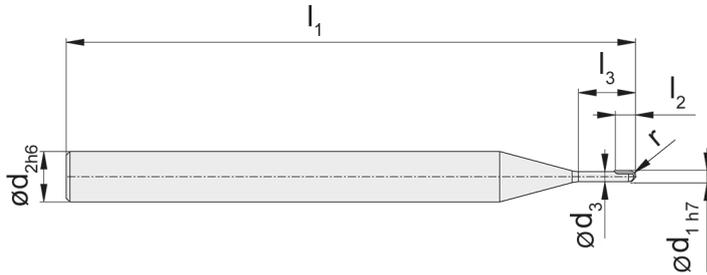
DSKM.HM



Сферическая фреза, 1 режущая кромка, Ø 0,2 - 1,5 mm
Micro Ballnose End Mill, 1-fluted, Ø 0,2-1,5 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD03
DSKM.HM.020.03.100	0,20	0,100	0,20	0,3	0,20	4	45	1	▲
DSKM.HM.025.04.125	0,25	0,125	0,35	0,4	0,25	4	45	1	▲
DSKM.HM.030.04.150	0,30	0,150	0,30	0,4	0,30	4	45	1	▲
DSKM.HM.050.06.250	0,50	0,250	0,50	0,6	0,50	4	45	1	▲
DSKM.HM.080.09.400	0,80	0,400	0,80	0,9	0,80	4	45	1	▲
DSKM.HM.100.25.500	1,00	0,500	1,50	2,5	0,80	4	45	1	▲
DSKM.HM.100.35.500	1,00	0,500	1,50	3,5	0,80	4	45	1	Δ
DSKM.HM.100.45.500	1,00	0,500	1,50	4,5	0,80	4	45	1	Δ
DSKM.HM.150.30.750	1,50	0,750	2,00	3,0	1,30	4	45	1	▲
DSKM.HM.150.40.750	1,50	0,750	2,00	4,0	1,30	4	45	1	Δ
DSKM.HM.150.50.750	1,50	0,750	2,00	5,0	1,30	4	45	1	Δ

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Концевая фреза

End Mill

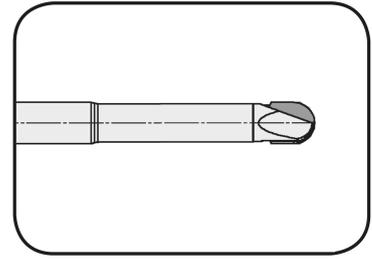


A

Обработка прессформ

Die and mould industry

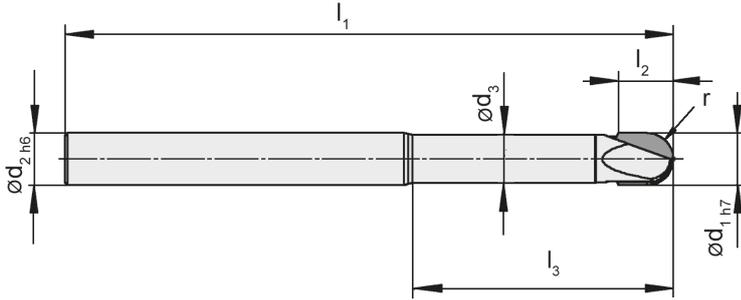
DSK



Сферическая фреза, 2 режущие кромки, Ø 2-12 мм
Ballnose End Mill, 2-fluted, Ø 2-12 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD03	HD05	HD08
DSK.2.02.04.04.00	2	1,0	2,5	4	1,95	6	45	2	▲		
DSK.2.02.08.04.00	2	1,0	2,5	8	1,95	6	45	2	▲		
DSK.2.03.09.06.00	3	1,5	3,0	9	2,85	6	55	2	▲		
DSK.2.03.12.06.00	3	1,5	3,0	12	2,85	6	55	2	▲		
DSK.2.04.10.06.00	4	2,0	4,0	10	3,90	6	60	2		▲	
DSK.2.04.15.06.00	4	2,0	4,0	15	3,90	6	60	2		▲	
DSK.2.04.20.06.00	4	2,0	4,0	20	3,90	6	60	2		▲	
DSK.2.06.20.06.00	6	3,0	6,0	20	5,60	6	70	2			▲
DSK.2.06.25.06.00	6	3,0	6,0	25	5,60	6	70	2			▲
DSK.2.06.30.06.00	6	3,0	6,0	30	5,60	6	70	2			▲
DSK.2.08.25.08.00	8	4,0	7,0	25	7,50	8	65	2			▲
DSK.2.08.40.08.00	8	4,0	7,0	40	7,50	8	80	2			▲
DSK.2.10.30.10.00	10	5,0	8,0	30	9,30	10	70	2			▲
DSK.2.10.50.10.00	10	5,0	8,0	50	9,30	10	90	2			▲
DSK.2.12.30.12.00	12	6,0	9,0	30	11,30	12	75	2			▲
DSK.2.12.60.12.00	12	6,0	9,0	60	11,30	12	105	2			▲

▲ со склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

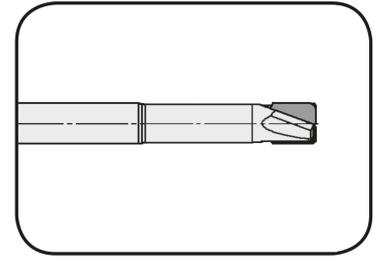
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Обработка прессформ

Die and mould industry

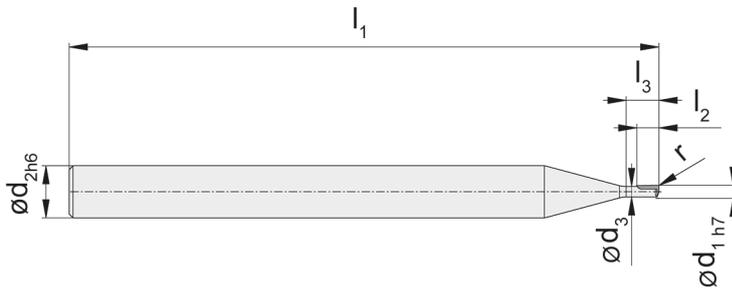
DSTM.HM



Микротороидальная фреза, 1 режущая кромка с радиусом, Ø 1-1,5 мм
Microtorus End Mill, 1-fluted with corner radius, Ø 1-1,5 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD03
DSTM.HM.100.25.005	1,0	0,05	1,5	2,5	0,8	4	45	1	▲
DSTM.HM.100.25.010	1,0	0,10	1,5	2,5	0,8	4	45	1	▲
DSTM.HM.100.35.005	1,0	0,05	1,5	3,5	0,8	4	45	1	Δ
DSTM.HM.100.35.010	1,0	0,10	1,5	3,5	0,8	4	45	1	Δ
DSTM.HM.100.45.005	1,0	0,05	1,5	4,5	0,8	4	45	1	Δ
DSTM.HM.100.45.010	1,0	0,10	1,5	4,5	0,8	4	45	1	Δ
DSTM.HM.150.30.005	1,5	0,05	2,0	3,0	1,3	4	45	1	▲
DSTM.HM.150.30.010	1,5	0,10	2,0	3,0	1,3	4	45	1	▲
DSTM.HM.150.40.005	1,5	0,05	2,0	4,0	1,3	4	45	1	Δ
DSTM.HM.150.40.010	1,5	0,10	2,0	4,0	1,3	4	45	1	Δ
DSTM.HM.150.50.005	1,5	0,05	2,0	5,0	1,3	4	45	1	Δ
DSTM.HM.150.50.010	1,5	0,10	2,0	5,0	1,3	4	45	1	Δ

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Концевая фреза

End Mill

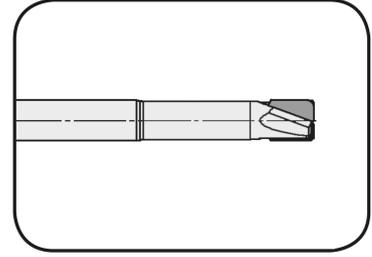


A

Обработка прессформ

Die and mould industry

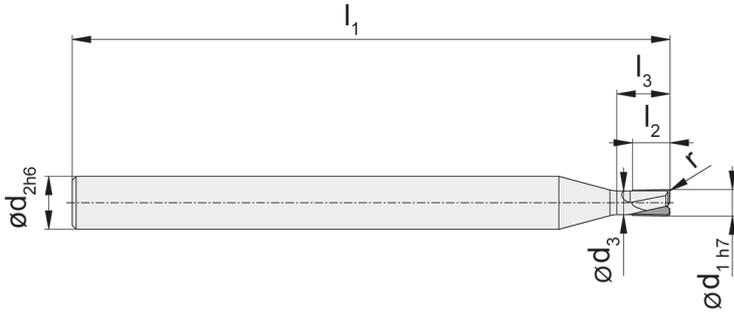
DST.HM



Торoidalная фреза, 2 режущие кромки с радиусом, Ø 2-6 мм
Torus End Mill, 2-fluted with corner radius, Ø 2-6 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD03	HD05	HD08
DST.HM.02.040.020	2	0,2	2,5	4	1,95	4	45	2	▲		
DST.HM.03.090.020	3	0,2	2,5	9	2,85	6	55	2	▲		
DST.HM.03.090.030	3	0,3	2,5	9	2,85	6	55	2	▲		
DST.HM.04.100.020	4	0,2	2,5	10	3,90	6	60	2		▲	
DST.HM.04.100.030	4	0,3	2,5	10	3,90	6	60	2		▲	
DST.HM.05.150.030	5	0,3	3,0	15	4,70	6	65	2		▲	
DST.HM.05.150.050	5	0,5	3,0	15	4,70	6	65	2		▲	
DST.HM.06.200.020	6	0,2	6,0	20	5,60	6	65	2			▲
DST.HM.06.200.030	6	0,3	6,0	20	5,60	6	65	2			▲
DST.HM.06.200.050	6	0,5	6,0	20	5,60	6	65	2			▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

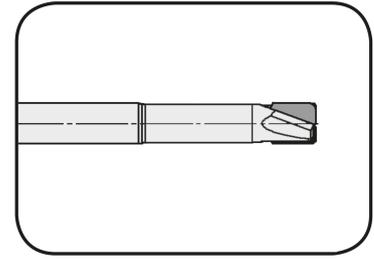
Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Обработка прессформ

Die and mould industry

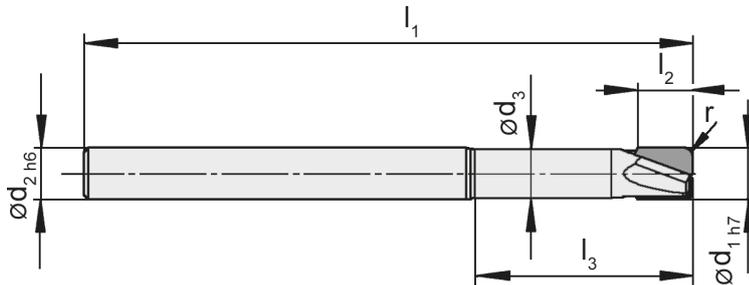
DST

Тороидальная фреза, 2 режущие кромки с радиусом, Ø 2-6 мм
Torus End Mill, 2-fluted with corner radius, Ø 2-6 mm



для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Типе Toodle



Обозначение Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD03	HD05	HD08
DST.2.02.0425.02.04	2	0,2	2,5	4	1,95	4	45	2	▲		
DST.2.02.0625.02.04	2	0,2	2,5	6	1,95	4	45	2	▲		
DST.2.02.0825.02.04	2	0,2	2,5	8	1,95	4	45	2	▲		
DST.2.03.0925.03.06	3	0,3	2,5	9	2,85	6	55	2	▲		
DST.2.03.0925.05.06	3	0,5	2,5	9	2,85	6	55	2	▲		
DST.2.03.1225.03.06	3	0,3	2,5	12	2,85	6	55	2	▲		
DST.2.03.1225.05.06	3	0,5	2,5	12	2,85	6	55	2	▲		
DST.2.03.1525.03.06	3	0,3	2,5	15	2,85	6	55	2	▲		
DST.2.03.1525.05.06	3	0,5	2,5	15	2,85	6	55	2	▲		
DST.2.04.1025.03.06	4	0,3	2,5	10	3,90	6	60	2		▲	
DST.2.04.1025.05.06	4	0,5	2,5	10	3,90	6	60	2		▲	
DST.2.04.1525.03.06	4	0,3	2,5	15	3,90	6	60	2		▲	
DST.2.04.1525.05.06	4	0,5	2,5	15	3,90	6	60	2		▲	
DST.2.04.2025.03.06	4	0,3	2,5	20	3,90	6	60	2		▲	
DST.2.04.2025.05.06	4	0,5	2,5	20	3,90	6	60	2		▲	
DST.2.06.2060.03.06	6	0,3	6,0	20	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.2060.05.06	6	0,5	6,0	20	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.2060.10.06	6	1,0	6,0	20	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.2560.03.06	6	0,3	6,0	25	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.2560.05.06	6	0,5	6,0	25	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.2560.10.06	6	1,0	6,0	25	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.3060.03.06	6	0,3	6,0	30	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.3060.05.06	6	0,5	6,0	30	5,60	6	70	2			▲
DST.2.06.3060.10.06	6	1,0	6,0	30	5,60	6	70	2			▲

▲ со склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Концевая фреза

End Mill

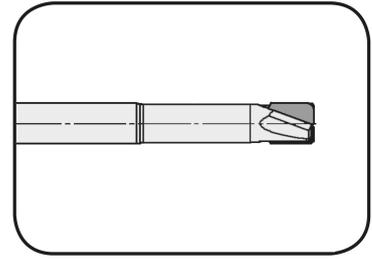


A

Обработка прессформ

Die and mould industry

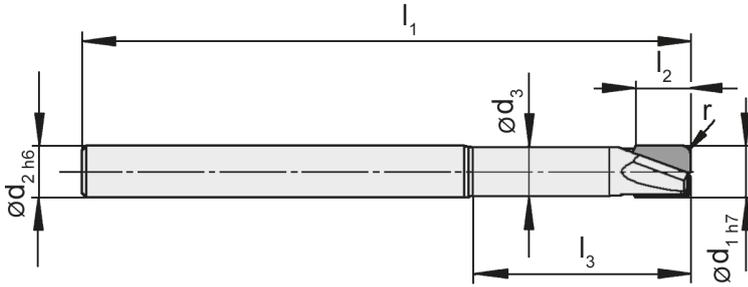
DST



Тороидальная фреза, 2 режущие кромки с радиусом, Ø 8-12 мм
Torus End Mill, 2-fluted with corner radius, Ø 8-12 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD08
DST.2.08.2570.03.08	8	0,3	7	25	7,5	8	65	2	▲
DST.2.08.2570.05.08	8	0,5	7	25	7,5	8	65	2	▲
DST.2.08.2570.10.08	8	1,0	7	25	7,5	8	65	2	▲
DST.2.08.4070.03.08	8	0,3	7	40	7,5	8	80	2	▲
DST.2.08.4070.05.08	8	0,5	7	40	7,5	8	80	2	Δ
DST.2.08.4070.10.08	8	1,0	7	40	7,5	8	80	2	▲
DST.2.10.3080.05.10	10	0,5	8	30	9,3	10	70	2	▲
DST.2.10.3080.10.10	10	1,0	8	30	9,3	10	70	2	Δ
DST.2.10.5080.05.10	10	0,5	8	50	9,3	10	90	2	▲
DST.2.10.5080.10.10	10	1,0	8	50	9,3	10	90	2	Δ
DST.2.12.3090.05.12	12	0,5	9	30	11,3	12	75	2	▲
DST.2.12.3090.10.12	12	1,0	9	30	11,3	12	75	2	Δ
DST.2.12.6090.05.12	12	0,5	9	60	11,3	12	105	2	▲
DST.2.12.6090.10.12	12	1,0	9	60	11,3	12	105	2	▲

▲ со склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

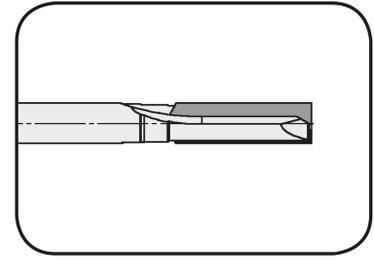
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Обработка прессформ

Die and mould industry

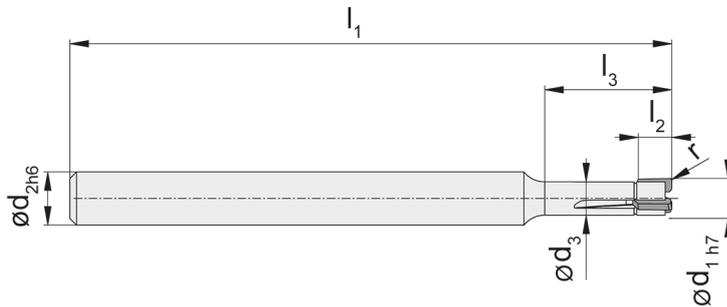
DSTV.HM



Многозубая фреза с радиусом, Ø 3-10 мм
Multiple Flute End Mill with corner radius, Ø 3-10 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d_1	r	l_2	l_3	d_3	d_2	l_1	Z	HD05
DSTV.HM.03.09.02.03	3	0,2	2,0	9	2,5	4	45	3	▲
DSTV.HM.03.09.03.03	3	0,3	2,0	9	2,5	4	45	3	▲
DSTV.HM.04.10.02.05	4	0,2	2,0	10	3,5	4	45	5	▲
DSTV.HM.04.10.03.05	4	0,3	2,0	10	3,5	4	45	5	▲
DSTV.HM.05.13.03.06	5	0,3	3,0	13	4,4	6	55	6	▲
DSTV.HM.05.13.05.06	5	0,5	3,0	13	4,4	6	55	6	▲
DSTV.HM.06.15.02.07	6	0,2	3,5	15	5,0	6	55	7	▲
DSTV.HM.06.15.03.07	6	0,3	3,5	15	5,0	6	55	7	▲
DSTV.HM.06.15.05.07	6	0,5	3,5	15	5,0	6	55	7	▲
DSTV.HM.08.20.03.11	8	0,3	3,0	20	7,0	8	60	11	▲
DSTV.HM.08.20.05.11	8	0,5	3,0	20	7,0	8	60	11	▲
DSTV.HM.10.25.03.15	10	0,3	3,0	25	9,0	10	70	15	▲
DSTV.HM.10.25.05.15	10	0,5	3,0	25	9,0	10	70	15	▲

▲ со склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Концевая фреза

End Mill

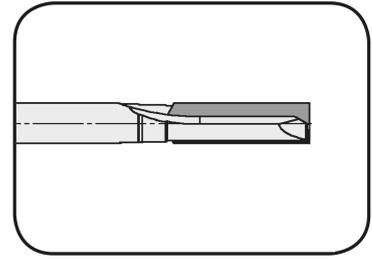


A

Обработка прессформ

Die and mould industry

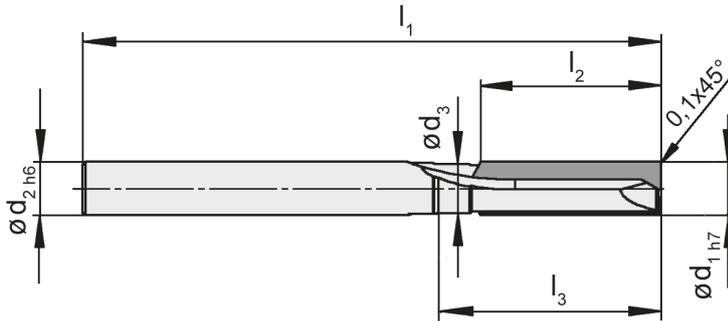
DST



Концевая фреза, 2 режущие кромки с фаской, Ø 4,0 - 16,0 мм
End mill, 2-fluted with corner chamfer, Ø 4,0 - 16,0 mm

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



Обозначение Part number	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD05	HD08
DST.2.04.1008.03.06	4	8	10	3,9	6	60	2	▲	
DST.2.04.2015.03.06	4	10	20	3,9	6	60	2	▲	
DST.2.06.1510.04.06	6	15	15	5,8	6	60	2		▲
DST.2.06.2015.04.06	6	15	20	5,8	6	60	2		▲
DST.2.06.2520.04.06	6	20	25	5,8	6	65	2		▲
DST.2.08.1510.06.08	8	10	15	7,8	8	60	2		▲
DST.2.08.2015.06.08	8	15	20	7,8	8	60	2		▲
DST.2.08.3020.06.08	8	20	30	7,8	8	70	2		Δ
DST.2.10.2010.08.10	10	10	20	9,8	10	70	2		▲
DST.2.10.2515.08.10	10	15	25	9,8	10	70	2		▲
DST.2.10.3020.08.10	10	20	30	9,8	10	80	2		▲
DST.2.12.2010.10.12	12	10	20	11,7	12	70	2		▲
DST.2.12.2515.10.12	12	15	25	11,7	12	70	2		▲
DST.2.12.3020.10.12	12	20	30	11,7	12	80	2		▲
DST.2.16.2510.20.16	16	10	25	15,6	16	80	2		Δ
DST.2.16.3015.20.16	16	15	30	15,6	16	80	2		Δ
DST.2.16.3520.20.16	16	20	35	15,6	16	90	2		Δ

▲ со склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

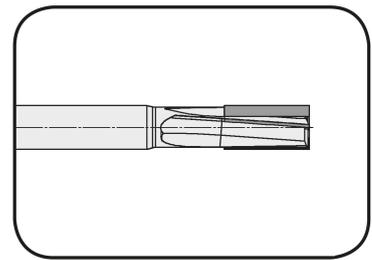
Концевая фреза для встречного и попутного фрезерования

End Mill Up and Down



Аэрокосмическая и автомобильная отрасли
Aerospace and Automotive industry

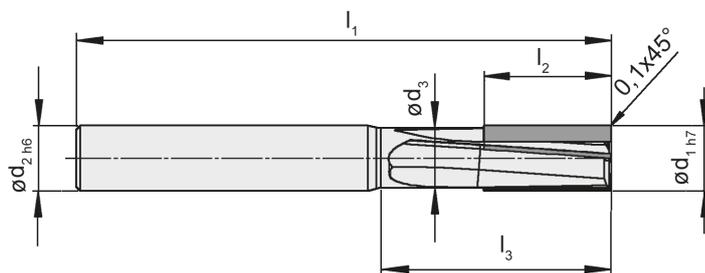
DSUD



Фреза для встречного и попутного фрезерования с 4 режущими кромками
Up and down End Mill, 4-fluted

