

# SYSTEMU HSK-T

**System narzędzi HSK-T o wysokiej dokładności mocowania i sztywności, opracowany do stosowania w obrabiarkach wielozadaniowych.**



# PROGRAM PRODUKCYJNY SYSTEMÓW MOCOWANIA NARZĘDZI - OBJAŚNIENIA

## ●Sposób organizacji strony w tym rozdziale

- ① Organizacja według serii wyrobów.  
(Patrz spis treści na następnym stronie.)

**TYP WYROBU**  
zawiera pierwsze cztery litery numeru zamówieniowego określające rodzaj oprawki.

**NAZWA SERII WYROBÓW**

**TYTUŁ ROZDZIAŁU**

SYSTEM HSK-T

### SYSTEM HSK-T

#### PCLN

Toczenie powierzchni zewnętrznych -  
Toczenie poprzeczne (planowanie)

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)
H5TH-PCLNRL-DX12	CNM-CNGO-NP-CN-A	1204*00	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HSK-CP185	HRK30R

\* Moment dokręcenia (N • m) : LLCS108=3.0

SYSTEM HSK-T

#### DCLN

Toczenie powierzchni zewnętrznych -  
Toczenie poprzeczne (planowanie)

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	
H5TH-DCLNRL-DX12	CNM-CNGO-NP-CN-A	1204*00	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCCK213	DCS1	DC0621T	HSK-CP185	TKY20F

\* Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

SYSTEM HSK-T

#### PCMN

Toczenie powierzchni zewnętrznych -  
Toczenie poprzeczne (planowanie)

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)
H5TH-PCMNN-H12	CNM-CNGO-NP-CN-A	1204*00	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT18	HSK-CP185	HRK30R
			140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT18	HSK-CP185	HRK30R

\* Moment dokręcenia (N • m) : LLCS108=3.0

SYSTEM HSK-T

#### DCMN

Toczenie powierzchni zewnętrznych -  
Toczenie poprzeczne (planowanie)

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)	Wzrost (mm)
H5TH-DCMNN-H12	CNM-CNGO-NP-CN-A	1204*00	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCCK213	DCS1	DC0621T	HSK-CP185	TKY20F
			140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCCK213	DCS1	DC0621T	HSK-CP185	TKY20F

\* Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

SYSTEM HSK-T

#### ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Lamcze wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	FY	NX3035	250-370
		Obróbka lekka	BY	NX3035	235-335
		Obróbka średnia	MS	UE6110	250-440
Stal węglowa Stal stopowa	180HB-350HB	Obróbka wykańczająca	FH	NX3035	200-280
		Obróbka lekka	SH	UE6110	210-355
		Obróbka średnia	MP	UE6110	190-355
Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	FH	US735	105-200
		Obróbka lekka	SH	US735	95-185
		Obróbka średnia	MS	US735	85-165
Zelazo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	MA	UC9115	160-295
		Obróbka średnia	Standardowa	UC9115	160-295
		Obróbka półciężka	UC9115	155-280	

#### ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Lamcze wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	FY	NX3035	250-370
		Obróbka lekka	BY	NX3035	235-335
		Obróbka średnia	MS	UE6110	250-440
Stal węglowa Stal stopowa	180HB-350HB	Obróbka wykańczająca	FH	NX3035	200-280
		Obróbka lekka	SH	UE6110	210-355
		Obróbka średnia	MP	UE6110	190-355
Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	FH	US735	105-200
		Obróbka lekka	SH	US735	95-185
		Obróbka średnia	MS	US735	85-165
Zelazo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	MA	UC9115	160-295
		Obróbka średnia	Standardowa	UC9115	160-295
		Obróbka półciężka	UC9115	155-280	

● Standard magazynowy.

**OBJAŚNIENIE SYMBOLI DOSTĘPNOŚCI**  
Podane na lewej stronie każdego dwustronicowego opisu.

**STRONA Z OPISEM PŁYTEK**  
odsyłać do stron ze szczegółowymi informacjami dotyczącymi płytek zalecanych dla danego wyrobu.

**STRONA CZĘŚCI ZAPASOWE**  
INFORMACJE TECHNICZNE  
odsyłać się na prawej stronie każdego dwustronicowego opisu.

**PROGRAM PRODUKCYJNY**  
zawiera numery zamówieniowe, dostępność (według wersji wykonania lewy/ prawy), rodzaje płytek, wymiary i części zapasowe.

**ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA**  
Podaje zalecane parametry skrawania dla poszczególnych grup materiałów przedmiotu obrabianego wg ISO – P, M i K.

SCHEMAT POKAZUJĄCY ZASTOSOWANIE NARZĘDZIA zawiera ilustracje i strzałki oznaczające możliwe zastosowania oraz kąty przystawienia krawędzi skrawającej.