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



тянущая и толкающая
pulling and pushing

Обозначение Part number	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD05
DSUD.4.08.15.44.08	8	15	30	7,5	8	70	4	▲
DSUD.4.08.20.33.08	8	20	35	7,5	8	75	4	Δ
DSUD.4.08.24.22.08	8	24	40	7,5	8	80	4	Δ
DSUD.4.10.15.44.10	10	15	30	9,3	10	75	4	Δ
DSUD.4.10.20.33.10	10	20	35	9,3	10	80	4	Δ
DSUD.4.10.24.22.10	10	24	40	9,3	10	85	4	Δ
DSUD.4.12.15.44.12	12	15	30	11,3	12	80	4	Δ
DSUD.4.12.20.44.12	12	20	35	11,3	12	85	4	Δ
DSUD.4.12.24.33.12	12	24	40	11,3	12	90	4	▲
DSUD.4.16.15.44.16	16	15	30	15,3	16	85	4	▲
DSUD.4.16.20.44.16	16	20	35	15,3	16	90	4	Δ
DSUD.4.16.24.44.16	16	24	40	15,3	16	95	4	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Концевая чистовая фреза

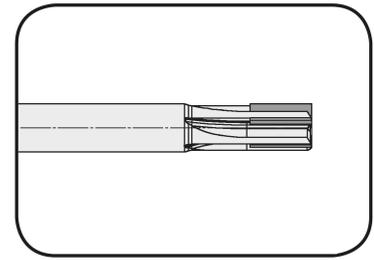
End Mill Finishing



A

Аэрокосмическая и автомобильная отрасли
Aerospace and Automotive industry

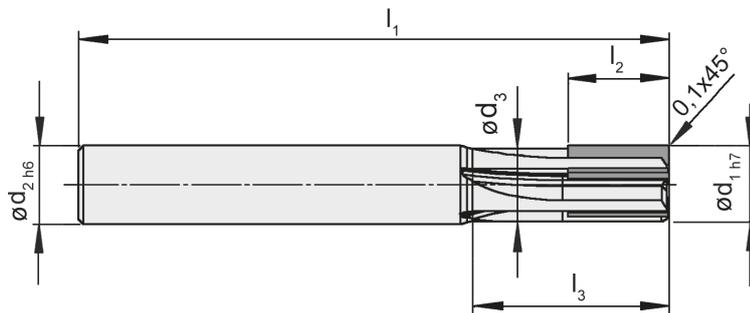
DSFN



Многозубая чистовая фреза, 5-9 режущих кромок
Multiple fluted Finishing End Mill, 5-9-fluted

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



нейтральная
neutral

Обозначение Part number	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD05
DSFN.5.08.10.54.0.08	8	10	20	7,5	8	60	5	▲
DSFN.5.08.20.64.0.08	8	20	30	7,5	8	70	5	▲
DSFN.5.10.12.60.0.10	10	12	20	9,3	10	65	5	△
DSFN.5.10.22.70.0.10	10	22	30	9,3	10	75	5	▲
DSFN.7.12.15.68.0.12	12	15	25	11,3	12	75	7	▲
DSFN.7.12.24.77.0.12	12	24	35	11,3	12	85	7	△
DSFN.7.16.24.80.0.16	16	24	35	15,3	16	85	7	△
DSFN.9.16.24.80.0.16	16	24	35	15,3	16	85	9	△

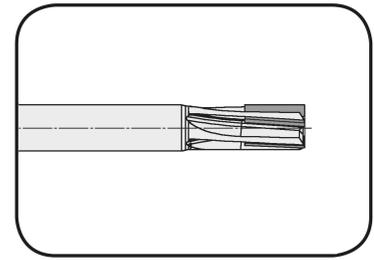
▲ со Склада / on stock △ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Аэрокосмическая и автомобильная отрасли
Aerospace and Automotive industry

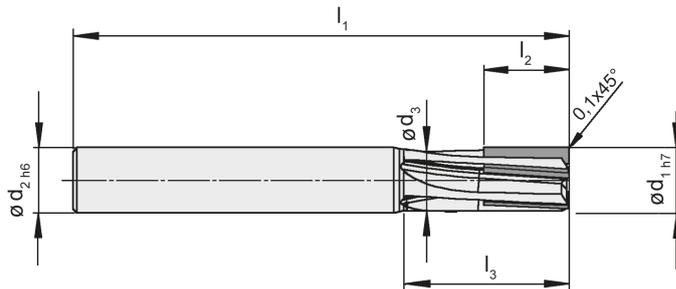
DSFU



Многозубая чистовая фреза, 5-9 режущих кромок
Multiple fluted Finishing End Mill, 5-9-fluted

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



тянущая
pulling

Обозначение Part number	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD05
DSFU.5.08.10.54.4.08	8	10	20	7,5	8	60	5	▲
DSFU.5.08.20.64.3.08	8	20	30	7,5	8	70	5	△
DSFU.5.10.12.60.4.10	10	12	20	9,3	10	65	5	△
DSFU.5.10.22.70.3.10	10	22	30	9,3	10	75	5	▲
DSFU.7.12.15.68.4.12	12	15	25	11,3	12	75	7	▲
DSFU.7.12.24.77.3.12	12	24	35	11,3	12	85	7	△
DSFU.7.16.24.80.4.16	16	24	35	15,3	16	85	7	△
DSFU.9.16.24.80.4.16	16	24	35	15,3	16	85	9	△

▲ со Склада / on stock △ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Концевая чистовая фреза

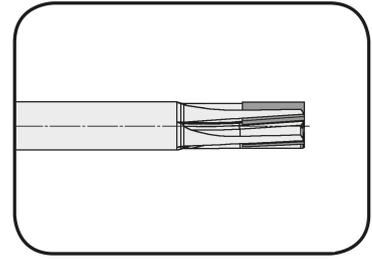
End Mill Finishing



A

Аэрокосмическая и автомобильная отрасли
Aerospace and Automotive industry

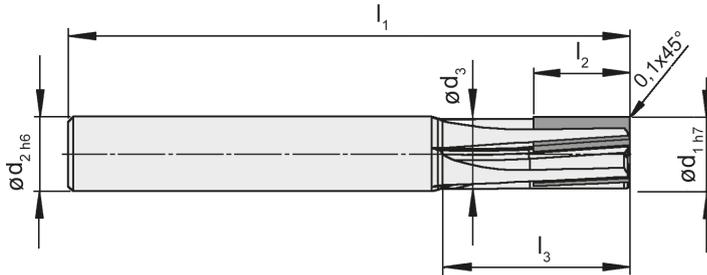
DSFD



Многозубая чистовая фреза, 5-9 режущих кромок
Multiple fluted Finishing End Mill, 5-9-fluted

для оправок
for Clamping Systems

Тип Schunk
Type Toodle



толкающая
pushing

Обозначение Part number	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	HD05
DSFD.5.08.10.54.4.08	8	10	20	7,5	8	60	5	▲
DSFD.5.08.20.64.3.08	8	20	30	7,5	8	70	5	△
DSFD.5.10.12.60.4.10	10	12	20	9,3	10	65	5	△
DSFD.5.10.22.70.3.10	10	22	30	9,3	10	75	5	▲
DSFD.7.12.15.68.4.12	12	15	25	11,3	12	75	7	▲
DSFD.7.12.24.77.3.12	12	24	35	11,3	12	85	7	△
DSFD.7.16.24.80.4.16	16	24	35	15,3	16	85	7	△
DSFD.9.16.24.80.4.16	16	24	35	15,3	16	85	9	△

▲ со Склада / on stock △ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Фрезерование уступов

Shoulder Milling

Материал Material	v_c (m/min)	$a_p \times \varnothing$ (mm)	$a_e \times \varnothing$ (mm)	Подача на зуб / Feed rate f_z (mm)									Направление подачи Feed rate direction	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
				$\varnothing 2$	$\varnothing 3$	$\varnothing 4$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 16$	$\varnothing 20$		
AlSi (< 6 %)	3000	0,65	0,40	0,02	0,02	0,03	0,05	0,10	0,10	0,12	0,15	0,20	Попутное / Climbing	Эмульсия MMS Emulsion MMS
AlSi (>6 - 12 %)	1800	0,60	0,30	0,01	0,02	0,02	0,04	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Попутное / Climbing	
AlSi (>12 %)	800	0,50	0,25	0,01	0,01	0,02	0,03	0	0,06	0,08	0,10	0,15	Попутное / Climbing	
PMMA (акрил /Acryl)	1100	0,50	0,50	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Попутное / Climbing	Эмульсия Emulsion
PA66 - CF/GF 30	700	0,50	0,30	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Встречное / Conventional	
PEEK - CF/GF30	700	0,50	0,25	0,007	0,008	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,10	Встречное / Conventional	
POM - CF/GF30	800	0,50	0,50	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Встречное / Conventional	
PTFE - CF/GF30	700	0,50	0,30	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Встречное / Conventional	Насухо / воздух для сдува стружки dry / Air pressure to remove chips
GFK	500	0,50	0,30	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Встречное / Conventional	
CFK	250	0,40	0,25	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Встречное / Conventional	
SFK/AFK (армид /Armid)	300	0,45	0,30	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	Встречное / Conventional	Насухо / воздух для сдува стружки dry / Air pressure to remove chips
Zr	150	0,50	0,40	0,01	0,02	0,02	0,04	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Попутное / Climbing	

Профильное фрезерование

Copy Milling

Материал Material	v_c (m/min)	$a_p \times \varnothing$ (mm)	$a_e \times \varnothing$ (mm)	Подача на зуб / Feed rate f_z (mm)									Направление подачи Feed rate direction	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
				$\varnothing 2$	$\varnothing 3$	$\varnothing 4$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 16$	$\varnothing 20$		
AlSi (< 6 %)	3000	0,25	0,15	0,02	0,02	0,03	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,20	Попутное / Climbing	Эмульсия MMS Emulsion MMS
AlSi (>6 - 12 %)	1800	0,20	0,10	0,001	0,002	0,002	0,004	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Попутное / Climbing	
AlSi (>12 %)	1100	0,15	0,10	0,01	0,01	0,02	0,03	0	0,06	0,08	0,10	0,15	Попутное / Climbing	
PMMA (акрил /Acryl)	1100	0,15	0,15	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Попутное / Climbing	Эмульсия Emulsion
PA66 - CF/GF 30	700	0,15	0,10	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Встречное / Conventional	
PEEK - CF/GF30	700	0,15	0,10	0,007	0,008	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,10	Встречное / Conventional	
POM - CF/GF30	800	0,15	0,015	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Встречное / Conventional	
PTFE - CF/GF30	700	0,15	0,10	0,001	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Встречное / Conventional	Насухо / воздух для сдува стружки dry / Air pressure to remove chips
GFK	500	0,15	0,10	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Встречное / Conventional	
CFK	250	0,15	0,10	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Встречное / Conventional	
SFK/AFK (армид /Armid)	300	0,15	0,10	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	Встречное / Conventional	Насухо / воздух для сдува стружки dry / Air pressure to remove chips
Zr	300	0,15	0,15	0,01	0,02	0,02	0,04	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Попутное / Climbing	

Торовая концевая фреза DSTM / DST

Torus End Mill

Материал Material		Твердость Hardness HV	V _c	a _p	a _e	Подача на зуб f _z Feed rate							Направление подачи Feed rate direction	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant					
WC %	Co %					μm	d 1-1,5	d 0,8	d 0,2-0,5	d 0,8	d 1-1,5	d 2			d 3	d 4	d 5	d 6	d 8
90	10	0,8	1825	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm	Попутное Climbing	ВОЗДУХ air
90	10	2,5	1350	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
88	12	2,5	1275	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
85	15	5,3	1075	30-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
80	20	2,5	1025	30-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
15	25	2,5	88	45-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
74	26	9,5	810	45-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		

Шаровая фреза DSKM / DSK

Ballnose End Mill

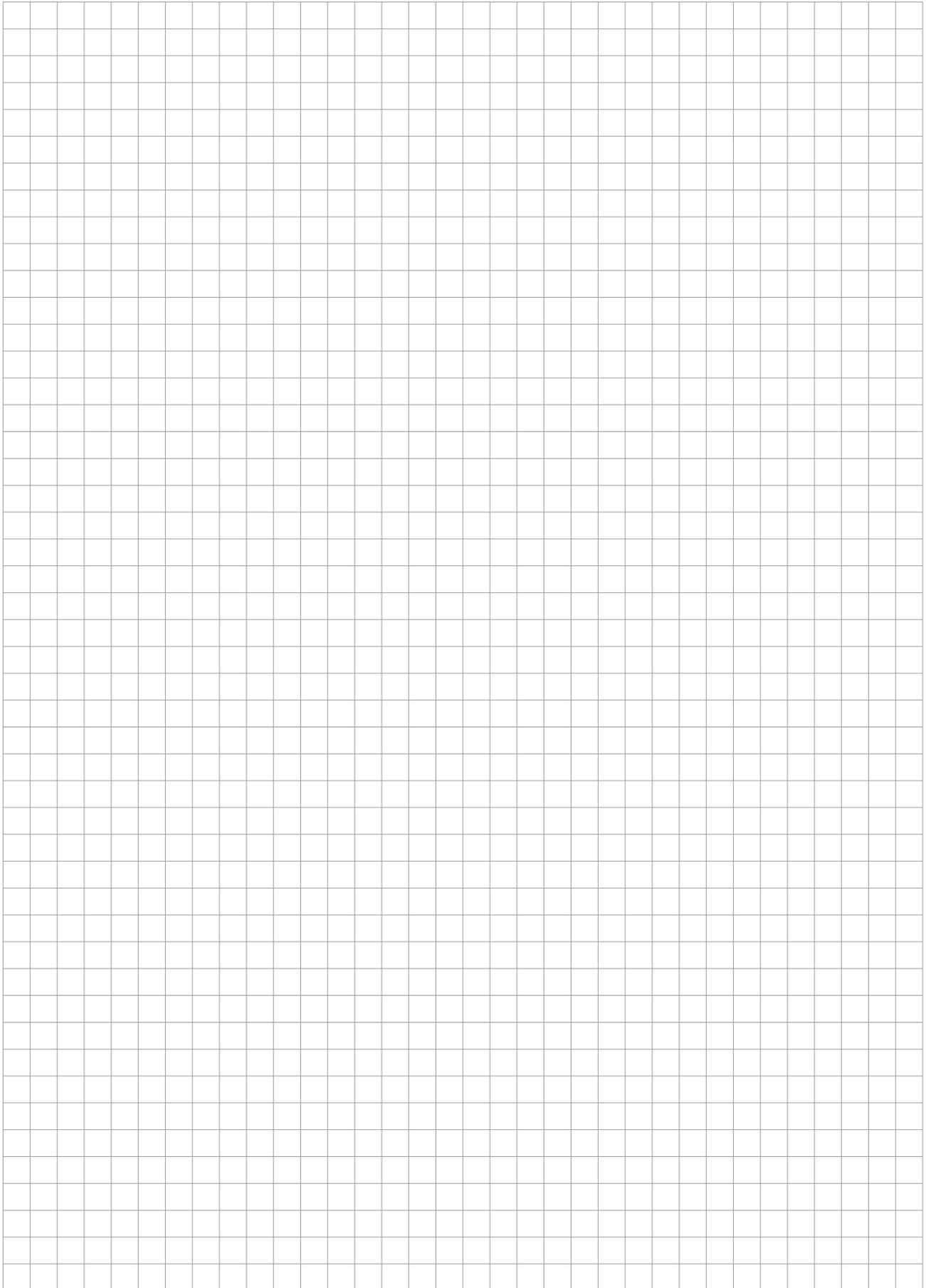
Материал Material		Твердость Hardness HV	V _c	a _p	a _e	Подача на зуб f _z Feed rate							Направление подачи Feed rate direction	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant					
WC %	Co %					μm	d 1-1,5	d 0,8	d 0,2-0,5	d 0,8	d 1-1,5	d 2			d 3	d 4	d 5	d 6	d 8
90	10	0,8	1825	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm	Попутное Climbing	ВОЗДУХ air
90	10	2,5	1350	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
88	12	2,5	1275	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
85	15	5,3	1075	30-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
80	20	2,5	1025	30-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
15	25	2,5	88	45-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		
74	26	9,5	810	45-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-5μm	2-8μm	2-10μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	2-12μm	5-25μm		

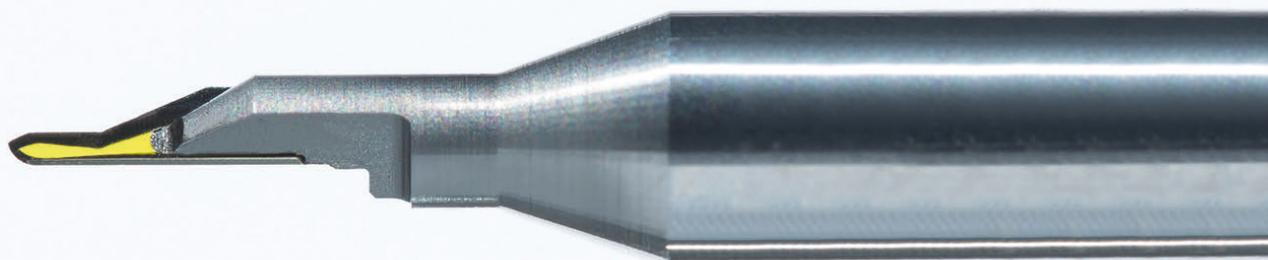
Многозубая фреза DSTV

Multiple Flute End Mill

Материал Material		Твердость Hardness HV	V _c	a _p	a _e	Подача на зуб f _z Feed rate							Направление подачи Feed rate direction	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant				
WC %	Co %					μm	d 4	d 3	d 4	d 5	d 6	d 8			d 10	d 10	d 10	d 10
90	10	0,8	1825	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	Попутное Climbing	ВОЗДУХ air
90	10	2,5	1350	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm		
88	12	2,5	1275	25-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm		
85	15	5,3	1075	30-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm		
80	20	2,5	1025	30-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm		
15	25	2,5	88	45-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm		
74	26	9,5	810	45-180	0,1-1mm	2/3 d1	1-4μm	2-4μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm	2-5μm		

Режимы резания для обработки отверстий по запросу
Cutting data Boring upon request.





Система/System

Страница/Page

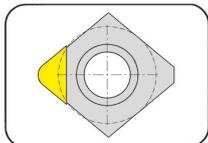
**Получение полированных
поверхностей токарной
обработкой**
High polish turning

B2

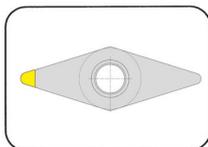
**Получение полированных
поверхностей фрезерной
обработкой**
High polish milling

B16

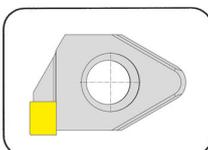
Пластина
Insert
CCGW/VCGW/
S117/105



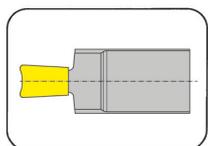
Страница/Page
B5



Страница/Page
B6

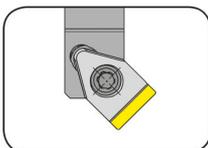


Страница/Page
B8

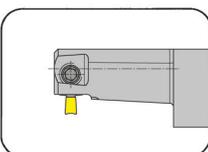


Страница/Page
B10, B13, B14

Державка
Toolholder
H117.MD/HC105/
B105.MD

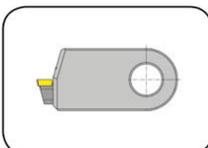


Страница/Page
B7



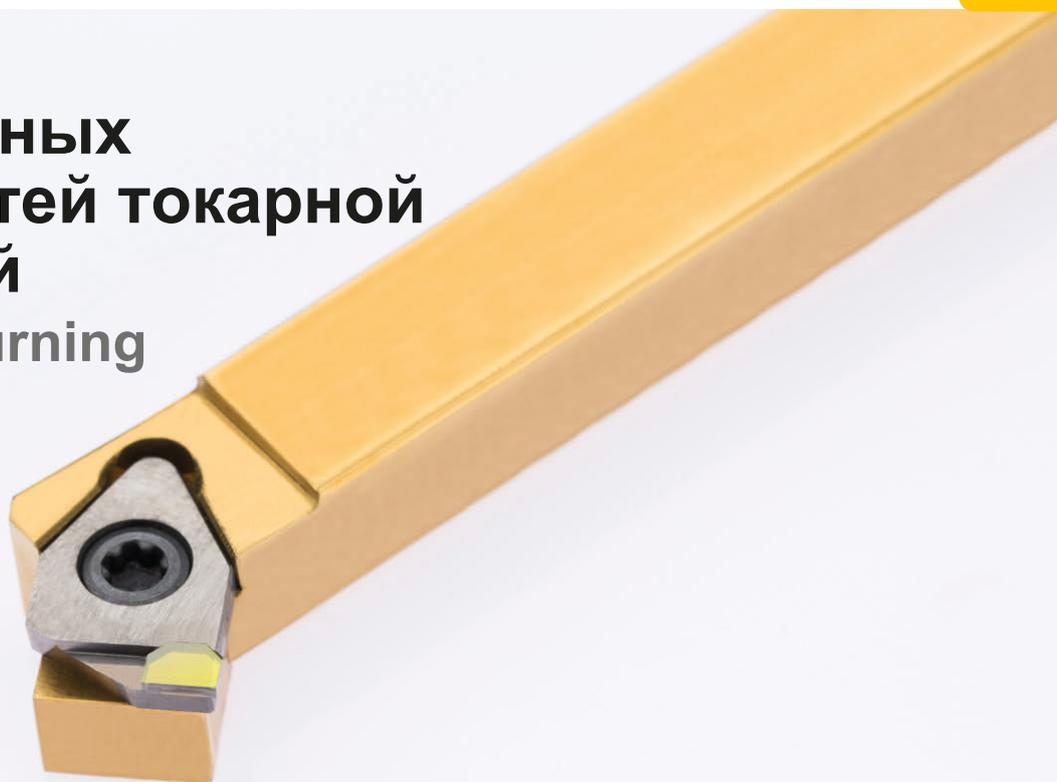
Страница/Page
B9, B11

Кассета
Cassette
NH105



Страница/Page
B12

**Получение
полированных
поверхностей токарной
обработкой**
High polish turning



**Получение полированных
поверхностей токарной
обработкой с помощью
монокристаллического
алмаза (MKD)**

**High polish turning
with MKD**

Режущие кромки высшего класса

Помимо высокой твердости, аморфная структура с определенной режущей кромкой монокристаллических алмазов является основным условием для сверхточной обработки и получения полированной поверхности. Чрезвычайно острые и безупречные режущие кромки обеспечивают точность поверхности < Rz 0,02 мкм. Качество режущей кромки является отражением достижимого качества поверхности. При изготовлении пластин особое внимание уделяется кристаллической решетке, от расположения которой зависит твердость монокристаллических алмазов. Только так можно достичь максимума стойкости. Геометрическая конструкция режущей кромки оптимизирована для обрабатываемых материалов. Инструменты, оснащенные MCD, предназначены для отделки цветных металлов и их сплавов, драгоценных металлов, таких как золото и платина, или пластмасс, таких как PMMA и PC. Железосодержащие металлы и армированные волокном пластмассы принципиально не подходят для обработки монокристаллическим алмазом.

Широкий спектр стандартных инструментов, оснащенных MCD, для точения и фрезерования доступен на складе.

Top-class tool cutting edges

In addition to the high level of hardness demonstrated by monocrystalline diamonds, the amorphous structure in particular is a basic requirement for ultra-precision and high-precision machining with geometrically determined cutting edges. The extremely sharp and flawless cutting edges allow for surface accuracies of < Rz 0.02 μm . The quality of the cutting edge perfectly reflects the surface quality that can be achieved.

When it comes to manufacturing tools, particular attention is paid to the crystal-system-based, direction-dependent hardness values of monocrystalline diamonds. This is the only way of ensuring that the maximum tool life is achieved. The geometric design of the cutting edge is optimised for the materials to be machined.

MCD tools are ideally suited to finishing processes for non-ferrous metals and their alloys, precious metals such as gold and platinum or transparent plastics such as PMMA and PC.

Ferrous metals and fibre-reinforced plastics are generally not suitable for machining with monocrystalline diamond.

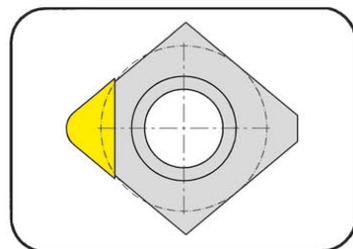
An extensive standard range of MCD tools for turning and milling are available from stock.

Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning



Пластина
Insert

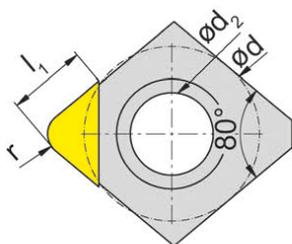
CCGW



Продольное точение / Профильное точение
Side turning / Profiling

для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Buehlerit
Type



Обозначение Part number	r	d	d ₂	s	l ₁	Геометрия для / Geometries for			MD10
						длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
CCGW060202.MD.A0	0,2	6,35	2,8	2,38	2	✓			▲
CCGW060202.MD.K0	0,2	6,35	2,8	2,38	2			✓	▲
CCGW060202.MD.M0	0,2	6,35	2,8	2,38	2		✓		▲
CCGW060208.MD.A0	0,8	6,35	2,8	2,38	2	✓			▲
CCGW060208.MD.K0	0,8	6,35	2,8	2,38	2			✓	▲
CCGW060208.MD.M0	0,8	6,35	2,8	2,38	2		✓		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу

MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу

Further sizes and versions upon request

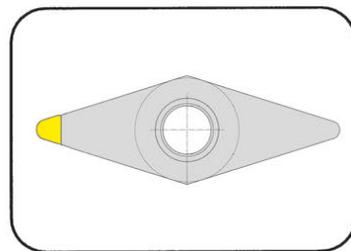
Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning



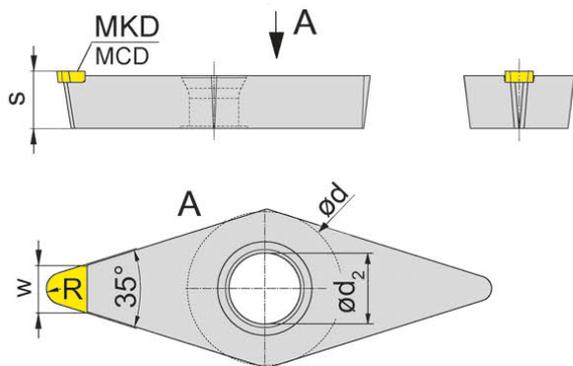
B

Пластина
Insert

VCGW



Продольное точение / Профильное точение
Side turning / Profiling



для державки ISO
for Toolholder ISO

Тип Böhlerit
Type

Обозначение Part number	R	w	d	d ₂	s	Геометрия для / Geometries for			MD10
						длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
VCGW160410.MD.A0	1	2,5	9,525	4,4	4,76	✓			▲
VCGW160410.MD.K0	1	2,5	9,525	4,4	4,76			✓	▲
VCGW160410.MD.M0	1	2,5	9,525	4,4	4,76		✓		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу
MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

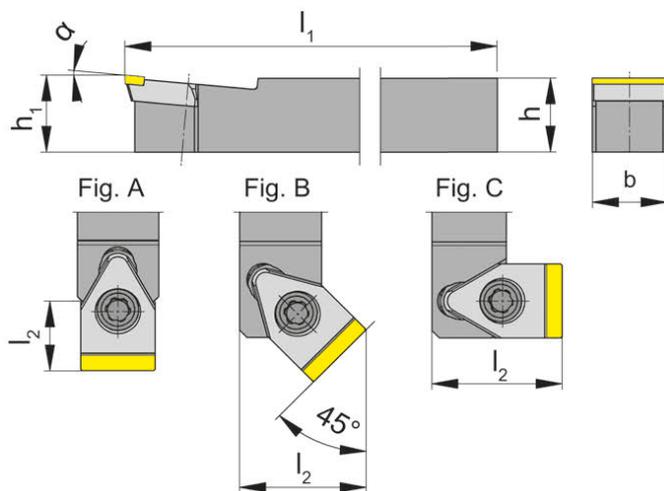
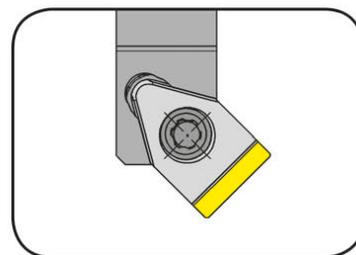
Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning



B

Державка
Toolholder

H117.MD



для пластины
for Insert

Тип S117...10
Type

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	h	b	a	l_1	h_1	Рисунок Figur	l_2
H117.MD10.00.5.10	10	10	5°	100	10,4	A	-
R/LH117.MD10.45.5.10	10	11	5°	100	10,4	C	17,0
R/LH117.MD10.90.5.10	10	10	5°	100	10,4	D	17,5

Выберите R или L исполнение.
State R or L version

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Стандартные державки смотрите в нашем каталоге Обработка канавок, глава B
For standard holder please see our catalog Grooving, chapter B

Запасные части Spare Parts

Державка Toolholder	Зажимной винт Clamping Screw	Ключ Тип TORX PLUS® TORX PLUS® Wrench
H117.MD...	030.400P.0227	T15PQ

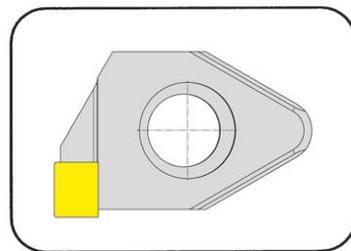
Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning



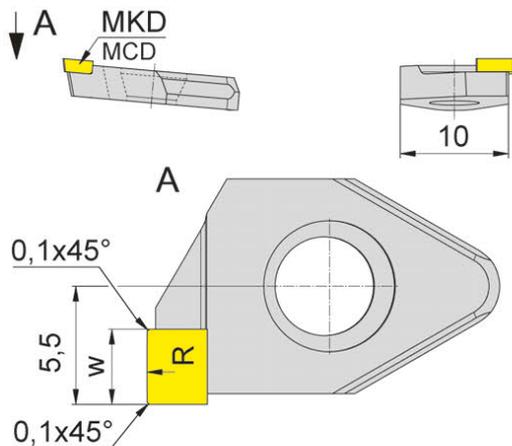
B

Пластина
Insert

S117



Продольное точение / Профильное точение
Side turning / Profiling



для державки
for Toolholder

Тип H117
Type SH117

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	R	w	Геометрия для / Geometries for			MD10
			длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
R/LS117.300.00.A0.10	300	3,5	✓			▲/Δ
R/LS117.300.00.K0.10	300	3,5			✓	▲/Δ
R/LS117.300.00.M0.10	300	3,5		✓		▲/Δ

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Выберите R или L исполнение.
State R or L version

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу
MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

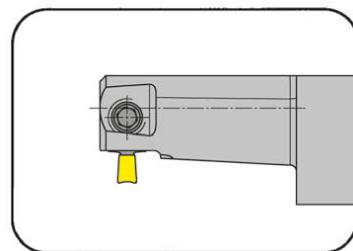
Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning



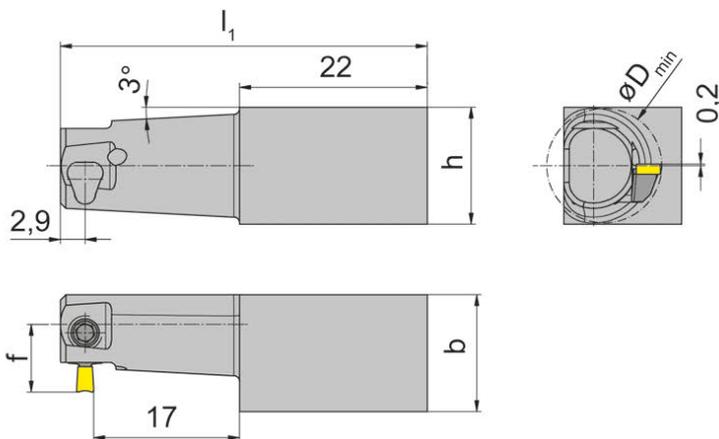
Державка
Toolholder

HC105.MD

B



Ø отверстия от Bore Ø from 13,5 mm



для пластины
for Insert

Тип 105.2020.MD10
Type специальная/special

Обозначение Part number	h	b	l ₁	f	D _{min}
RHC105.MD1414.2.10	13,8	13,8	42	8	13,5

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части
Spare Parts

Державка Toolholder	Шестигранный ключ Allen Wrench
RHC105.MD1414.2.10	SW2,0 DIN911

Получение полированных поверхностей токарной обработкой

High Polish Turning

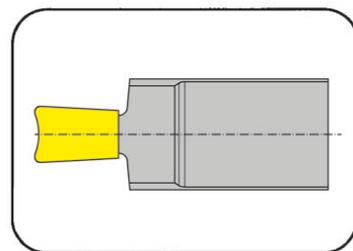


B

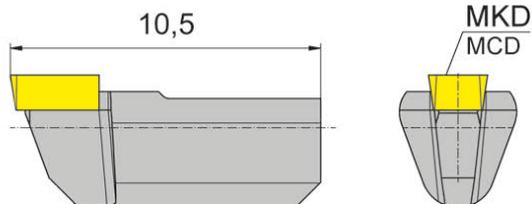
Пластина

105

Insert

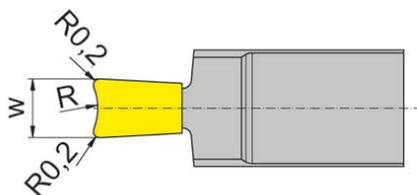


Продольное точение
Side Turning



для державки
for Toolholder

Тип RHC105.MD1414.2.10
Type



Обозначение Part number	R	w	Геометрия для / Geometries for			MD10
			длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
105.2020.MD.10	2	2		✓		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу

MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу

Further sizes and versions upon request

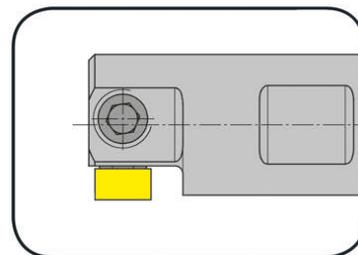
Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning



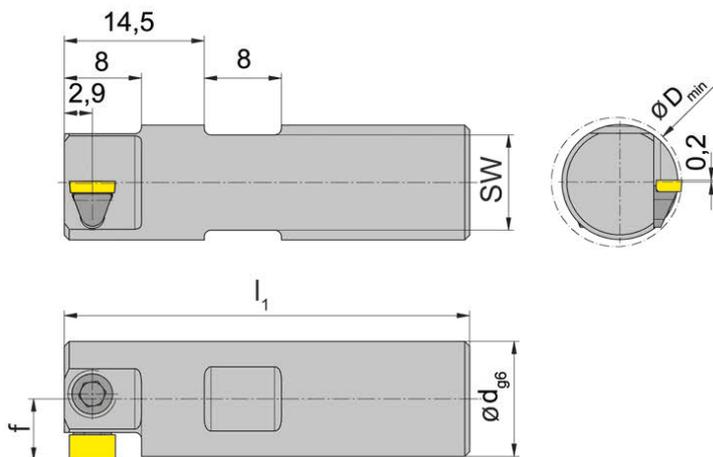
B

Державка
Toolholder

B105.MD



Ø отверстия от Bore Ø from 13,5 mm



для пластины
for Insert

Тип 105...MD...
Типе специальная /special

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	d	l ₁	f	D _{min}	SW
R/LB105.MD12.2.13	12	42	6,4	13,5	10
R/LB105.MD12.4.13	12	72	6,4	13,5	10
R/LB105.MD12.6.13	12	90	6,4	13,5	10
R/LB105.MD12.8.13	12	125	6,4	13,5	10

Выберите R или L исполнение.
State R or L version

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Запасные части
Spare Parts

Державка Toolholder	Шестигранный ключ Allen Wrench
R/LB105...	SW2,5 DIN911

Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning

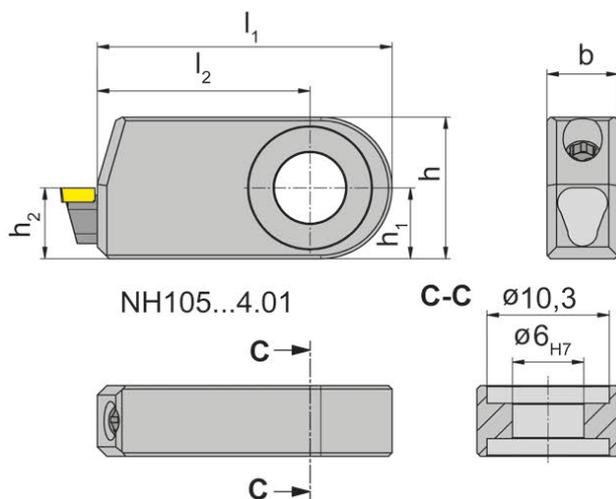
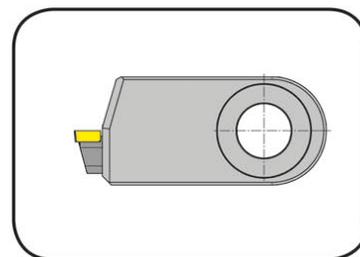


B

Кассета
Cassette

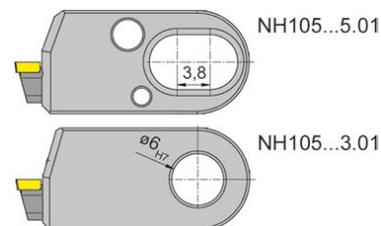
NH105

для универсального применения
for universal use



для пластины
for Insert

Тип 105...D.06
Type



Обозначение Part number	b	h	h ₂	l ₂	h ₁	l ₁
NH105.MD06.3.01	6	12	6	17,9	6	23,9
NH105.MD06.4.01	6	12	6	17,9	6	24,8
NH105.MD06.5.01	6	12	6	19,4	6	23,9

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части Spare Parts

Кассета Cassette	Шестигранный ключ Allen Wrench
NH105...	SW2,0 DIN911

Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning

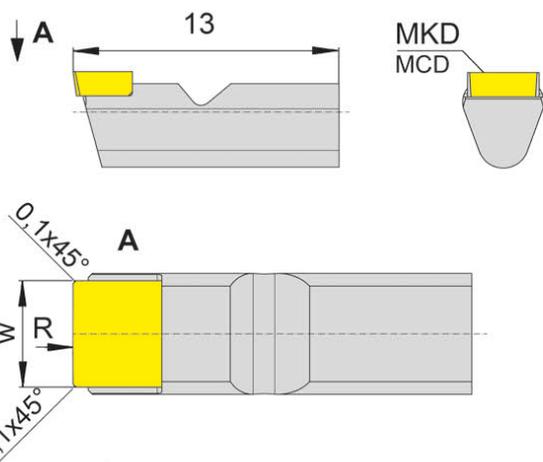
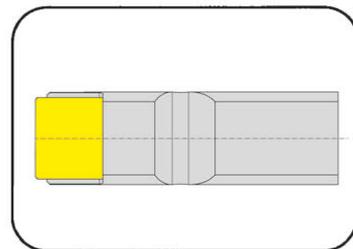


Пластина
Insert

105

B

Продольное точение
Side Turning



для кассеты
for Cassette

Тип NH105.MD...
Type

Обозначение Part number	R	w	Геометрия для / Geometries for			MD10
			длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
105.300.AD.06	300	3,5	✓			▲
105.300.KD.06	300	3,5			✓	▲
105.300.MD.06	300	3,5		✓		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу
MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

Получение полированных поверхностей токарной обработкой High Polish Turning

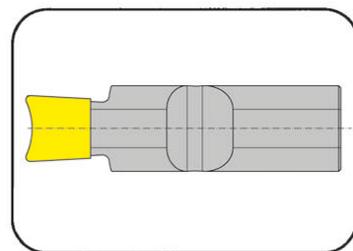


B

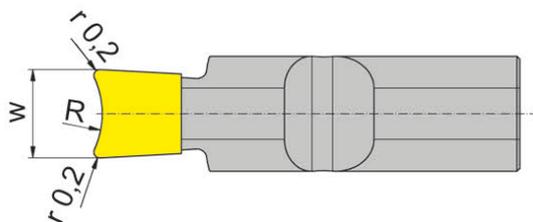
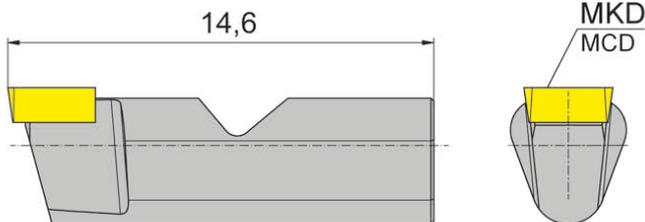
Пластина

105

Insert



Продольное точение
Side Turning



для кассеты
for Cassette

Тип NH105.MD...
Type

Bestellnummer Part number	R	w	Геометрия для / Geometries for			MD10
			длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
105.3030.MD06	3	3,05	✓	✓	✓	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу
MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

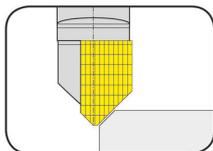
Режимы резания

Cutting Data High Polish Turning

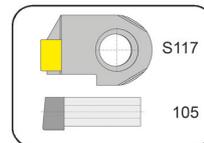


Материал Material	v_c		f_n / f_z (мм/об) (mm/rev)	a_p (mm)	Геометрия Geometry	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
	min	max				
Ag	50	300	0,010 - 0,06	0,005 - 0,05	M	масло Oil
Al / Mg	100	2.500	0,005 - 0,15	0,005 - 0,05	A	эмульсия Emulsion
Au	50	300	0,005 - 0,06	0,005 - 0,05	M	масло Oil
Cu	50	500	0,005 - 0,08	0,005 - 0,04	A	масло Oil
CuNi	40	250	0,010 - 0,06	0,005 - 0,04	M / A	эмульсия Emulsion
CuSn	50	300	0,005 - 0,08	0,005 - 0,04	A	масло Oil
CuW	40	250	0,010 - 0,07	0,005 - 0,04	A	масло Oil
CuZn	50	450	0,005 - 0,10	0,005 - 0,05	M	масло Oil
CuZn без свинца / низкое содержание свинца lead-free/low-lead	50	350	0,005 - 0,10	0,005 - 0,05	A	масло Oil
Ir / Pd / Pt	30	100	0,005 - 0,05	0,005 - 0,03	A	эмульсия Emulsion
Mo	35	120	0,010 - 0,05	0,005 - 0,03	A	эмульсия Emulsion
Ni	40	200	0,010 - 0,06	0,005 - 0,03	M / A	эмульсия Emulsion
Ti	40	200	0,010 - 0,06	0,005 - 0,03	K	эмульсия Emulsion
Zn	80	350	0,005 - 0,12	0,005 - 0,05	A	эмульсия Emulsion
PA	60	220	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PC	50	200	0,005 - 0,20	0,010 - 0,10	K	эмульсия/воздух Emulsion / Air
PE	80	350	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PEEK	60	250	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PMMA	80	300	0,005 - 0,20	0,010 - 0,10	K	эмульсия/воздух Emulsion / Air
POM	80	350	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	K	эмульсия Emulsion
PTFE	70	300	0,01 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PVC	60	250	0,01 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion

Фреза для снятия
фаски
Chamfer Milling Cutter
DSFF.MD

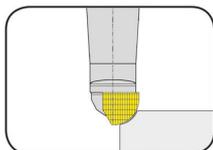


Страница/Page
B18

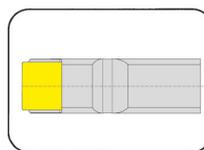


Страница/Page
B28

Концевая
микрофреза
сферическая
Micro End Mill Ballnose
DSK.MD

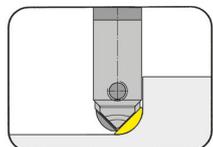


Страница/Page
B19



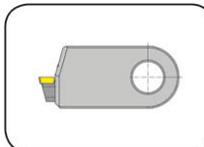
Страница/Page
B30

Хвостовик фрезы
Milling shank
M117K/M117P/
M117U/M117

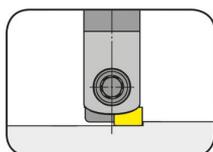


Страница/Page
B20

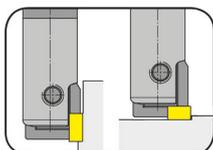
Кассета
Cassette
NH105



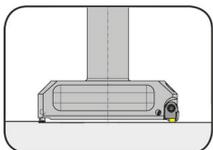
Страница/Page
B29



Страница/Page
B22

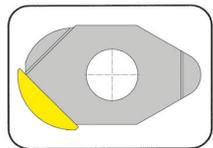


Страница/Page
B23-B24

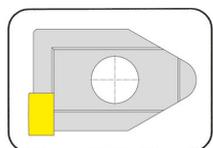


Страница/Page
B27

Пластина
Insert
S117/105



Страница/Page
B21



Страница/Page
B25-B26

Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой

High polish milling



**Получение полированных
поверхностей фрезерной
обработкой с помощью
монокристаллического
алмаза (MKD)**

**High polish milling
with MKD**

Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой

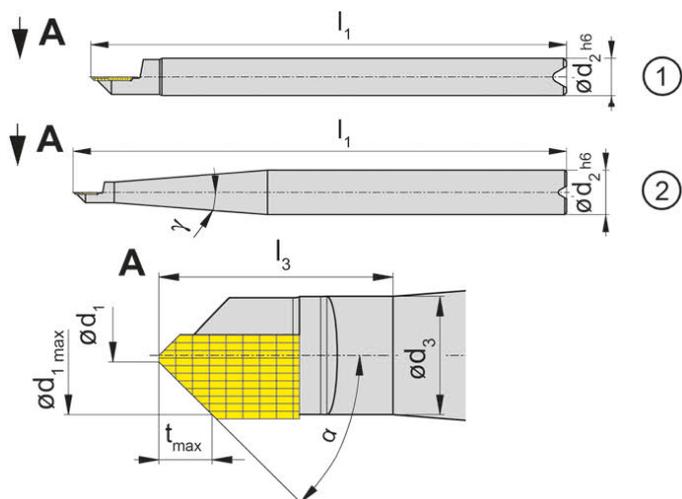
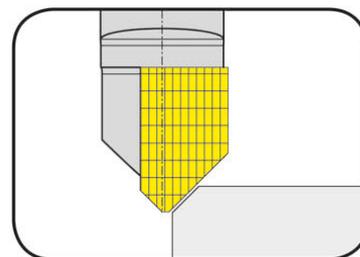
High polish milling



B

Фреза для снятия фаски **DSFF.MD** Chamfer Milling Cutter

1-зубая, с монокристаллическим алмазом (MCD)
single fluted, MCD tipped



Обозначение Part number	d ₁	Ds	α	l ₃	d ₃	d ₂	t _{max}	l ₁	γ	Тип Type	MD10
DSFF.MD.30.38.3	0,3	2,0	30°	5,5	2,8	3	1,50	38	-	1	Δ
DSFF.MD.30.66.6	0,3	2,0	30°	5,5	2,8	6	1,50	66	4°	2	Δ
DSFF.MD.45.38.3	0,3	2,8	45°	5,5	2,8	3	1,25	38	-	1	Δ
DSFF.MD.45.66.6	0,3	2,8	45°	5,5	2,8	6	1,25	66	4°	2	Δ
DSFF.MD.60.38.3	0,3	2,8	60°	5,5	2,8	3	0,72	38	-	1	Δ
DSFF.MD.60.66.6	0,3	2,8	60°	5,5	2,8	6	0,72	66	4°	2	Δ

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Прочие размеры и исполнения по запросу

Further sizes and versions upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу

Further sizes and versions upon request

Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой

High polish milling

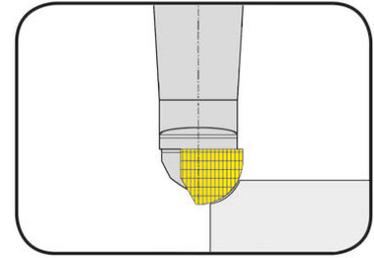


Концевая микрофреза сферическая

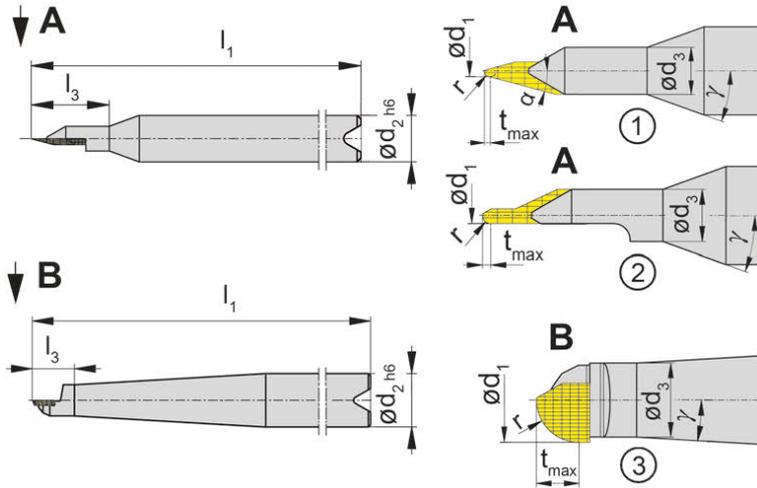
Micro End Mill Ballnose

DSK.MD

B



1-зубая, с монокристаллическим алмазом (MCD)
single fluted, MCD tipped



Обозначение Part number	d_1	r	α	l_3	d_3	d_2	t_{max}	l_1	γ	Тип Type	MD10
DSK.MD.020.38.3	0,2	0,10	20°	5,5	1,6	3	0,10	38	20,0°	1	▲
DSK.MD.030.38.3	0,3	0,15	20°	5,5	1,6	3	0,15	38	20,0°	1	▲
DSK.MD.040.38.3	0,4	0,20	15°	5,5	1,6	3	0,20	38	20,0°	1	▲
DSK.MD.050.38.3	0,5	0,25	-	5,5	1,6	3	0,25	38	20,0°	2	▲
DSK.MD.080.38.3	0,8	0,40	-	5,5	1,6	3	0,40	38	20,0°	2	▲
DSK.MD.100.38.3	1,0	0,50	-	5,5	1,6	3	0,50	38	20,0°	2	▲
DSK.MD.150.38.3	1,5	0,75	-	5,5	1,6	3	0,75	38	20,0°	2	▲
DSK.MD.200.38.3	2,0	1,00	-	5,5	1,6	3	1,00	38	20,0°	3	▲
DSK.MD.200.66.6	2,0	1,00	-	5,5	1,6	6	1,00	66	6,0°	3	▲
DSK.MD.300.66.6	3,0	1,50	-	-	2,6	6	1,50	66	4,5°	3	▲
DSK.MD.400.66.6	4,0	2,00	-	-	3,5	6	2,00	66	3,5°	3	▲
DSK.MD.500.66.6	5,0	2,50	-	-	4,5	6	2,50	66	2,0°	3	▲
DSK.MD.600.66.6	6,0	3,00	-	-	4,5	6	3,00	66	2,0°	3	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Прочие размеры и исполнения по запросу

Further sizes and versions upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу

Further sizes and versions upon request

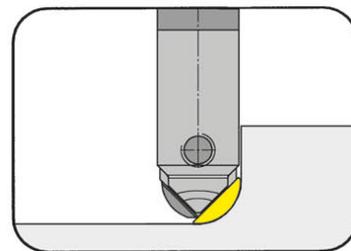
Хвостовик фрезы

Milling shank

M117K

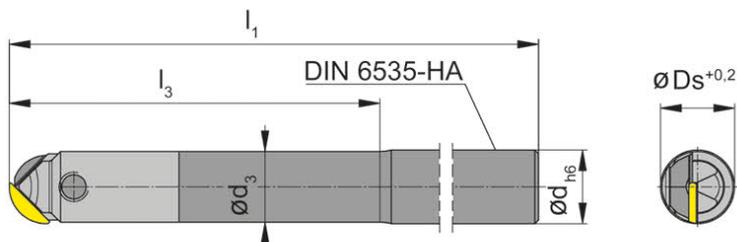
Цилиндрический твердосплавный фрезерный хвостовик –
возможно зажатие в термопатрон
Cylindrical carbide shank - shrink fit

Материал хвостовика : твердый сплав, обеспечивает хорошую виброустойчивость
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



для пластины
for Insert

Тип S117.MD...K.X0
Type



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Ds	d	l ₁	l ₃	d ₃	Размер Size
M117K.MD06.06.5.05	6	6	63	25	5,6	05
M117K.MD08.08.5.07	8	8	77	35	7,6	07
M117K.MD10.10.5.09	10	10	100	50	9,6	09

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части

Spare Parts

Хвостовик фрезы Milling shank	Зажимной винт Clamping Screw	Ключ Тип TORX PLUS® TORX PLUS® Wrench
M117K.MD06.06.5.05	030.265P.0821	T8PL
M117K.MD08.08.5.07	030.265P.0819	T8PL
M117K.MD10.10.5.09	030.400P.0227	T15PQ

Радиусное фрезерование

Ballnose Milling

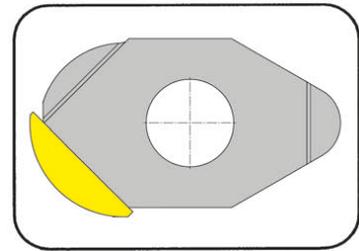


Пластина
Insert

S117

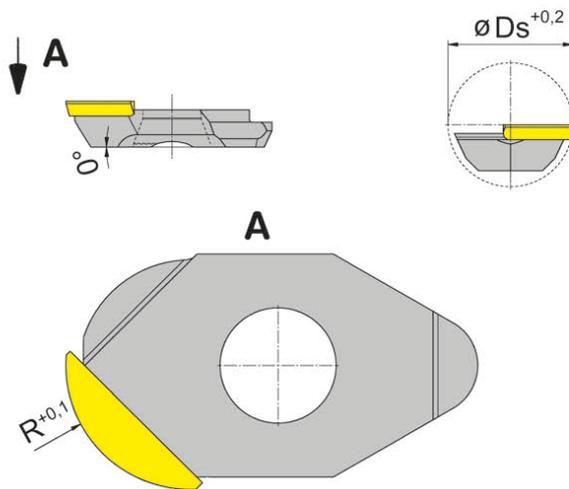
B

Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой
High polish milling



для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M117K
Type



Bestellnummer Part number	Ds	R	Размер Size	Геометрия для / Geometries for			MD10
				длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
S117.MD06.05K.X0	6	3	05	✓	✓	✓	▲
S117.MD08.07K.X0	8	4	07	✓	✓	✓	▲
S117.MD10.09K.X0	10	5	09	✓	✓	✓	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

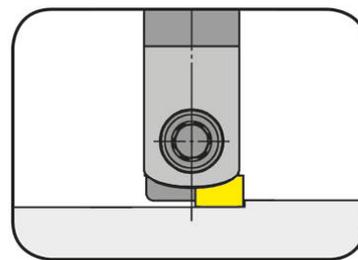
Хвостовик фрезы

Milling shank

M117P

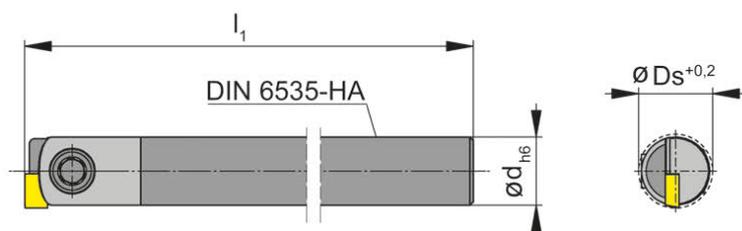
Цилиндрический твердосплавный фрезерный хвостовик –
возможно зажатие в термопатрон
Cylindrical carbide shank - shrink fit

Материал хвостовика : твердый сплав, обеспечивает хорошую виброустойчивость
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



для пластины
for Insert

Тип S117.MD08.05.P...
Type S117.MD10.07.P...
Страница/page B25



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Ds	d	l ₁	Размер Size
M117P.MD06.08.5.05	8	6	63	05
M117P.MD08.10.5.07	10	8	77	07

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части

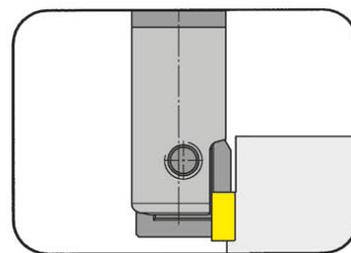
Spare Parts

Хвостовик фрезы Milling shank	Зажимной винт Clamping Screw	Ключ Тип TORX PLUS® TORX PLUS® Wrench
M117P.MD06.08.5.05	030.265P.0818	T8PL
M117P.MD08.10.5.07	2.6.5T8EP	T8PL

Хвостовик фрезы

Milling shank

M117U

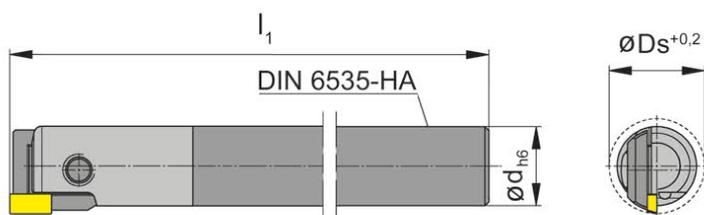


Цилиндрический твердосплавный фрезерный хвостовик –
возможно зажатие в термопатрон
Cylindrical carbide shank - shrink fit

Материал хвостовика : твердый сплав, обеспечивает хорошую виброустойчивость
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance

для пластины
for Insert

Тип S117.MD08.4.05U...
Type S117.MD10.5.07U...
Страница/page B26



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Ds	d	l ₁	Размер Size
M117U.MD06.08.5.05	8	6	63	05
M117U.MD08.10.5.07	10	8	77	07

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части

Spare Parts

Хвостовик фрезы Milling shank	Зажимной винт Clamping Screw	Ключ Тип TORX PLUS® TORX PLUS® Wrench
M117U.MD06.08.5.05	030.265P.0818	T8PL
M117U.MD08.10.5.07	2.6.5T8EP	T8PL

Периферийное и торцевое фрезерование

Peripheral and Face Milling



B

Хвостовик фрезы

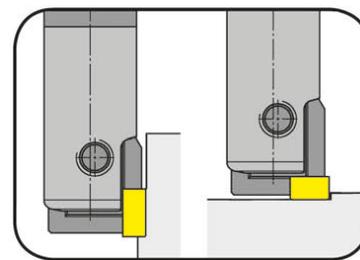
Milling shank

M117

с внутренним подводом СОЖ
with through coolant supply

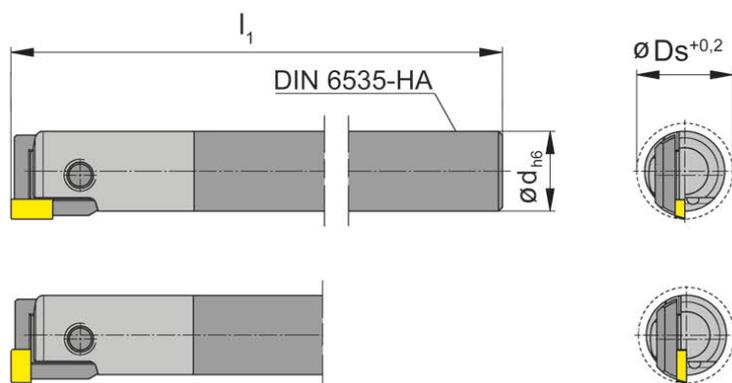
Цилиндрический твердосплавный фрезерный хвостовик –
возможно зажатие в термопатрон
Cylindrical carbide shank - shrink fit

Материал хвостовика : твердый сплав, обеспечивает хорошую виброустойчивость
Material of shank: Carbide - Giving a good vibration resistance



для пластины
for Insert

Тип S117.MD12.09P...
Страница/page B25
Тип S117.MD12.5.09U...
Страница/page B26



Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Ds	d	l ₁	Размер Size
M117.MD10.12.5.09	12	10	100	09

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.
For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

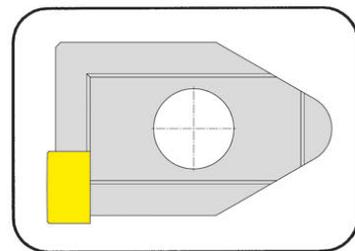
Запасные части

Spare Parts

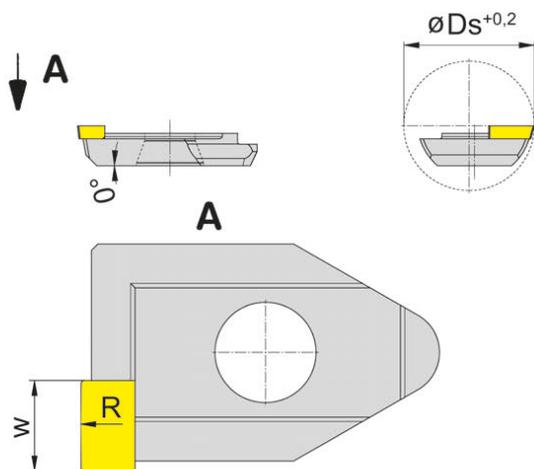
Хвостовик фрезы Milling shank	Зажимной винт Clamping Screw	Ключ Тип TORX PLUS® TORX PLUS® Wrench
M117.MD10.12.5.09	030.400P.0227	T15PQ

Пластина
Insert

S117



Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой
High polish milling



для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M117
Type

Обозначение Part number	Ds	R	w	Größe Size	Геометрия для / Geometries for			MD10
					длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
S117.MD08.05P.M0	8	50	3,2	05		✓		▲
S117.MD08.05P.X0	8	50	3,2	05	✓		✓	▲
S117.MD10.07P.M0	10	100	3,7	07		✓		▲
S117.MD10.07P.X0	10	100	3,7	07	✓		✓	▲
S117.MD12.09P.M0	12	100	4,0	09		✓		▲
S117.MD12.09P.X0	12	100	4,0	09	✓		✓	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

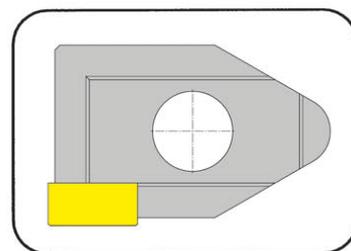
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

Пластина Insert

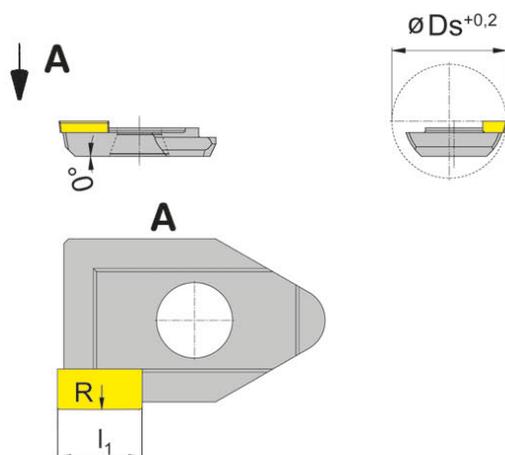
S117



Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой
High polish milling

для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M117U...
Type M117.MD10.12.5.09



Обозначение Part number	Ds	R	l ₁	Размер Size	Геометрия для / Geometries for			MD10
					длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
S117.MD08.4.05U.M0	8	100	4,2	05		✓		Δ
S117.MD08.4.05U.X0	8	100	4,2	05	✓		✓	Δ
S117.MD10.5.07U.M0	10	150	5,2	07		✓		Δ
S117.MD10.5.07U.X0	10	150	5,2	07	✓		✓	Δ
S117.MD12.5.09U.M0	12	150	5,2	09		✓		Δ
S117.MD12.5.09U.X0	12	150	5,2	09	✓		✓	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Cutting edges must be measured optically!

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

Торцевое фрезерование

Face Milling



B

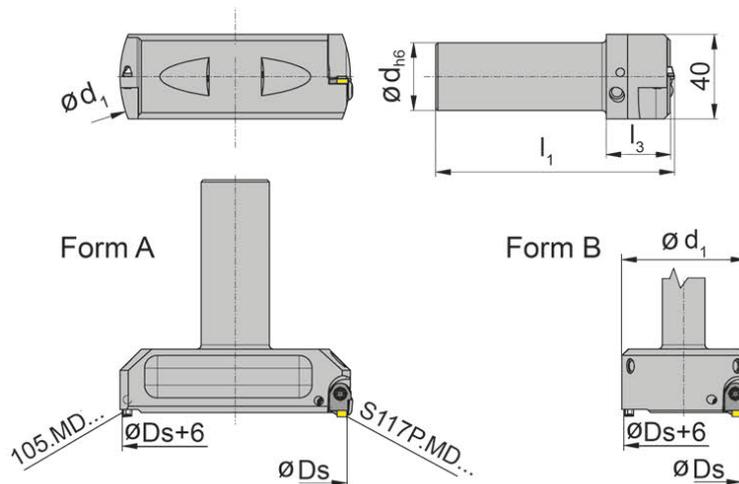
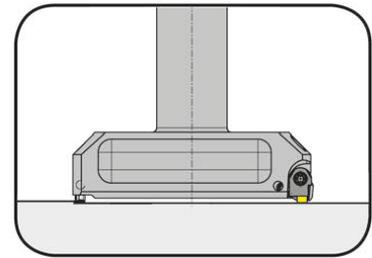
Хвостовик фрезы

Milling shank

M117P

с внутренним подводом СОЖ
with through coolant supply

Держатель сбалансирован в сборе с режущей пластиной
Milling shank is fully assembled with insert and balanced



Пластина
Insert

Тип S117P.MD10...
Type 105.MDV05.03

Показано правое исполнение
Picture = right hand cutting version

Обозначение Part number	Ds	d	l_1	l_3	d_1	Форма Form
M117P.MD050.D20.M0	50	20	102	30	58	B
M117P.MD050.D20.X0	50	20	102	30	58	B
M117P.MD100.D32.M0	100	32	112	30	108	A
M117P.MD100.D32.X0	100	32	112	30	108	A
M117P.MD150.D32.M0	150	32	112	30	158	A
M117P.MD150.D32.X0	150	32	112	30	158	A
M117P.MD200.D32.M0	200	32	112	30	208	A
M117P.MD200.D32.X0	200	32	112	30	208	A

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Хвостовик включает пластины, собран, сбалансирован и настроен.

Milling shank contains inserts, mounted, balanced, adjusted.

Момент затяжки винтов см. Технические рекомендации.