GEOMETRIA  
LAMACZE WIÓRA DLA RÓŻNYCH RODZAJÓW OBRÓBK

●Przykład zamówienia: Prosimy o podanie numeru zamówieniowego oraz wersji wykonania narzędzia (lewe / prawe).

# SYSTEMU HSK-T

PRZEGLĄD NARZĘDZI SYSTEMU HSK..... H002

KLASYFIKACJA NARZĘDZI SYSTEMU HSK-T ..... H004

PROGRAM PRODUKCYJNY NARZĘDZI SYSTEMU HSK-T

**TOCZENIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH • TOCZENIE POPRZECZNE (PLANOWANIE)**

OPRAWKI TYPU CN..... H006

OPRAWKI TYPU DN..... H011

**TOCZENIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH • TOCZENIE POPRZECZNE (PLANOWANIE) • WYTACZANIE**

OPRAWKI TYPU CN..... H008

**TOCZENIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH • TOCZENIE KOPIOWE**

OPRAWKI TYPU DN..... H009

**TOCZENIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH • TOCZENIE POPRZECZNE (PLANOWANIE) • TOCZENIE KOPIOWE**

OPRAWKI TYPU RC..... H012

**TOCZENIE POPRZECZNE (PLANOWANIE) • TOCZENIE KOPIOWE**

OPRAWKI TYPU VB..... H013

**PRZECINANIE • TOCZENIE ROWKÓW • TOCZENIE KOPIOWE**

OPRAWKI TYPU DG..... H014

**RTOCZENIE PODCIĘĆ • TOCZENIE KOPIOWE**

OPRAWKI TYPU DG..... H015

**TOCZENIE ROWKÓW NA POWIERZCHNIACH CZOŁOWYCH**

OPRAWKI TYPU DG..... H016, H018

**TOCZENIE ROWKÓW NA POWIERZCHNIACH CZOŁOWYCH • TOCZENIE KOPIOWE**

OPRAWKI TYPU DG..... H017, H019

**TOCZENIE ROWKÓW**

OPRAWKI TYPU MG ..... H022

**TOCZENIE GWINTÓW**

OPRAWKI TYPU MMT ..... H024

OPRAWKI TYPU MT ..... H025

UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO ..... H027

UCHWYTY DO WYTACZADEŁ ..... H029

TULEJE DO WYTACZADEŁ ..... H030

\*Indeks alfabetyczny

H030 H100TH-B.....  
 H028 H100TH-EN3232R/L-130  
 H027 H100TH-EV3232R/L-180  
 H008 H63TH-A.....DCLNR/L12  
 H029 H63TH-B.....  
 H014 H63TH-C.....R/L (Oprawki DG)  
 H014 H63TH-D.....R/L (Oprawki DG)  
 H008 H63TH-DCLNL-L12-3  
 H006 H63TH-DCLNR/L-DX12  
 H007 H63TH-DCMNN-H/L12  
 H011 H63TH-DDJNL-L15-3  
 H009 H63TH-DDJNR/L-DX15  
 H010 H63TH-DDNNN-H/L15  
 H028 H63TH-EN2525R/L-115  
 H029 H63TH-EV2020R/L-105-3  
 H027 H63TH-EV2525R/L-112  
 H015 H63TH-G.....NH/L (Oprawki DG)  
 H016 H63TH-M.....R/L (Oprawki DG)

H017 H63TH-M.....R/L (Oprawki DG)  
 H022 H63TH-MGHR/L-DX43.....  
 H024 H63TH-MMTENR-H/L16  
 H024 H63TH-MMTER-DX16  
 H025 H63TH-MTHR/L-DX43  
 H018 H63TH-N.....R/L (Oprawki DG)  
 H017 H63TH-P.....R/L (Oprawki DG)  
 H006 H63TH-PCLNR/L-DX12  
 H007 H63TH-PCMNN-H/L12  
 H009 H63TH-PDJNR/L-DX15  
 H010 H63TH-PDNNN-H/L15  
 H012 H63TH-PRDCN-H/L12  
 H012 H63TH-PRGCR/L-DX12  
 H019 H63TH-Q.....R/L (Oprawki DG)  
 H013 H63TH-SVPBR/L-DX16  
 H013 H63TH-SVBN-H/L16  
 H030 SL32.....90

System narzędzi do toczenia na obrabiarkach wielozadaniowych

# SYSTEM HSK-T

## System HSK-T (Standardowy typ ICTM)

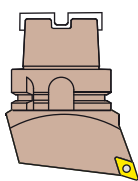
HSK-T to nowy system HSK, przeznaczony do toczenia na obrabiarkach wielozadaniowych, zgodnych z systemem HSK-A (norma ISO: ISO 12164-1:2001). Został on opracowany wspólnie przez konsorcjum producentów japońskich i jest obecnie stosowany na całym świecie jako standard ICTM. Odmiana HSK-T została wprowadzona do normy ISO w roku 2008. (ISO 12164-3:2008)



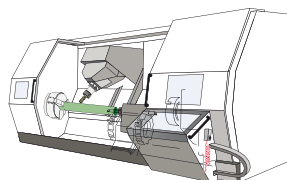
## Wysoka dokładność pozycjonowania krawędzi skrawającej

Odmiana HSK-T charakteryzuje się węższą niż w przypadku odmiany HSK-A tolerancją pomiędzy zabierakiem wrzeciona a rowkiem pod zabierak w oprawce narzędziowej. To powoduje zwiększenie dokładności pozycjonowania krawędzi skrawającej. Do frezowania można dalej używać standardowych narzędzi typu HSK-A.

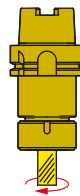
## Zgodny ze standardem stosowanym w obrabiarkach wielozadaniowych i centrach obróbczych



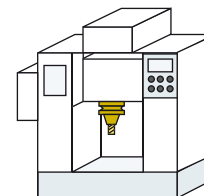
HSK-T (Standardowy typ ISO)  
Oprawka do narzędzi tokarskich



Wrzeciono HSK-T  
Obrabiarki wielozadaniowe

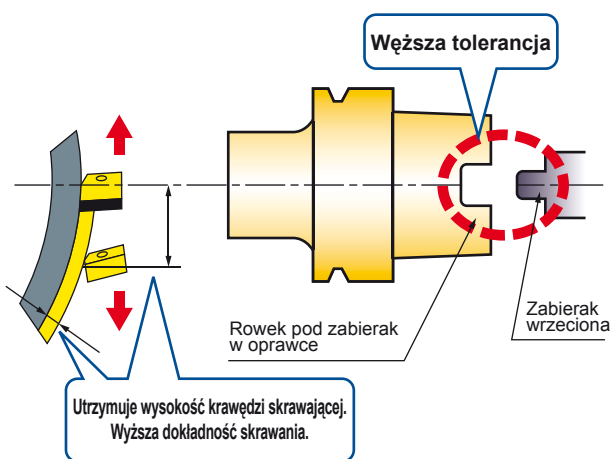


HSK-A63 (Standardowy typ ISO)  
Oprawka do narzędzi obrotowych

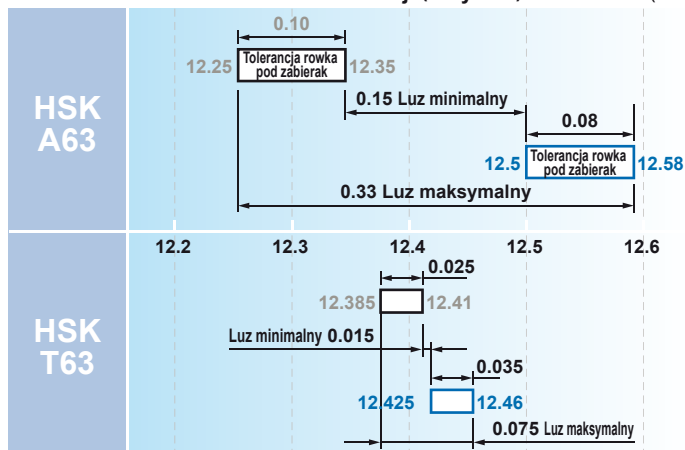


Wrzeciono HSK-A  
Centrum obróbcze

## Zawężona tolerancja rowka pod zabierak



Porównanie tolerancji (Przykład) (mm)



## Od ICTM-HSK do HSK-T

Numery zamówieniowe oprawek będą ulegać zmianie zgodnie ze standardami przyjętymi na całym świecie.

Odpowiednia wielkość HSK-A

ICTM-HSK mocowanie ręczne z przelotowymi kanałami doprowadzenia chłodziwa

Poprzedni numer zamówieniowy

**HOA** - **WH** - **XXXX**

Zmieniony numer zamówieniowy

**HOOTH** - **XXXX**

Wielkość w standardzie HSK-T (Standardowy typ ICTM-HSK)

Mocowanie ręczne z przelotowymi kanałami doprowadzenia chłodziwa

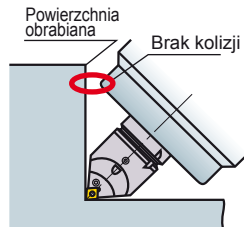
PRZEGLĄD NARZĘDZI SYSTEMU HSK SYSTEMU HSK-T

# System narzędzi HSK-T o wysokiej dokładności mocowania i sztywności, opracowany do stosowania w obrabiarkach wielozadaniowych.