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Запасные части

Spare Parts

Хвостовик фрезы Milling shank	Шестигранный ключ Allen Wrench	Ключ Тип TORX PLUS® TORX PLUS® Wrench
M117P...	SW2,0 DIN911	T15PQ

Торцевое фрезерование

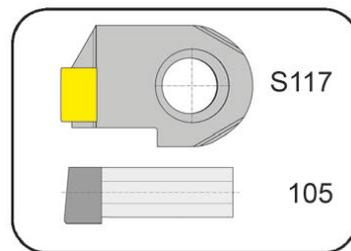
Face Milling



B

Пластина
Insert

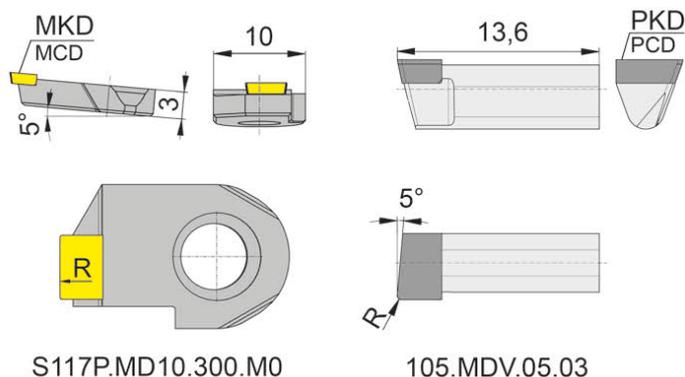
105



Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой
High polish milling

для фрезерного хвостовика
for Milling shank

Тип M117P.MD...
Type



S117P.MD10.300.M0

105.MDV.05.03

Обозначение Part number	R	Геометрия для / Geometries for			MD10	PD75
		длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics		
105.MDV05.03	0,3	✓	✓	✓		▲
S117P.MD10.300.M0	300,0		✓		▲	
S117P.MD10.300.X0	300,0	✓		✓	▲	

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу
MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой

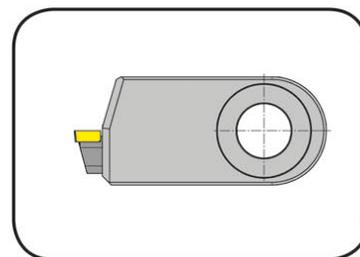
High polish milling



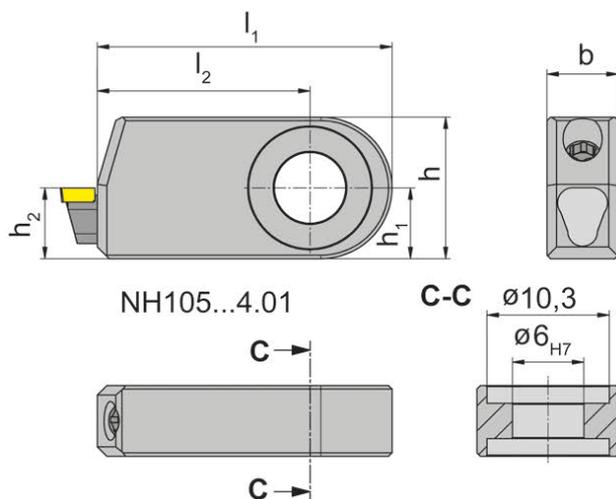
B

Кассета
Cassette

NH105

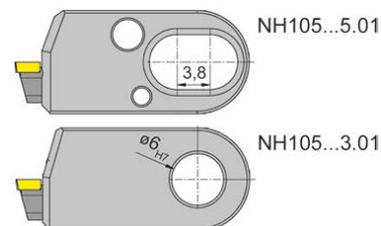


для универсального применения
for universal use



для пластины
for Insert

Тип 105...D.06
Type



Обозначение Part number	b	h	h ₂	l ₂	h ₁	l ₁
NH105.MD06.3.01	6	12	6	17,9	6	23,9
NH105.MD06.4.01	6	12	6	17,9	6	24,8
NH105.MD06.5.01	6	12	6	19,4	6	23,9

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Момент затяжки винтов см. Технические
рекомендации.

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Запасные части
Spare Parts

Пластина Cassette	Шестигранный ключ Allen Wrench
NH105...	SW2,0 DIN911

Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой

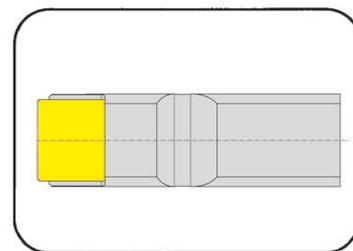
High polish milling



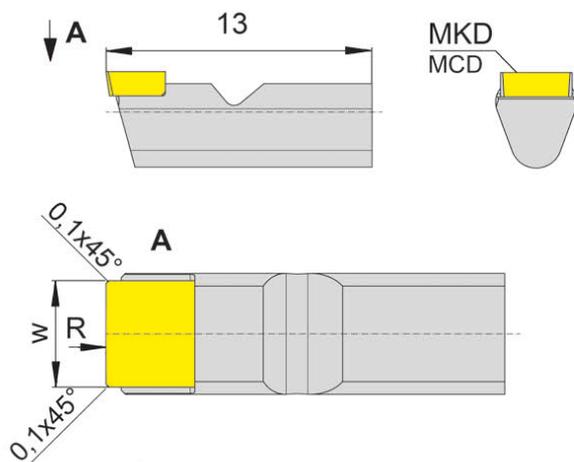
B

Пластина
Insert

105



Получение полированных поверхностей фрезерной обработкой
High polish milling



для Кассета
for Cassette

Тип NH105
Type

Обозначение Part number	R	w	Геометрия для / Geometries for			MD10
			длинностружечные материалы long chipping metals	короткостружечные материалы short chipping metals	пластики transparent synthetics	
105.300.AF.06	300	3,5	✓			▲
105.300.KF.06	300	3,5			✓	▲
105.300.MF.06	300	3,5		✓		▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Высоту режущей кромки необходимо измерить и отрегулировать. Замерять режущие кромки только оптическим способом!
Centre height must be measured and adjusted to the correct position. Cutting edges must be measured optically!

Переточка инструмента с монокристаллическими алмазами по запросу
MCD - Regrind upon request

Прочие размеры и исполнения по запросу
Further sizes and versions upon request

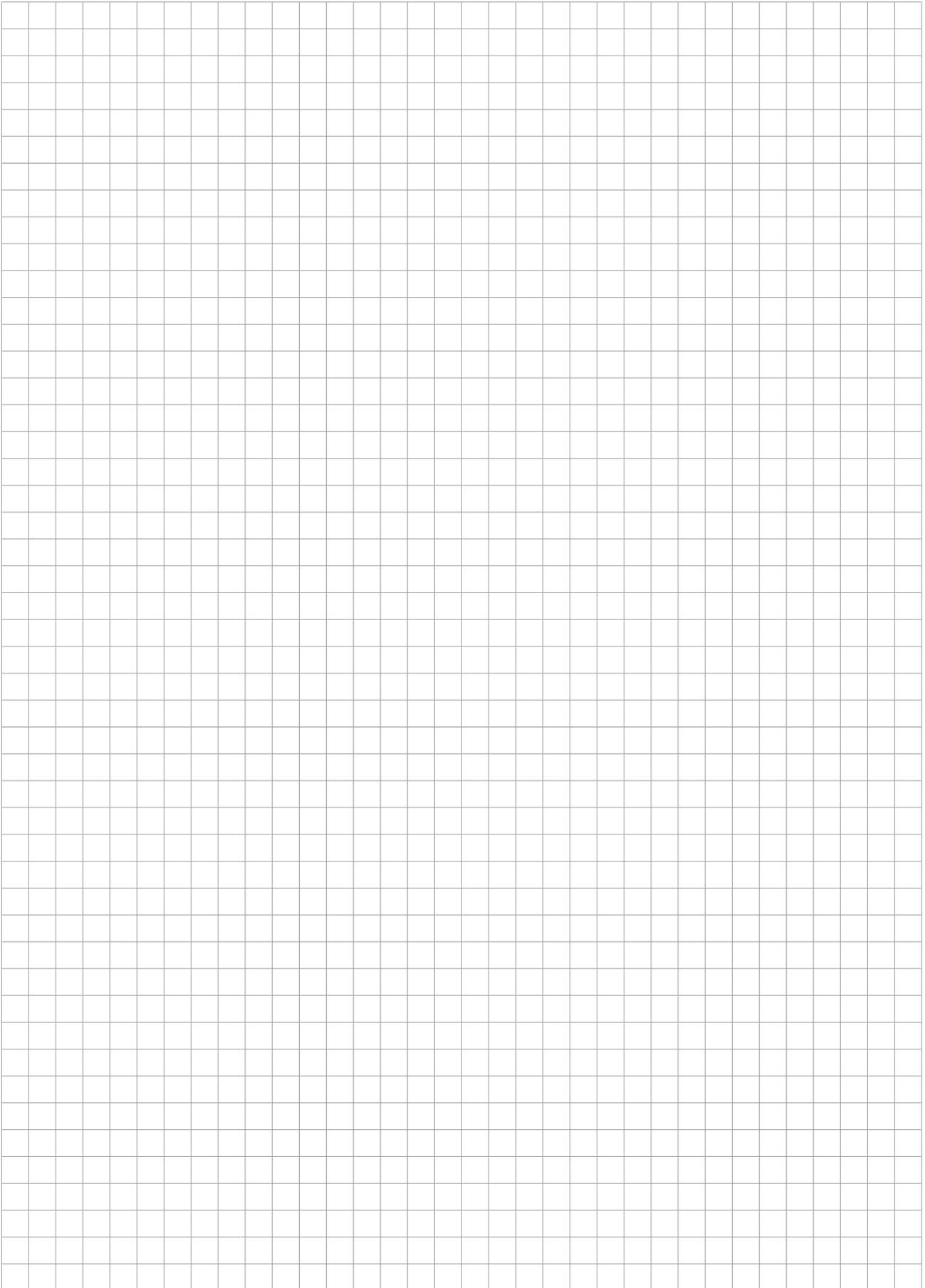
Режимы резания

Cutting Data High Polish Turning



B

Материал Material	v_c		f_n / f_z (мм/об) (mm/rev)	a_p (mm)	Геометрия Geometry	Рекомендуемое охлаждение Recommended Coolant
	min	max				
Ag	50	300	0,010 - 0,06	0,005 - 0,05	M	масло Oil
Al / Mg	100	2.500	0,005 - 0,15	0,005 - 0,05	A	эмульсия Emulsion
Au	50	300	0,005 - 0,06	0,005 - 0,05	M	масло Oil
Cu	50	500	0,005 - 0,08	0,005 - 0,04	A	масло Oil
CuNi	40	250	0,010 - 0,06	0,005 - 0,04	M / A	эмульсия Emulsion
CuSn	50	300	0,005 - 0,08	0,005 - 0,04	A	масло Oil
CuW	40	250	0,010 - 0,07	0,005 - 0,04	A	масло Oil
CuZn	50	450	0,005 - 0,10	0,005 - 0,05	M	масло Oil
CuZn без свинца / низкое содержание свинца lead-free/low-lead	50	350	0,005 - 0,10	0,005 - 0,05	A	масло Oil
Ir / Pd / Pt	30	100	0,005 - 0,05	0,005 - 0,03	A	эмульсия Emulsion
Mo	35	120	0,010 - 0,05	0,005 - 0,03	A	эмульсия Emulsion
Ni	40	200	0,010 - 0,06	0,005 - 0,03	M / A	эмульсия Emulsion
Ti	40	200	0,010 - 0,06	0,005 - 0,03	K	эмульсия Emulsion
Zn	80	350	0,005 - 0,12	0,005 - 0,05	A	эмульсия Emulsion
PA	60	220	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PC	50	200	0,005 - 0,20	0,010 - 0,10	K	эмульсия/воздух Emulsion / Air
PE	80	350	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PEEK	60	250	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PMMA	80	300	0,005 - 0,20	0,010 - 0,10	K	эмульсия/воздух Emulsion / Air
POM	80	350	0,010 - 0,25	0,010 - 0,10	K	эмульсия Emulsion
PTFE	70	300	0,01 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion
PVC	60	250	0,01 - 0,25	0,010 - 0,10	Специальная Special	эмульсия Emulsion



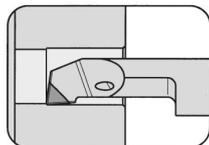
C



Система/System	Страница/Page
Supermini®	C2
Mini	C6
229	C14
315	C18

C

Пластина
Insert
105



Страница/Page
C5

Supermini®

C



Растачивание калёных материалов с CBN

Державки смотрите в нашем
каталоге Supermini® & Mini, глава А

Hard Boring with PCBN

For holder please see our
catalog Supermini® & Mini,
Chapter A

Кубический нитрид бора, второй по твердости материал после алмаза, характеризуется уникальным сочетанием физических, механических и химических свойств. Прежде всего, высокая термостойкость и твердость в совокупности с геометрией режущей кромки позволяет очень экономично обрабатывать закаленную сталь. Еще одно отличительное от алмаза или карбида кремния свойство - это химическая инертность по отношению к металлам. Это свойство, помимо обработки закаленной стали, открывает широкий спектр других материалов, которые также можно обрабатывать. Таким образом, CBN также успешно используется в качестве экономичного режущего материала для обработки чугуна, твердого литья, спеченых материалов и точной обработки суперсплавов.

Сплавы CBN используются как композитные системы для резки материалов. Изменение доли объема, размера зерна и системы связывания позволяет получать различные свойства, которые могут быть очень полезны для конкретного случая использования. В принципе, сплавы CBN различаются по объему. Это самый важный индекс, который также встречается в стандарте ISO 513. Благодаря сочетанию компонентов сплава CBN, геометрии режущей кромки, оптимальным значениям резания и стабильной инструментальной системе можно добиться хорошего стружкоотведения, точности обработки и высокого качества поверхности, превосходящей технологию шлифования. Для этого в редких случаях требуются специальные станки.

CB07 CB10	Обработка закаленной стали (45-70 HRC) с непрерывным резанием Hard machining of steel (45-70 HRC) with a smooth and lightly interrupted cut
CB50	Обработка закаленной стали (45-70 HRC) с прерывистым резанием Hard machining of steel (45-70 HRC) with a heavily interrupted cut
	Обработка чугуна Cast iron machining
	Спеченые материалы, точная обработка суперсплавов Sintered materials, precision machining of superalloys

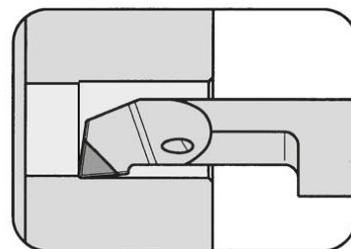
Polycrystalline cubic boron nitride, the second hardest material after diamond, is characterised by a unique combination of physical, mechanical and chemical properties. Its high thermal resistance and hardness in particular enable maximum efficiency when machining hardened steel with geometrically determined cutting edges. Yet its chemical interaction with metals is also influenced by passivity, which is in contrast to diamond or silicon carbide. This property allows a wide range of materials other than hardened steel to also be machined. As a result, PCBN is regarded as an economical cutting material that can successfully be used in machining cast iron, white iron and sintered materials and in precision machining superalloys.

PCBN substrates are used as cutting material composite systems. The variation in their volume fraction, grain size and binder system results in very different properties, which can be used to great advantage depending on the application in question. PCBN substrates are generally differentiated based on their volume fraction. This is the most important index and can also be found in ISO standard 513. The interaction of PCBN substrate, geometric design of the cutting edge, optimum cutting values and a stable tool system allow material removal rates, accuracies and high surface qualities to be achieved that are superior to grinding technology. In very rare cases, special machines will be required.

Пластина

Insert

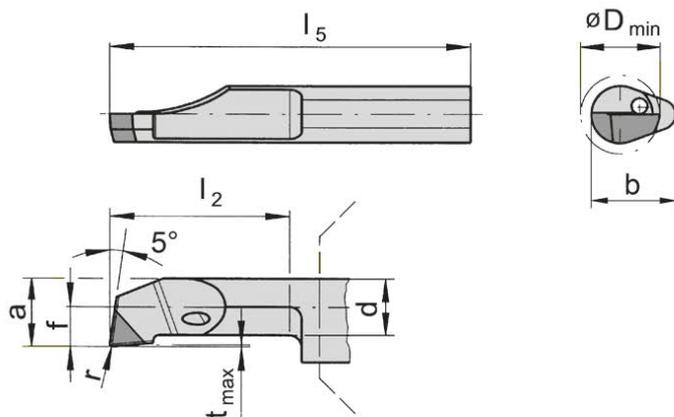
105



Ø отверстия от	Bore Ø from	3 mm
----------------	-------------	------

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder



Тип H105
Type HC105
B105
VDI
B105C
B105TS
IR105
962
AIH
963
N

R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	r	f	a	d	b	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	CB10
R105.0513.0.3.B	0,15	1,3	2,7	2,5	5,9	7	25	0,10	3,0	▲
R105.0519.1.4.B	0,20	1,5	3,7	3,4	6,4	10	25	0,10	4,0	▲
R105.0523.2.5.B	0,20	2,3	4,7	4,4	7,0	15	30	0,10	5,0	▲
R105.0533.2.6.B	0,20	3,3	5,7	5,3	7,0	15	30	0,15	6,0	▲
R/L105.0533.3.6.B	0,20	3,3	5,7	5,3	7,0	20	35	0,15	6,0	▲/▲
R105.0540.2.7.B	0,20	4,0	6,4	6,0	7,0	15	30	0,15	6,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

Выберите R или L исполнение.

State R or L version

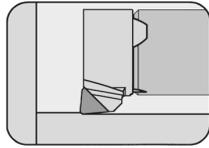
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Выберите R или L исполнение.

State R or L version

Пластина
Insert
107/108/111/114/116



Страница/Page
C8-C12

C

Mini



Растачивание калёных материалов с CBN

Державки смотрите в нашем каталоге Supermini® & Mini, глава B

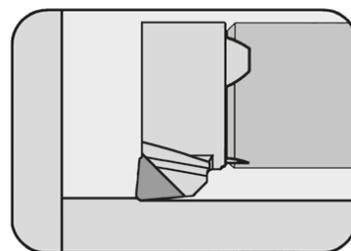
Hard Boring with PCBN

For holder please see our catalog Supermini® & Mini, Chapter B

Пластина

Insert

107

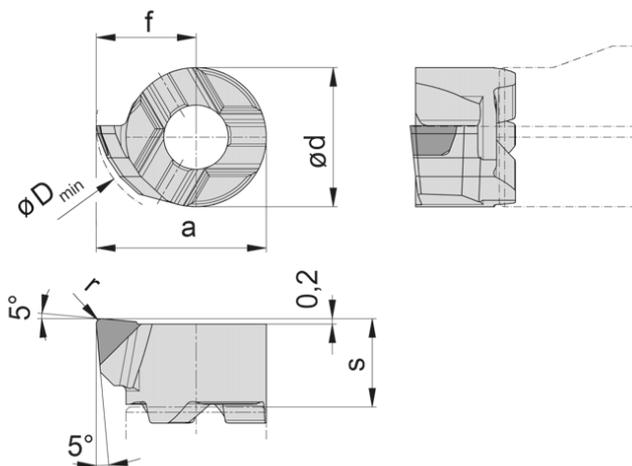


Ø отверстия от Bore Ø from 6,8 mm

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder

Тип B107
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	CB10
R107.0537.02.B	3,3	3,7	6,3	0,2	5,2	6,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

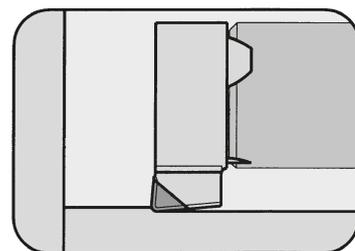
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина

Insert

108

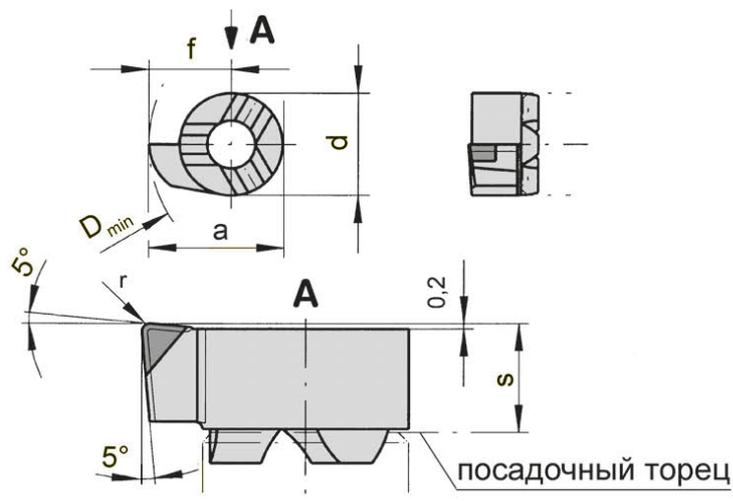


Ø отверстия от	Bore Ø from	7,8 mm
----------------	-------------	--------

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder

Тип B108
Type



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	CB10
R108.0547.03.B	3,5	4,65	7,65	0,3	6	7,8	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

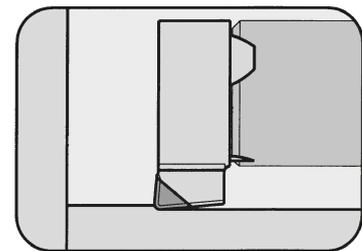
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина

Insert

111

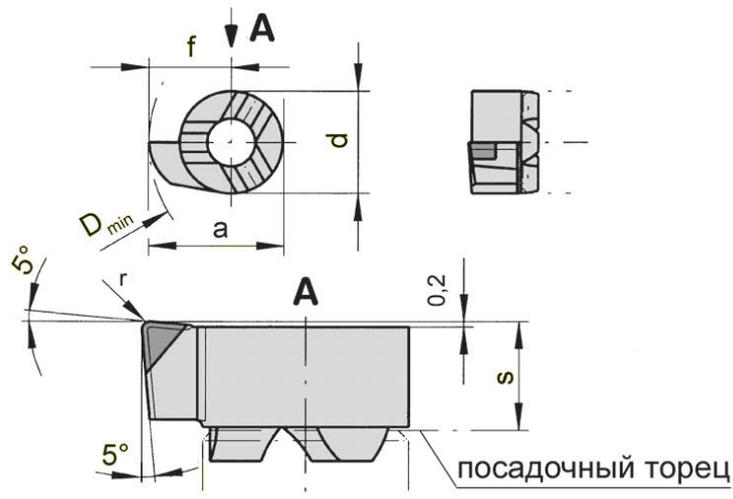


Ø отверстия от	Bore Ø from	10 mm
----------------	-------------	-------

с режущей кромкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder

Тип B111
Type 125



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	CB10
R111.0557.03.B	3,95	5,7	9,7	0,3	8	10	▲
R111.0567.03.B	3,95	6,7	10,7	0,3	8	11	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

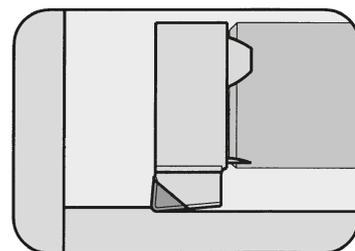
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Пластина

Insert

114

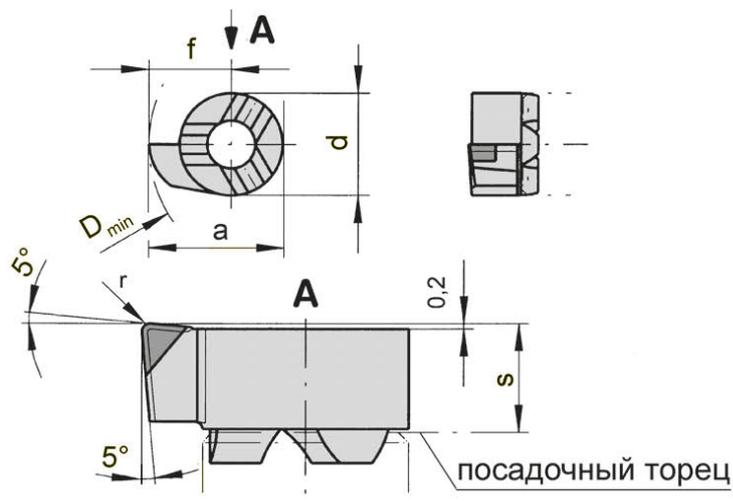


Ø отверстия от	Bore Ø from	12,5 mm
----------------	-------------	---------

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder

Тип B114
Type HC114



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	CB10
R114.0572.04.B	5,3	7,25	11,75	0,4	9	12,5	▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

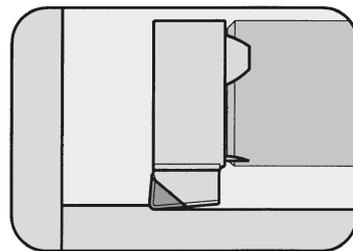
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request

Пластина

Insert

116

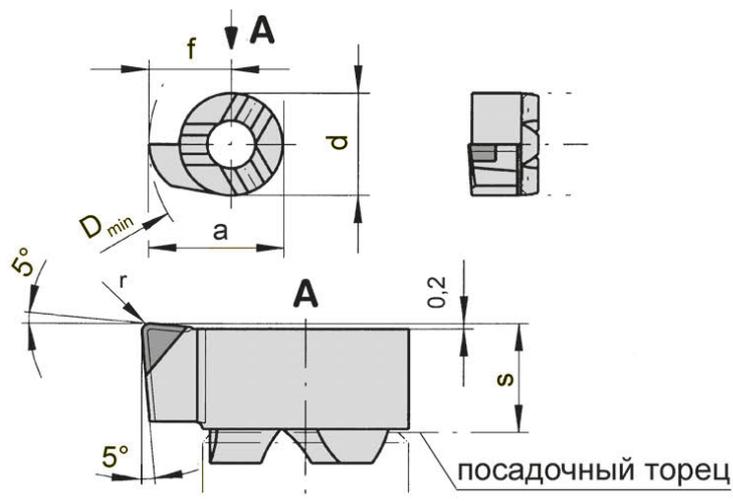


Ø отверстия от	Bore Ø from	14 mm
----------------	-------------	-------

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder

Тип B116
Type 145



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

Обозначение Part number	s	f	a	r	d	D _{min}	CB10
R116.0582.04.B	5,3	8,2	13,7	0,4	11	14	▲

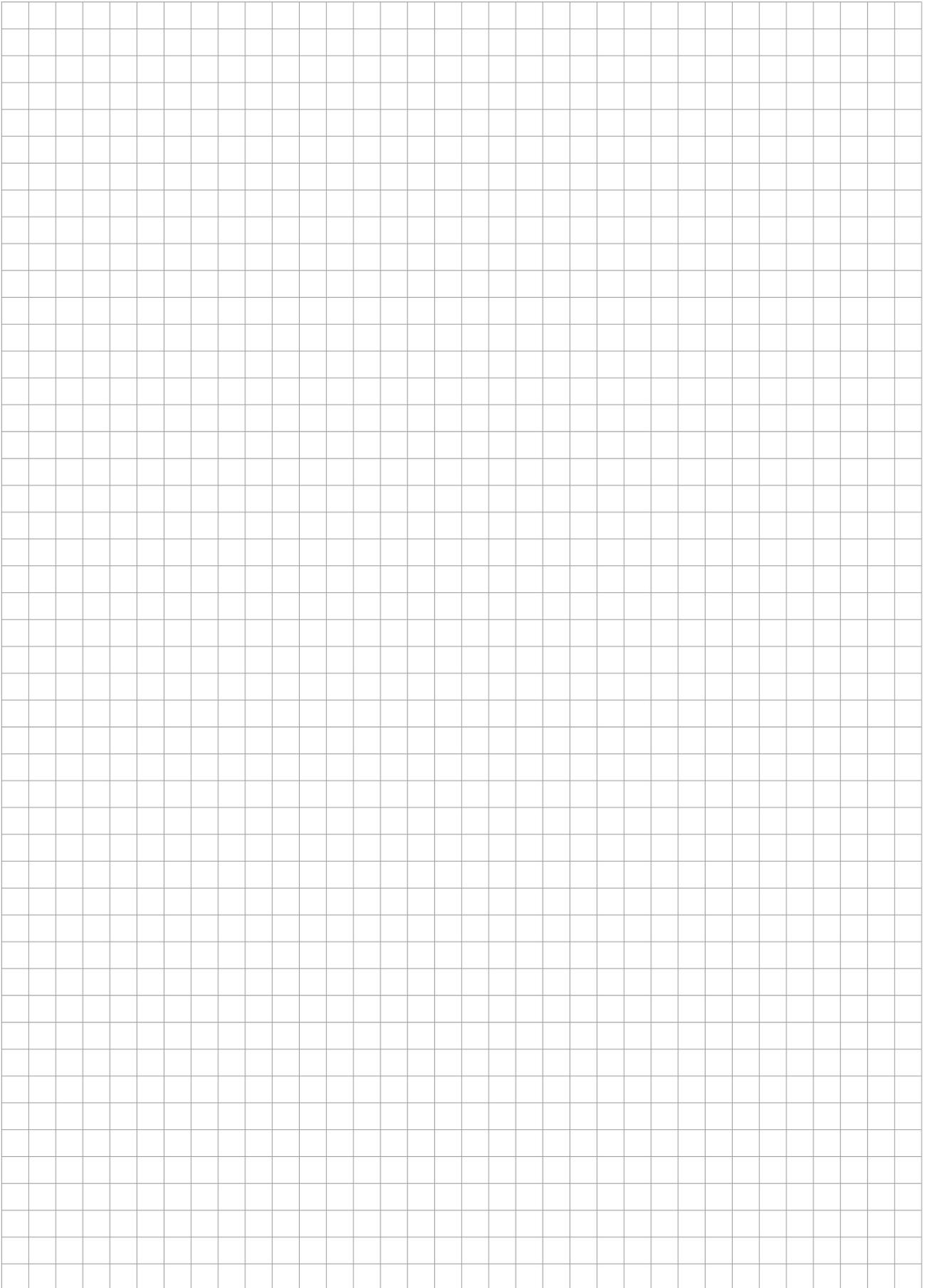
▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.

Dimensions in mm

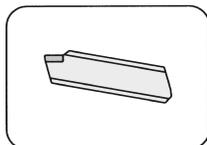
Другие размеры - по запросу.

Further sizes upon request



C

Пластина
Insert
229



Страница/Page
C16

229

C



Точение закалённых деталей с CBN

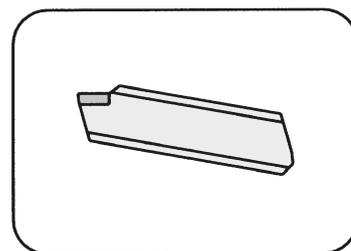
Державки смотрите в нашем
каталоге Обработка канавок,
глава H

Hard Turning with PCBN

For holder please see our
catalog Grooving, Chapter H

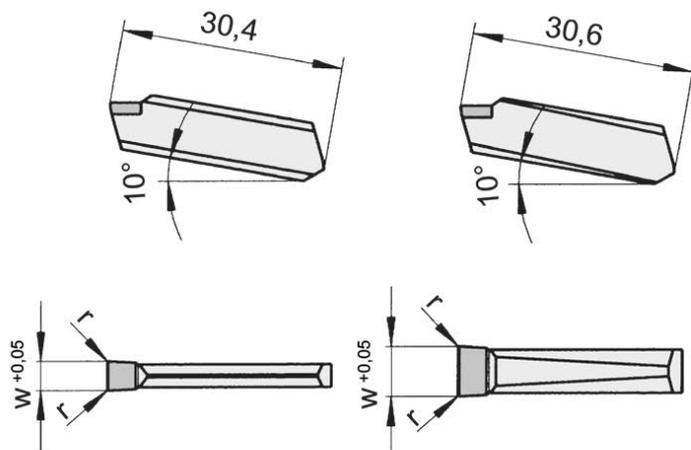
Пластина Insert

229



Глубина канавки до Ширина канавки	Depth of groove up to Width of groove	18,0 mm 3-6 mm
--------------------------------------	--	-------------------

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped



для державки
for Toolholder

- Тип 210
Type 218
226
H224
219
213
214
849
LA210
RA210
LA226
RA226
225
257

Ширина 3 - 5 мм
Width 3 - 5 mm

Ширина 6 мм
Width 6 mm

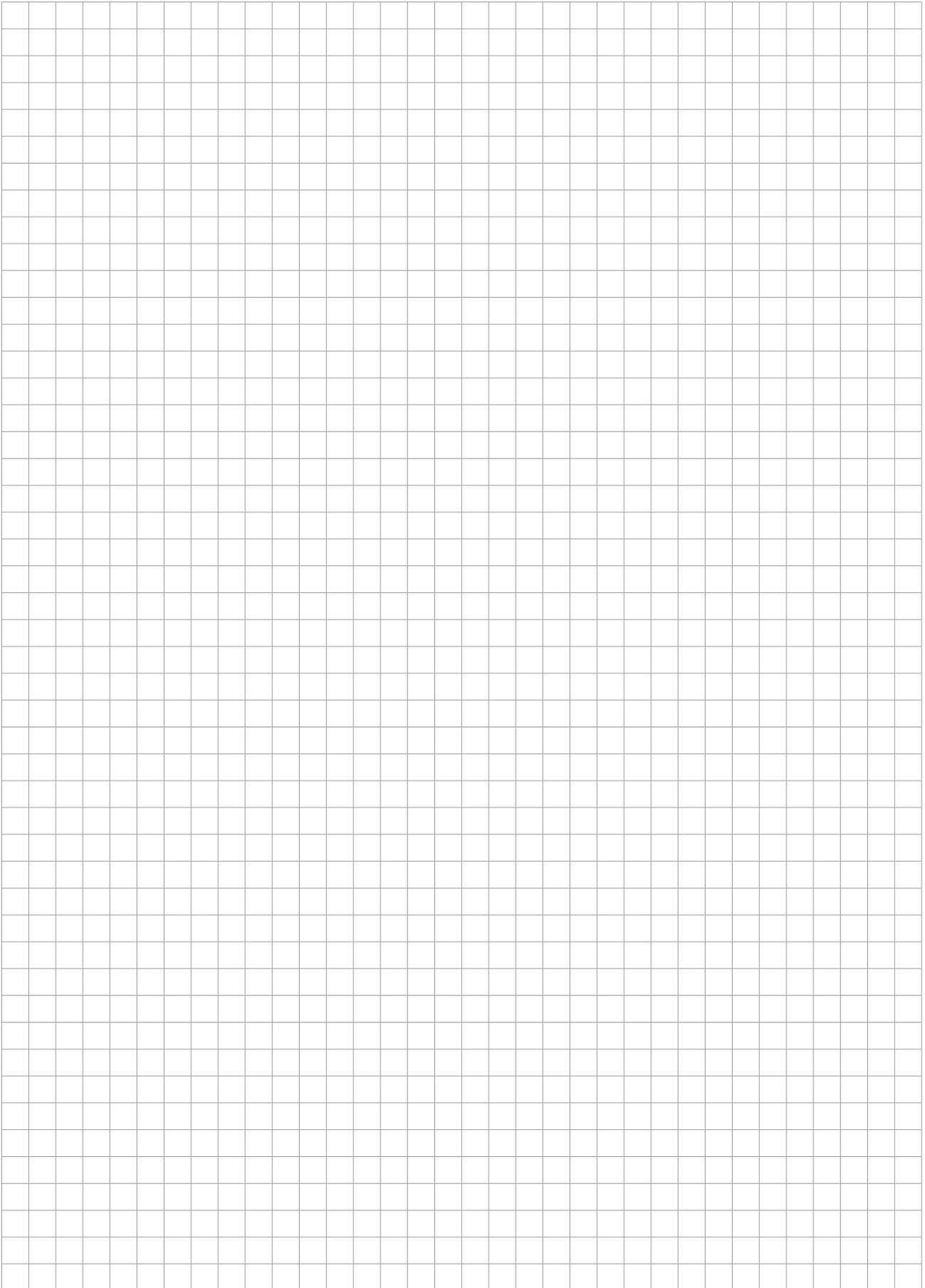
Обозначение Part number	w	r	Размер Size	CB10	CB50
229.0300.22.B	3	0,2	03	▲	▲
229.0300.24.B	3	0,4	03	▲	▲
229.0400.22.B	4	0,2	04	▲	△
229.0400.24.B	4	0,4	04	▲	▲
229.0500.22.B	5	0,2	04	△	△
229.0500.24.B	5	0,4	04	▲	▲
229.0600.24.B	6	0,4	05	△	△
229.0600.26.B	6	0,6	05	△	▲

▲ со Склада / on stock △ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

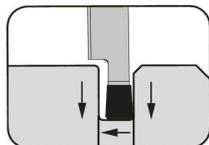
Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Сменные пластины могут использоваться в **правых и левых** державках.
Indexable inserts can be used in **right and left** hand toolholders.

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request



Пластина
Inserto
315



Страница/Page
C20

C

315



Точение закалённых деталей с CBN

Державки смотрите в нашем
каталоге Обработка канавок,
глава O

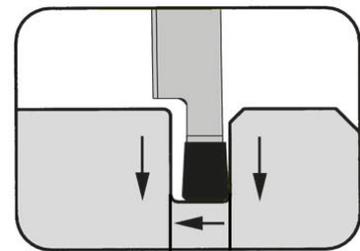
Hard Turning with PCBN

For holder please see our
catalog Grooving, Chapter O

Пластина

Insert

315

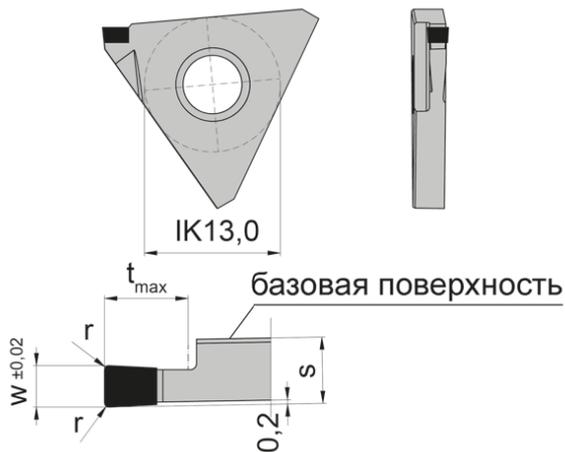


Глубина канавки до	Depth of groove up to	18,0 mm
Ширина канавки	Width of groove	3-6 mm

с вставкой из кубического нитрида бора
PCBN tipped

для державки
for Toolholder

Тип 356
Type 333



R = показано правое исполнение
R = right hand version shown

L = левое исполнение
L = left hand version

Обозначение Part number	w	r	t _{max}	s	Размер Размер	CB35
R/L315.1032.01.B	1,0	0,10	2	3,2	03	▲/▲
R/L315.1532.01.B	1,5	0,15	3	3,2	03	▲/▲
R/L315.2032.02.B	2,0	0,20	4	3,2	03	▲/▲
R/L315.2532.02.B	2,5	0,20	5	3,2	03	▲/▲
R/L315.3032.02.B	3,0	0,20	5	3,2	03	▲/▲

▲ со Склада / on stock Δ 4 Недели / 4 weeks x По запросу / upon request

Размеры указаны в мм.
Dimensions in mm

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

Другие размеры - по запросу.
Further sizes upon request

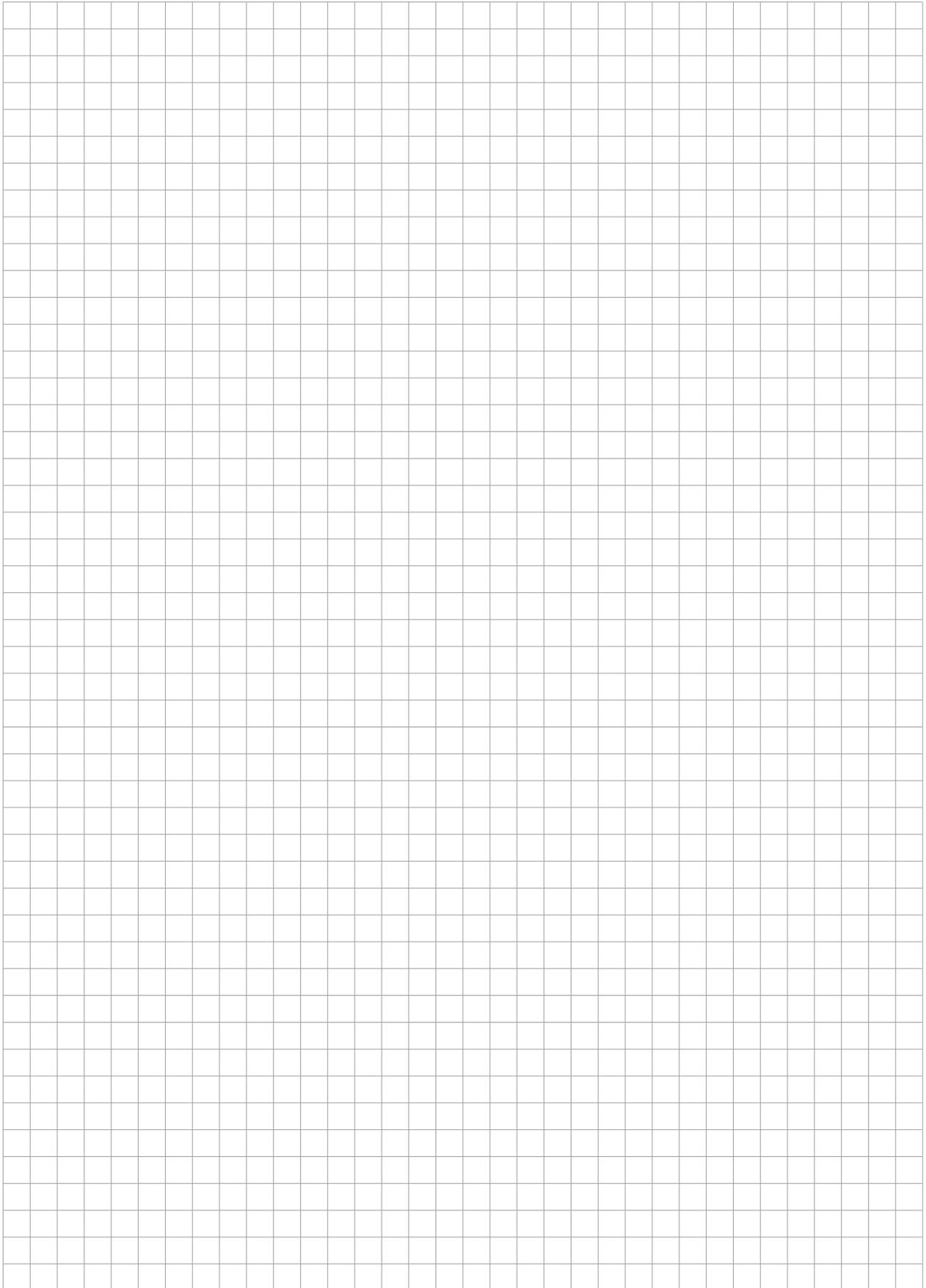
Обработка канавок Система 229 и 315 Grooving System 229 and 315

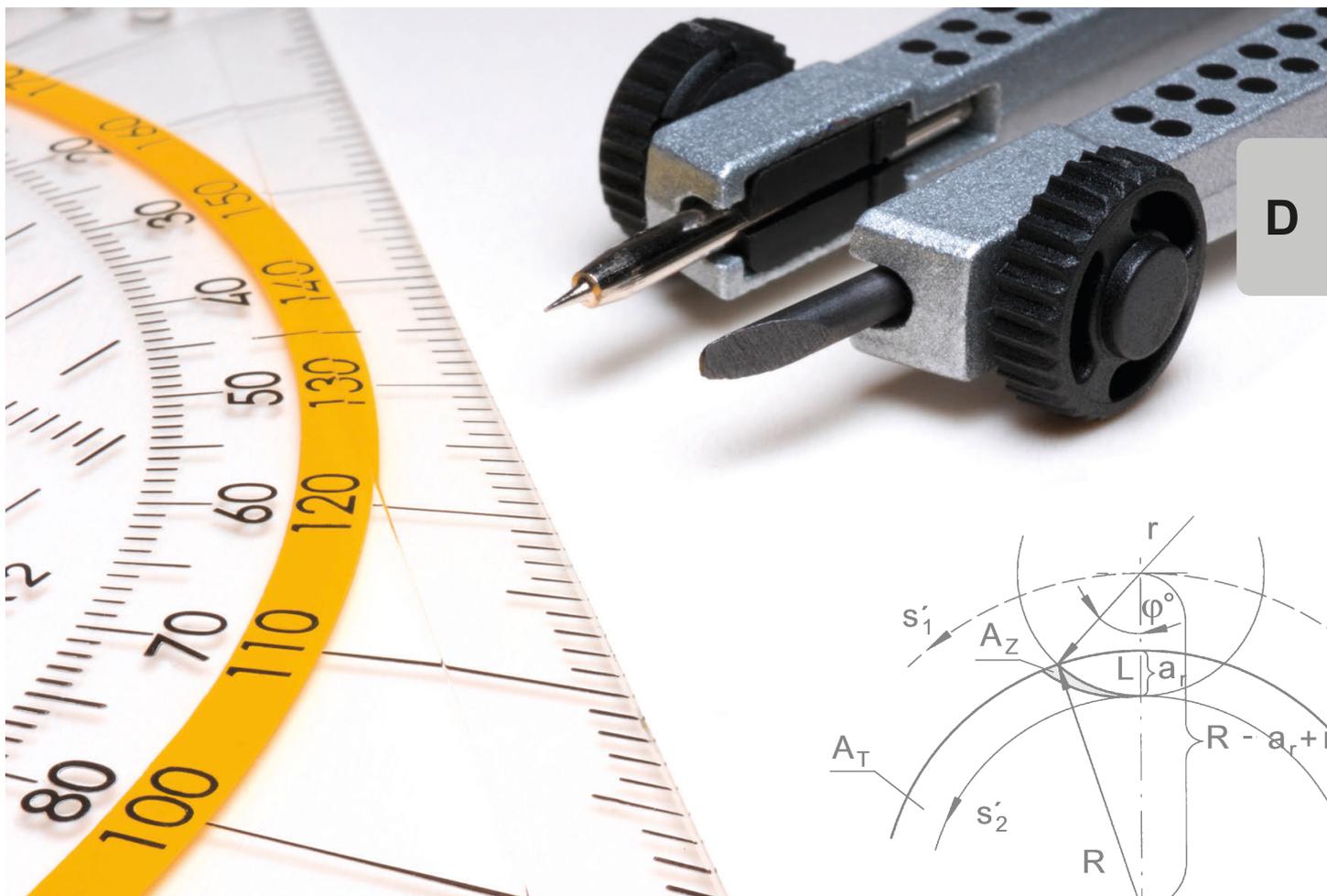
Материал Material	Сплав Substrate	Применение Application	v_c m/min	f_n (мм/об) (mm/rev)	a_p (мм)	Охлаждение Coolant
закалённая сталь Hardened Steel 45-65 HRC	CB10	Точение на всю ширину Grooving in full material	90-140	0,03-0,06	-	эмульсия/воздух Emulsion/Air
непрерывное резание non interrupted cut	CB10	Частичное резание, обработка фланца Partial cut, Flanc machining	90-150	0,04-0,08	0,10-0,25	эмульсия/воздух Emulsion/Air
закалённая сталь Hardened Steel 45-65 HRC	CB35 CB50	Точение на всю ширину Grooving in full material	90-140	0,03-0,06	-	эмульсия/воздух Emulsion/Air
прерывистое резание with interrupted cut	CB35 CB50	Частичное резание, обработка фланца Partial cut, Flanc machining	90-150	0,04-0,08	0,10-0,25	воздух Air
серый чугун Grey Cast Iron	CB35 CB50	Точение на всю ширину Grooving in full material	500-1050	0,10-0,25	-	эмульсия/воздух Emulsion/Air
серый чугун Grey Cast Iron	CB35 CB50	Частичное резание, обработка фланца Partial cut, Flanc machining	500-1250	0,05-0,40	0,10-1,00	эмульсия/воздух Emulsion/Air
чугун со сфероидальным графитом Spheroidal graphite cast iron	CB35 CB50	Точение на всю ширину Grooving in full material	200-550	0,07-0,15	-	эмульсия/воздух Emulsion/Air
чугун со сфероидальным графитом Spheroidal graphite cast iron	CB35 CB50	Частичное резание, обработка фланца Partial cut, Flanc machining	200-650	0,05-0,10	0,10-0,70	воздух Air
спеченные материалы, не закаленные Sintered Steel, non hardened	CB35 CB50	Точение на всю ширину Grooving in full material	120-400	0,07-0,20	-	эмульсия/воздух Emulsion/Air
прерывистое/ непрерывное резание interrupted/non interrupted cut	CB35 CB50	Частичное резание, обработка фланца Partial cut, Flanc machining	140-450	0,05-0,10	0,10-0,70	воздух Air

Растачивание и профильное точение Система Supermini® и Mini Boring and Profiling System Supermini® and Mini

Материал Material	Сплав Substrate	Применение Application	v_c m/min	f_n (мм/об) (mm/rev)	a_p (мм)	Охлаждение Coolant
закалённая сталь Hardened Steel 45-65 HRC	CB10	непрерывное резание non interrupted cut	70-125	0,01-0,05	0,02-0,08	эмульсия/воздух Emulsion/Air
	CB10	чуть прерывистое резание light interrupted cut	70-130	0,01-0,05	0,02-0,08	воздух Air
	CB35 CB50	прерывистое резание heavy interrupted cut	75-120	0,01-0,05	0,02-0,08	воздух Air
серый чугун Grey Cast Iron	CB35 CB50	прерывистое/непрерывное резание interrupted/non interrupted cut	200-950	0,10-0,25	0,03-0,50	воздух Air
чугун со сфероидальным графитом Spheroidal graphite cast iron	CB35 CB50	прерывистое/непрерывное резание interrupted/non interrupted cut	100-350	0,02-0,15	0,03-0,25	эмульсия/воздух Emulsion/Air
спеченные материалы, не закаленные Sintered Steel, non hardened	CB35 CB50	непрерывное резание non interrupted cut	100-300	0,07-0,2	0,03-0,25	эмульсия/воздух Emulsion/Air
спеченные материалы, не закаленные Sintered Steel, non hardened	CB35 CB50	чуть прерывистое резание light interrupted cut	110-350	0,05-0,10	0,03-0,25	воздух Air

C





Содержание/Summary	Страница/Page
Моменты затяжки Torque Specification	D2
Качество поверхности Surface quality	D3
Геометрия Wiper Wiper Geometries	D4
Балансировка Balancing	D5
Алмазные режущие материалы Diamond cutting materials	D6-D7
Дополнительные принадлежности Additional Equipment	D8-D11

Моменты затяжки на винты

Torque of Screws



Ниже перечислены моменты затяжки винтов. Мы не рекомендуем использовать дополнительную смазку винтов.

Following torques are allowed for screws of MINI inserts. We recommend to use no additional gliding means (such as copper paste) for screws. For torque screw drivers please see chapter additional equipment.

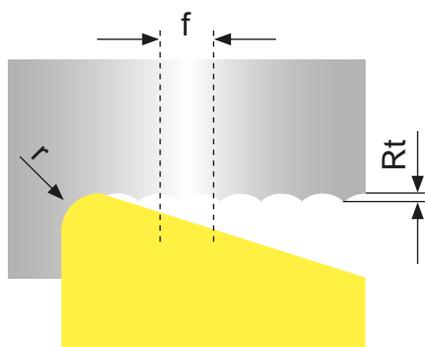
Тип type	Винт Screw	M _d Nm	Ключ Clamping wrench	Стержень Blade
B105.MD...	DIN913-M5x5	1,0	SW2,5DIN911	DSW25K
H117.1...	4.09T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
H117.MD...	030.400P.0227	5,0	T15PQ	DT15PK
HC105.MD	DIN913-M5x5	1,0	SW2,0DIN911	DSW20K
M117K...05	030.265P.0821	1,2	T8PL	DT8PK
M117K...07	030.265P.0819	1,2	T8PL	DT8PK
M117K...09	030.400P.0227	4,3	T15PQ	DT15PK
M117.MD10...	030.400P.0227	4,3	T15PQ	DT15PK
M117.MD...M0/...X0	4.09T15P	5,0	T15PQ	DT15PK
M117P...05	030.265P.0818	1,2	T8PL	DT8PK
M117P...07	2.6.5T8EP	1,2	T8PL	DT8PK
M117U...05	030.265P.0818	1,2	T8PL	DT8PK
M117U...07	2.6.5T8EP	1,2	T8PL	DT8PK
NH105.MD...	DIN913-M4x5	1,0	SW2,0DIN911	DSW20K

D

Качество поверхности в зависимости от радиуса режущей кромки и подачи.
 Выберите максимально возможный радиус режущей кромки, обеспечивающий жесткость системы, контур заготовки и контроль стружки.

Surface quality in relation between edge radius and feed rate.
 Choose the maximal edge radius of which system stability, workpiece shape and chip control allows.

D



Значения указаны в мкм
 Data's in μm

$$Rt = \frac{f_2}{8 \times r} \quad r = \frac{f_2}{8 \times Rt} \quad f = \sqrt{8 \times r \times Rt}$$

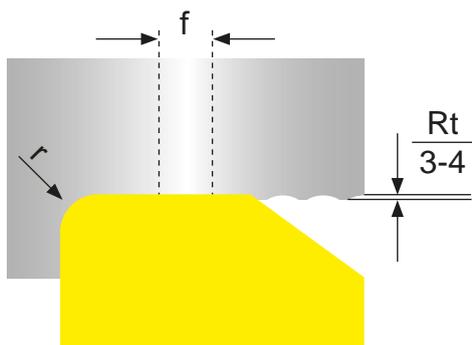
Теоретически достижимое качество поверхности

theoretical surface quality

Ra (μm)	0,4 - 0,8	0,8 - 1,6	1,6 - 3,2	3,2 - 6,3	6,3 - 12,5	12,5 - 25
Rt (μm)	1,6	4	10	16	28	40
Радиус Radius	fn (мм/об) fn(mm/rev)					
0,1	0,04	0,05	0,07	0,10	0,12	0,18
0,2	0,05	0,07	0,10	0,14	0,18	0,45
0,4	0,07	0,09	0,15	0,22	0,25	0,35
0,8	0,10	0,17	0,22	0,27	0,35	0,50
1,2	0,12	0,20	0,25	0,34	0,43	0,60

Качество поверхности с геометрией Wiper

Surface quality with Wiper-Geometry



Мы разработали большое количество типов пластин с геометрией Wiper для внутренней и внешней высокопроизводительной токарной обработки. Они имеют режущую кромку с заглаживающей площадкой между выходом радиуса и боковой профилем, которая действует как вторичная режущая кромка с углом установки 0° . Даже при скорости подачи в 2-4 раза выше достигается одинаковое качество поверхности. Сокращая время обработки, оптимизируя контроль стружки и увеличивая стойкость, вы можете значительно повысить производительность при одновременном снижении затрат.

Обратите внимание, что при использовании геометрии Wiper:

Угол установки должен быть точно выдержан, иначе не будет получен желаемый эффект режущей кромки с заглаживающей площадкой и не будет достигнута хорошая поверхность:

CCGW / T = 95° DCGW / T = 93°

Обратите внимание на направление резания, так как геометрия Wiper зависит от направления режущей кромки с заглаживающей площадкой. Только так можно достичь желаемого качества поверхности и оптимального сбегания стружки.

При обработке торца всегда направляйтесь от большого к малому диаметру!

Геометрическая форма режущей кромки приводит к искажению контура радиусов, фасок, сколов и подрезов!

Преимущества геометрии Wiper

- Лучшее качество поверхности при одинаковых параметрах обработки.
- Более высокие подачи — возможны черновая и чистовая обработка одной пластиной.
- Лучшее стружколомение благодаря более высоким подачам.
- Более высокие подачи сокращают время обработки одной детали и, следовательно, снижается износ и значительно увеличивается стойкость.

For the purpose of high performance cutting in the fields turning and milling, we developed a large number of inserts with WIPER geometry. Those geometries are designed with a trailing edge between edge radius and lateral cutting edge, which works like a cutting edge with 0° approach angle. Even with 2 - 4 times higher feed rates you can achieve the same surface qualities. Through reduction of cycle time, the optimal chip control with higher feed rates and the increase of tool life, you can escalate your productivity while reducing costs at the same time.

Please keep in mind when using Wiper Geometries:

The **approach angle** needs to be applied accurately, in order to achieve the desired wiper effect to get best surface qualities:

CCGW / T = 95° DCGW / T = 93°

Be aware of the cutting direction. Wiper geometries are designed to trail behind the cutting edge for proper chip flow and surface quality.

Facing operations should always be performed from the larger to smaller diameter.

Because of the trailing edge, **distortion** can occur on radii, chamfers and tapers.

Advantages of Wiper Geometries:

- Better surface qualities at the same cutting parameters
- Higher feed rates - Roughing and finishing with one insert is possible
- Better chip control through higher feed rates
- Higher feed rates reduces the cutting time per workpiece and therefore the wear characteristic and this leads to significantly longer tool life

Расбалансировка относится к вращающимся телам, масса которых не распределена вращательно-симметрично. Другими словами, это означает, что ось инерции массы отклоняется от оси вращения...

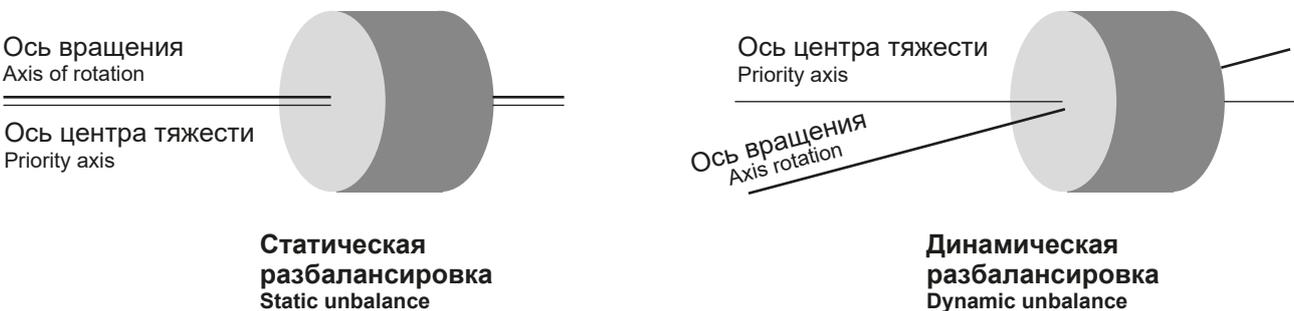
Источник: <http://de.wikipedia.org/wiki/Unwucht>

В связи с высокими скоростями вращения современных инструментальных шпинделей, используемые инструменты с их держателями должны подвергаться балансировке. В противном случае ухудшается качество поверхности и снижается стойкость инструмента. Это может иметь решающее значение для идеального результата, особенно для достижения полированных и ультра полированных поверхностей. При больших массах и/или больших диаметрах влияние любого дисбаланса должно учитываться даже при работе на относительно низких скоростях.

Различают статическую и динамическую расбалансировку. В случае статической расбалансировки центр тяжести ротора находится вне оси вращения.

Короткие инструменты не могут создавать высокий крутящий момент. Поэтому балансировки в одной плоскости (статической) часто бывает достаточно.

В принципе, наши инструменты уже разработаны сбалансированными на этапе проектирования с использованием САПР. Фактически, это означает анализ массовых соотношений и их уравнивание в теории. Это качественная характеристика и мера для достижения желаемого качества балансировки без дополнительных усилий. Балансировка всей системы не может, однако, заменить эту меру.



Rotating Unbalance is the uneven distribution of mass around an axis of rotation. Unbalance is caused when the centre of mass (inertia axis) is out of alignment with the centre of rotation (geometric axis)...

source: <http://de.wikipedia.org/wiki/Unwucht>

The high speeds associated with state-of-the-art tool spindles mean that the tools used need to be balanced with their supports. Failure to do this has an impact on the surface qualities that can be achieved as well as on tool life - this can be crucial when it comes to achieving a perfect result, particularly with respect to polishing and brilliant finish machining. With large masses and/or large diameters, the effects of any unbalance must be taken into account even when working at relatively low speeds.

A distinction is drawn between static unbalance and dynamic unbalance. Static unbalance occurs when the rotor's centre of gravity is outside the rotary axis.

With short tools, high torque values cannot develop meaning that balancing in one plane is often sufficient here (static).

Our tools are designed to be balanced at the CAD stage. In practice, this means that the mass ratios and their offsets are considered during the theoretical design phase. This is a feature that demonstrates our quality and is a way of achieving the required balance without the need for additional work. Nevertheless, this measure does not replace the need to balance the system as a whole.

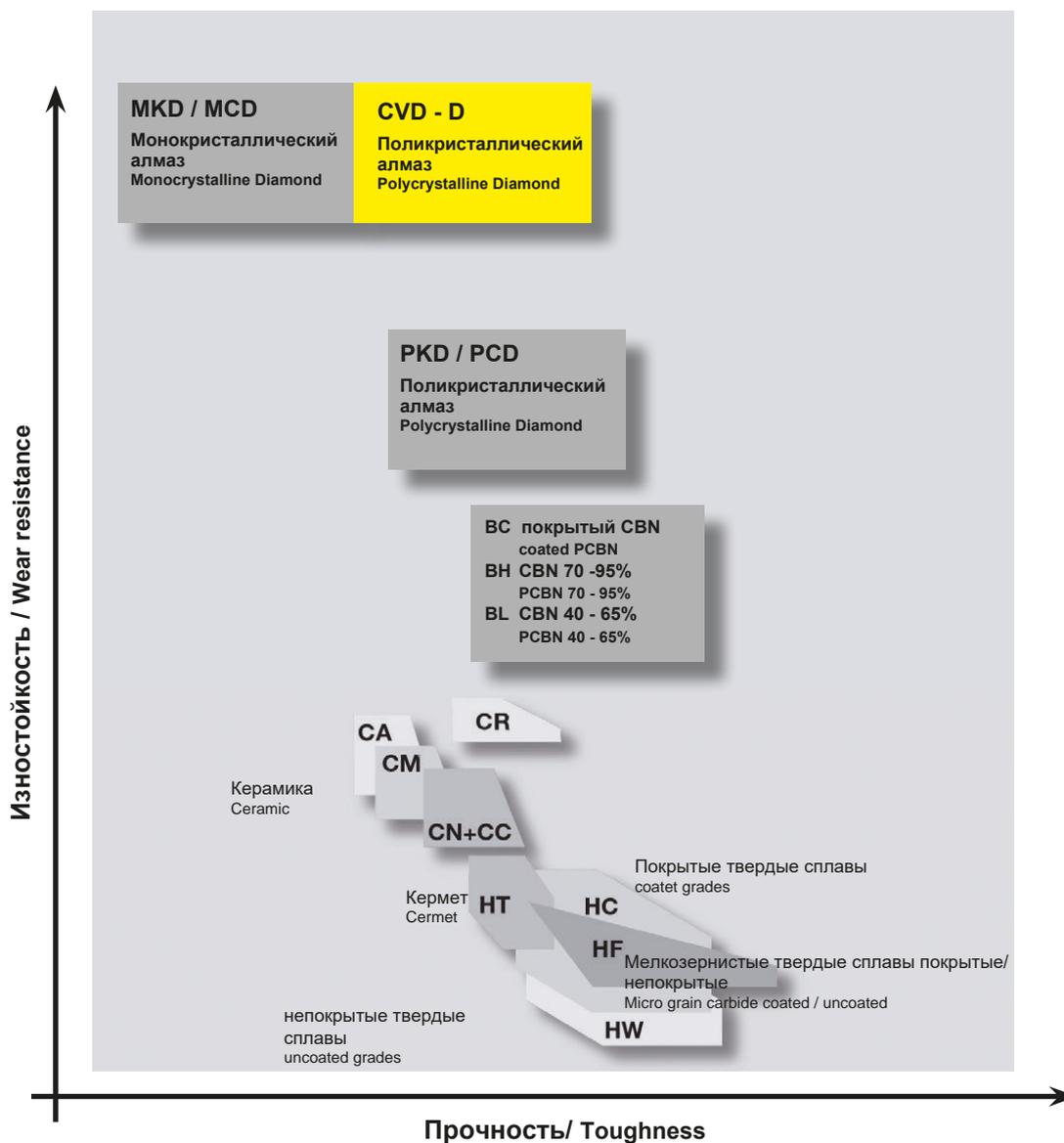
D

HORN-сорта	Режущий материал	Свойства	Области применения
MD10	MKD	Монокристаллический алмаз без микроструктуры, высочайшей твердости, абсолютно острые режущие кромки без наростов, низкая прочность	Получение глянцевых и ультрагляцевых поверхностей из всех цветных металлов, пластмасс без абразивных наполнителей, драгоценных металлов и их сплавов
HD03 HD05 HD08	CVD-D	CVD (поликристаллическая алмазная подложка) без твердосплавной подложки и без металлической фазы схватывания, содержание алмазов 99,5%, высокая износостойкость, острые режущие кромки без наростов, низкая прочность	Обработка всех цветных металлов, алюминиевых сплавов, пластмасс с абразивными наполнителями, сплавов драгоценных металлов, твердых сплавов, керамических заготовок.
PD02	PCD	Поликристаллический алмаз, средний размер зерна максимальная прочность при хорошей износостойкости	Обработка цветных металлов, преимущественно в сложных условиях
PD70	PCD	Поликристаллический алмаз, смешанное зерно твердосплавная подложка, хорошая острота режущей кромки, высочайшая износостойкость и хорошая прочность	Обработка цветных металлов и пластмасс с абразивными наполнителями, чистовая и черновая обработка
PD75	PCD	Поликристаллический алмаз, мелкое зерно с твердосплавной подложкой, очень хорошая острота режущей кромки, повышенная износостойкость и прочность	Обработка цветных металлов и пластмасс с абразивными наполнителями, ультрачистовая, чистовая и черновой обработка

HORN-Grades	Cutting material	Properties	Recommended applications
MD10	MCD	Solid Monocrystalline Diamond without grain structure, highest hardness, absolutely sharp cutting edge without micro fractures, low toughness	Polish and high polish machining of all nonferrous metals, plastics without abrasive reinforcements, precious metals and precious alloys
HD03 HD05 HD08	CVD-D	CVD Diamond (Polycrystalline Diamond substrate) without solid carbide material and without metallic binder. 99.5% Diamond, Highest hardness and wear resistance, sharp cutting edge without micro fractures, improved toughness	Machining of all nonferrous metals, Aluminium alloys, Plastics with abrasive reinforcements, precious alloys, Solid Carbide, Ceramic green parts
PD02	PKD	Polycrystalline Diamond, average grain size maximum toughness with good wear resistance	Machining of all nonferrous metals, preferably used for difficult operations
PD70	PCD	Polycrystalline Diamond, mixed grain solid carbide reinforced, fine grit size, good cutting edge sharpness, highest wear resistance and toughness	All purpose for all nonferrous metals and plastics with abrasive reinforcements, from finishing to roughing
PD75	PCD	Polycrystalline Diamond, micro grain solid carbide reinforced, fine grit size, very good cutting edge sharpness, improved wear resistance and toughness	All purpose for all nonferrous metals and plastics with abrasive reinforcements, ultra fine finishing and from finishing to roughing

Обозначение режущих материалов согласно DIN ISO 513 (2001)

Description of cutting materials according DIN ISO 513 (2001)



D



D 041 VL
0,4-1 Nm

Динамометрическая отвертка со шкалой.

- Имеется диапазон выбора крутящего момента.
- Выбранное значение показывается в окошке.

Выбор требуемого крутящего момента осуществляется при помощи специального устройства (включен в поставку). Эргономичная форма упрощает работу с инструментом. Во время закручивания винта, при достижении необходимого крутящего момента раздается щелчок.

(Стандарт: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M)

(Точность: $\pm 6\%$)

Torque screw driver with scale

- variable torque setting
- adjusted torque is shown on display

The Torque can be adjusted with a special torque setter (included). Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached.

(Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.)

(Precision: $\pm 6\%$)



D 15 VL
1-5 Nm

D 28 VL
2-8 Nm



ED 28 VL

для / for
D041VL / D15VL / D28VL

Устройство для настройки крутящего момента.

Рукоятка: мелкозернистый полимер.

Стержень: октогональная (восьмигранная) форма, нанесено упрочняющее покрытие

Device for setting the required torque.

Handle: Celluloseacetat with micro structured surface

Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized



DT6PK
DT7PK
DT8PK
DT9PK
DT10PK
DT15PK
DT20PK
DT25PK
DT27PK

для / for
D041VL / D15VL / D28VL



ПЛЮС
Plus

Стержень под винты TORX-Plus®

Стержень: Высококачественная закаленная хромо-ванадиевая сталь покрытая хромом
Производитель Wiha гарантирует высокую точность
Кодировка - темно зеленый цвет

Применение: Закручивание винтов с определенным крутящим моментом при помощи строжней Wiha и динамометрической отвертки

Blade for TORX-Plus® screws

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precision.
Colored code dark green

Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.



T6PW
T7PW
T8PW
T9PW
T10PW
T15PW
T20PW

для / for
D041VL / D15VL / D28VL



ПЛЮС
Plus

Ключ под винты TORX PLUS®

Применение: для закручивания винтов типа TORX PLUS®
Внимание: ключи TORX PLUS® НЕ подходят к винтам Torx

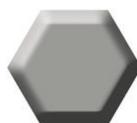
Wrench for TORX PLUS® Screws

Utilization: For all kind of using TORX PLUS® Screws
Attention: TORX PLUS®-Wrench does NOT fit for Torx-Screws



DSW15K
DSW20K
DSW25K
DSW30K
DSW40K

для / for
D041VL / D15VL / D28VL



Сменный стержень для винтов с внутренним шестигранником

Стержень: Высококачественная закаленная хромо-ванадиевая сталь покрытая хромом
Производитель Wiha гарантирует высокую точность
Кодировка - красный цвет

Применение: Закручивание винтов с определенным крутящим моментом при помощи строжней Wiha и динамометрической отвертки

Blade for allen screws

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precision.
Colored code red

Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle



D14ZBK

для / for
D041VL / D15VL / D28VL

Универсальный битодержатель для бит C6,3 и E6,3 (1/4")

Стержень: Высококачественная закаленная хромо-ванадиевая сталь покрытая хромом

Кольцо: нержавеющая сталь.

Применение: Закручивание винтов с определенным крутящим моментом при помощи динамометрической отвертки

Universal Bitholder for C6,3 and E6,3 (1/4") Bits

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.

Collar: Stainless steel

Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.

D



D515QL

5-15 Nm

Динамометрическая отвертка со шкалой.

- Имеется диапазон выбора крутящего момента

- Выбранное значение показывается в окошке

Выбор требуемого крутящего момента осуществляется при помощи специального устройства (включен в поставку). Эргономичная форма упрощает работу с инструментом. Во время закручивания винта, при достижении необходимого крутящего момента раздается щелчок.

(Стандарт: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M)

(Точность: $\pm 6\%$)

Torque screw driver with scale

- variable torque setting

- adjusted torque is shown on display

The Torque can be adjusted with a special torque setter (included).

Ergonomical form gives perfect handling abilities. Audible signal when set torque is reached.

(Standard: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B 107.14.M.)

(Precision: $\pm 6\%$)



ED515QL

для / for
D515QL

Устройство для настройки крутящего момента.

Рукоятка: мелкозернистый полимер

Стержень: октогональная (восьмигранная) форма, нанесено упрочняющее покрытие

Device for setting the required torque.

Handle: Celluloseacetat with micro structured surface

Blade: Octogonal (8 flats) blade, hardened galvanized



DT15PQ
DT20PQ
DT25PQ
DT27PQ
DT30PQ

для / for
D515QL



плюс
Plus

Стержень под винты TORX-Plus®

Стержень: Высококачественная закаленная хромо-ванадиевая сталь покрытая хромом
Производитель Wiha гарантирует высокую точность
Кодировка - темно зеленый цвет

Применение: Закручивание винтов с определенным крутящим моментом при помощи строжней Wiha и динамометрической отвертки

Blade for TORX-Plus® screws

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.
Wiha Chrome Blade guarantees maximum precision.
Colored code dark green

Utilization: Controlled screw setting with definite torque in combination with Wiha torque screw driver handle.

D



D14ZBQ

для / for
D515QL

Универсальный битодержатель для бит C6,3 и E6,3 (1/4")

Стержень: Высококачественная закаленная хромо-ванадиевая сталь покрытая хромом

Кольцо: нержавеющая сталь.

Применение: Закручивание винтов с определенным крутящим моментом при помощи динамометрической отвертки

Universal Bitholder for C6,3 and E6,3 (1/4") Bits

Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.

Collar: Stainless steel

Utilization: For controlled screw setting with definite torque in combination with torque screw driver handle.



14ZQK

Универсальный битодержатель с Т-образной рукояткой для бит C6,3 и E6,3 (1/4")

Стержень: Высококачественная закаленная хромо-ванадиевая сталь покрытая хромом

Кольцо: нержавеющая сталь.

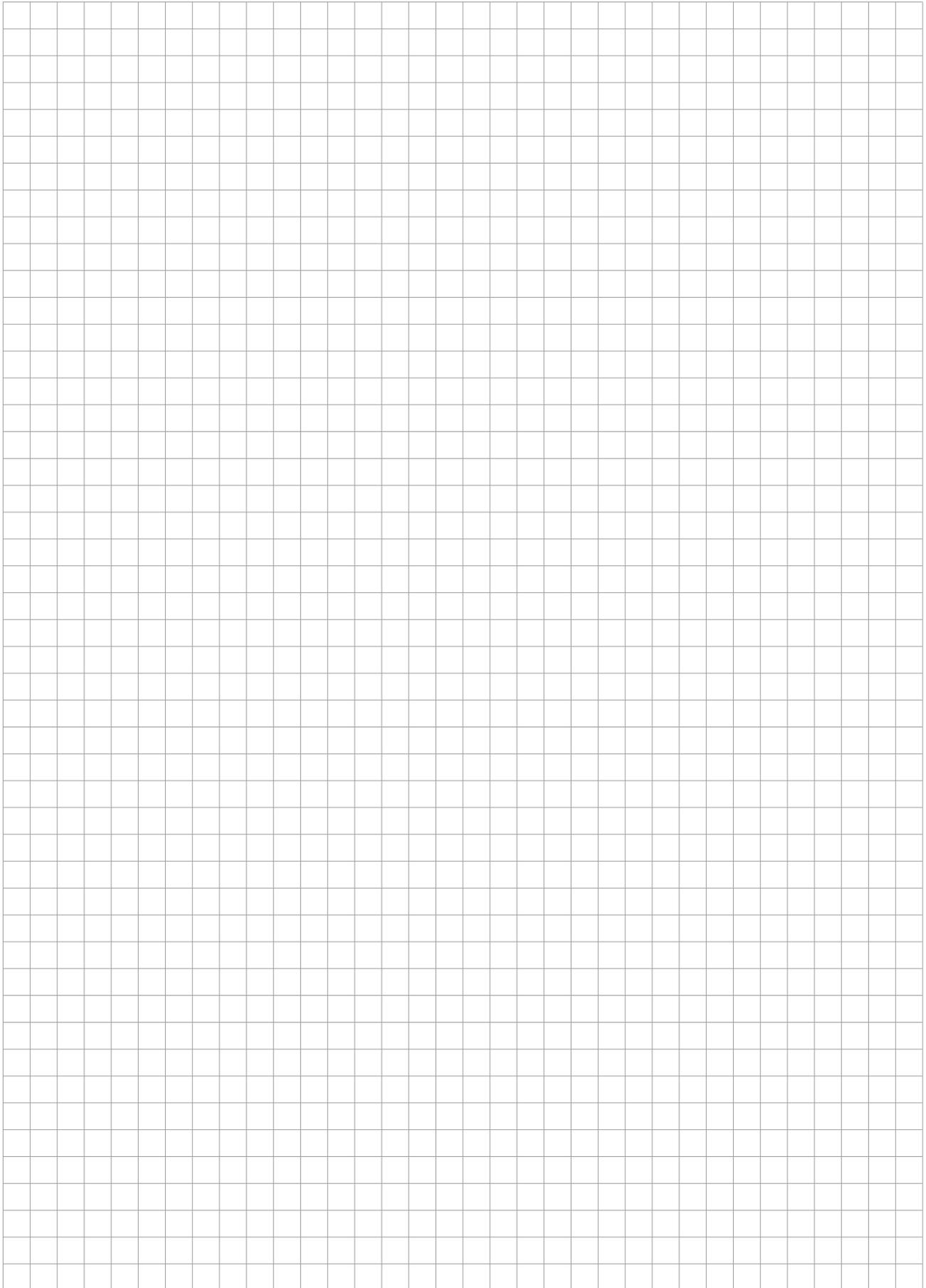
Применение: Закручивание винтов

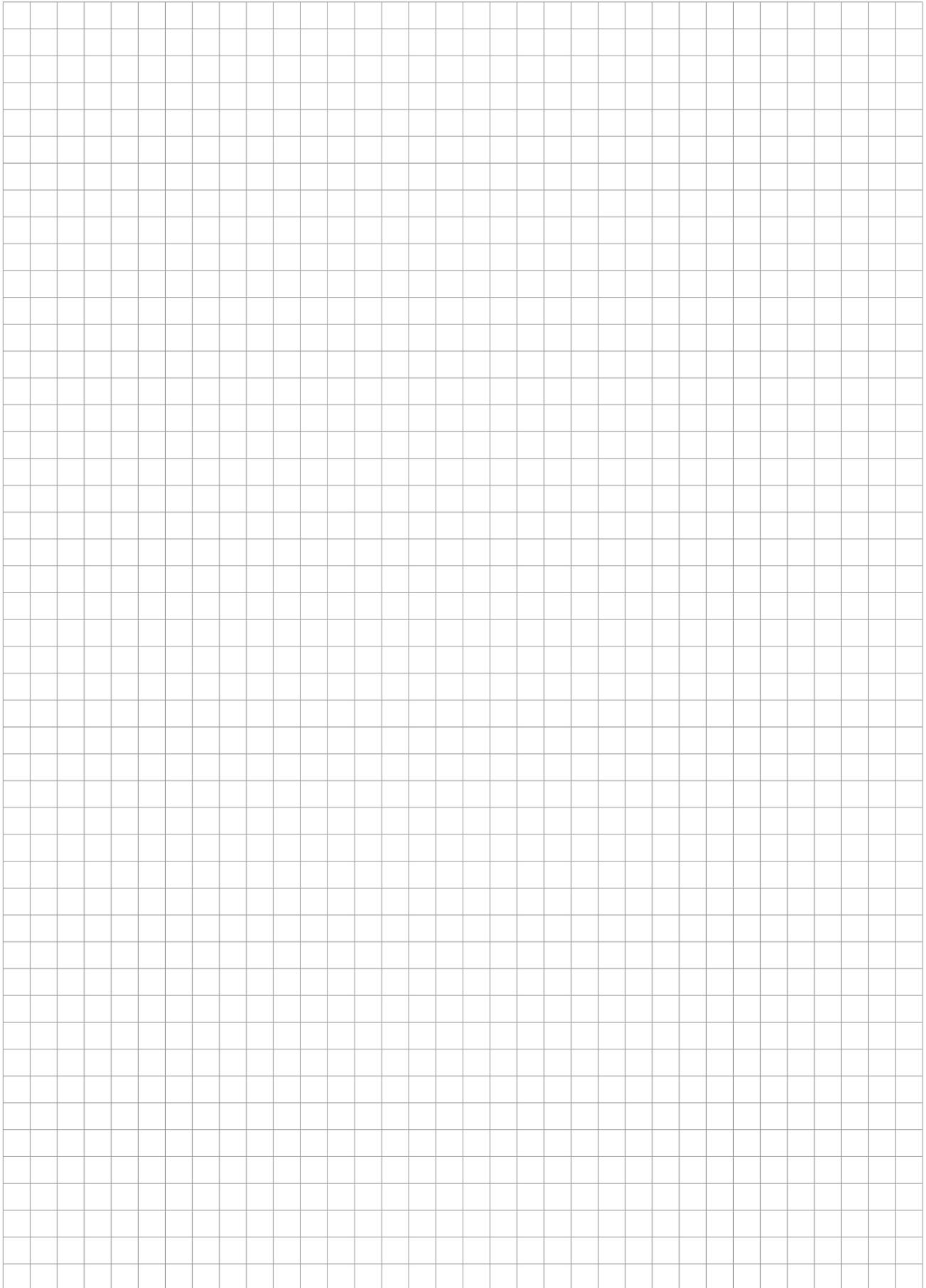
Universal Bitholder with T-handle for C6,3 and E6,3 (1/4") Bits

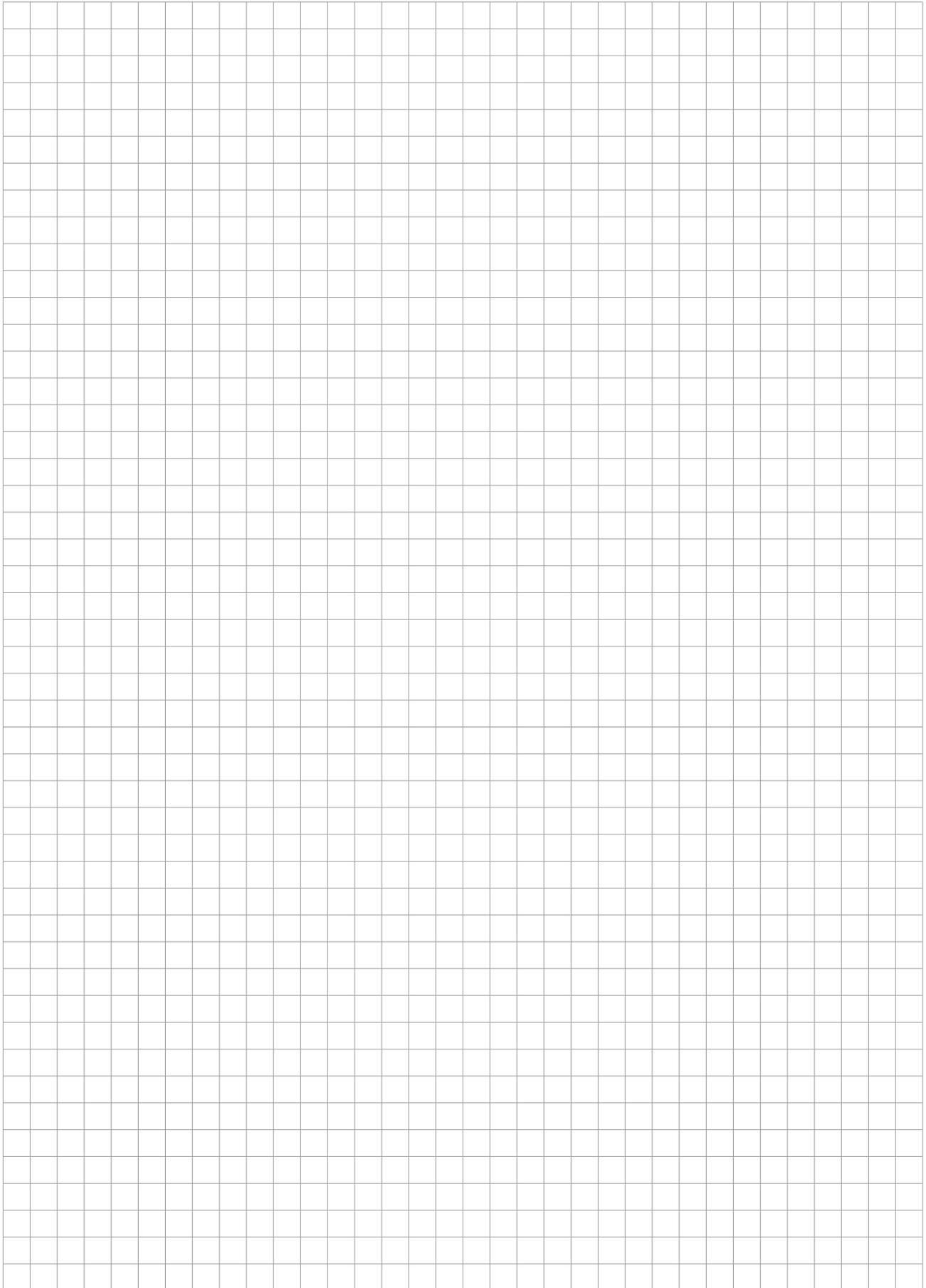
Blade: High quality Chrome-Vanadium steel, through hardened, chrome plated.

Collar: Stainless steel

Utilization: For controlled opening







Группы режущих материалов по DIN ISO 513

Cutting Material Groups per DIN ISO 513

Основная группа Main group	Обозначение	Подгруппы Subgroups
Твердый сплав Carbide	HW	Непокрытые твердые сплавы, основанные на WC uncoated carbides based upon WC
	HT	Непокрытые твердые сплавы, основанные на TiC/TiN (Кермет) uncoated carbides based upon TiC/TiN (Cermets)
	HF	Мелкозернистый твердый сплав micro grane carbides
	HC	Покрытые твердые сплавы и керметы coated carbides / cermets
Керамика Ceramic cutting material	CA	Керамика на основе оксида алюминия Oxide ceramics based upon Al_2O_3
	CM	Смешанная керамика - керамика на основе оксида алюминия + карбиды металлов Mixed ceramics based upon Al_2O_3 + metal carbide
	CN	Керамика на основе нитрида кремния Nitride ceramics based upon Si_3N_4
	CC	Керамика с покрытиями Coated ceramics
Алмаз Diamond	DM	Монокристаллический алмаз Monocrystalline diamond (MCD)
	DP	Поликристаллический алмаз Polycrystalline diamond (PCD)
Нитрид бора Boron nitride	BN	Поликристаллический кубический нитрид бора Polycrystalline, cubic boron nitride (PCBN)

Мы оставляем за собой право вносить изменения и добавления в связи с новейшими разработками в области инструмента.

Компания Horn не несет ответственности за ошибки или опечатки в каталоге.

Воспроизведение всего каталога или любой его части запрещается без письменного разрешения компании Horn.

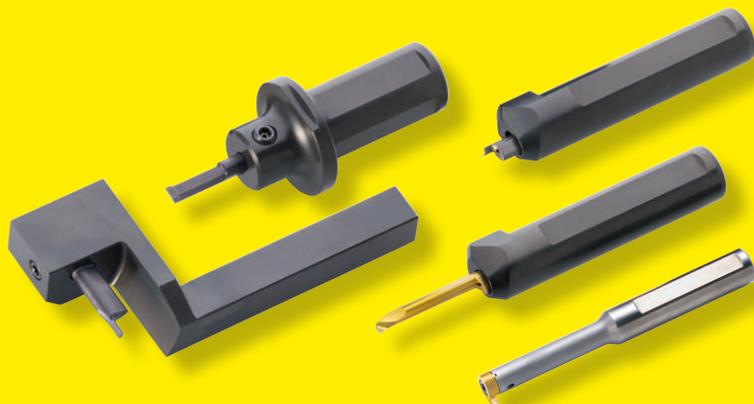
Издание: ноябрь 2019

Subject to technical changes developments.

No responsibility for errors or printer's errors accepted.

This catalogue may not be reprinted or photocopied in whole or in part without our written permission.

Edition: November 2019



Германия / Germany

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35, D-72072 Tübingen

Tel +49 (0)7071/70040, Fax +49 (0)7071/72893

E-Mail: info@phorn.de, www.phorn.de

Великобритания / UK and Ireland

HORN CUTTING TOOLS Ltd.

32 New Street, Ringwood, Hampshire,

BH24 3AD, Tel +44 (0)1425/481 800

Fax +44 (0)1425/481 888

E-Mail: info@phorn.co.uk, www.phorn.co.uk

Франция / France

HORN S.A.S

665, av. Blaise Pascal, Zone Industrielle,

77127 Lieusaint

Tel +33 (0)1648859-58, Fax +33 (0)1648860-49

E-Mail: infos@horn.fr, www.horn.fr

США / USA

HORN USA, Inc.

320 Premier Court, Suite 205, Franklin,

TN 37067

Tel +1 (888)818-HORN, Fax +1(615)771-4101

E-Mail: sales@hornusa.com, www.hornusa.com

Венгрия / Hungary

HORN Magyarország Kft.

H-9027 Győr, Gesztenyefa u. 4

Tel +36 96 55 05 31, Fax +36 96 55 05 32

E-Mail technik@phorn.hu, www.phorn.hu

Китай / China

HORN (Shanghai) Trading Co. Ltd.

Room 905, No. 518 Anyuan Road, P.R. of China

Putuo District, Shanghai 200060

上海市安远路518号905室 邮编: 200060

Tel: +86 21 52833505; 52833205

Fax: +86 21 52832562

E-Mail: info@phorn.cn, www.phorn.cn

Мексика / Mexico

HORN HERRAMIENTAS MÉXICO

Av. Hércules # 500 Bodega #8

Polígono Empresarial Sta. Rosa

Santa Rosa Jáuregui, Querétaro

C.P. 76220

Tel.: +442 291-0321, Fax: +442 291-0915

E-Mail: ventas@phorn.mx, www.phorn.mx

Россия

ООО «ХОРН РУС»

121059, Москва

ул. Брянская, д. 5

Тел. +7 495 968 21 68, Факс +7 495 960 21 68

E-Mail: info@hornrus.com, www.hornrus.com

HORN - ПРЕВОСХОДСТВО В ТЕХНОЛОГИИ
HORN - EXCELLENCE IN TECHNOLOGY