## Możliwość zastosowania narzędzi z chwytem walcowym w obrabiarkach wielozadaniowych

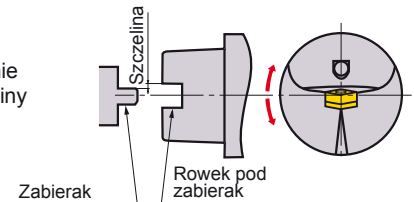
Zapobiega kolizji, poprawia dojście narzędzia.

Pochylając wrzeciono narzędzia (główną oś narzędzia) pod kątem 45 stopni, można uniknąć kolizji między wrzecionem, oprawką, przedmiotem obrabianym a uchwytem samocentryującym.



Poprawiony sposób pozycjonowania osi, poprzez ustawienie krawędzi skrawającej w osi wrzeciona.

Można osiągnąć wyższą stabilność i dokładność, ponieważ ustawienie osi nie zależy od wielkości szczeliny pomiędzy wrzecionem a zabierakiem.



## Nowa seria uchwytów szybkomocujących z mechanizmem podwójnego mocowania

Mechanizm podwójnego mocowania zapewnia wysoką sztywność, dokładność i niezawodność zamocowania płytki. Dzięki temu nadaje się obróbki materiałów trudnoobrabialnych takich, jak stale nierdzewne i stopy żaroodporne.



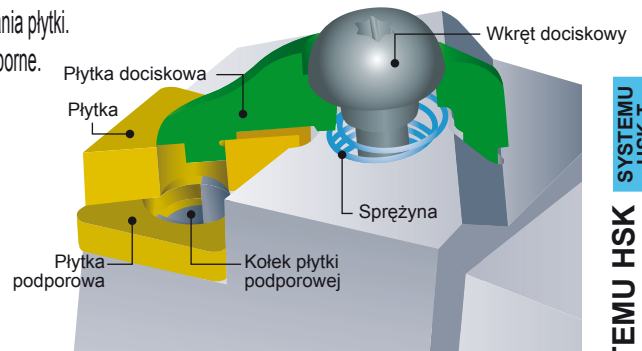
Typ kierunkowy do toczenia i planowania



Typ walcowy do toczenia i planowania



Do toczenia, planowania i wytaczania



## 3 płytki w 1 narzędziu zapewniają konsolidację procesu

W 1 narzędziu można zamontować 3 płytki do toczenia o identycznej geometrii.

Można zamontować płytki tego samego typu, celem szybkiej wymiany na zapasowe.

Można zamontować płytki różnego typu do różnych zastosowań (obróbka zgrubna, półwykańczająca i wykańczająca)

Możliwość zamontowania płytek różnych gatunków, celem obróbki detali różnego typu.



## Nowy rozmiar oprawki HSK-T100 dla detali o dużych wymiarach

Oprawki o dużych rozmiarach, zapewniające wysoką wydajność obróbki.

Oprawka z chwytem kwadratowym



Oprawki wytaczarskie/ Typ wiertła

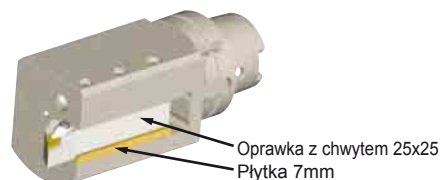


Tuleja



To samo narzędzie można zastosować z oprawkami o różnych wymiarach.


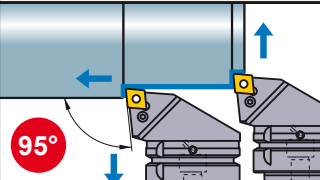

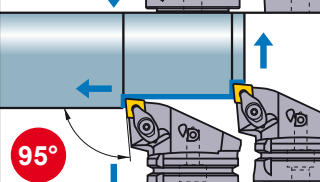

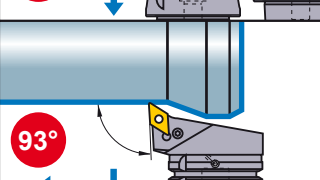

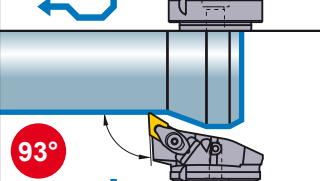

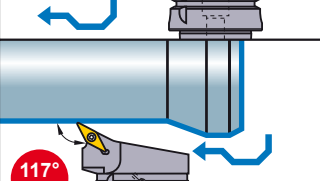

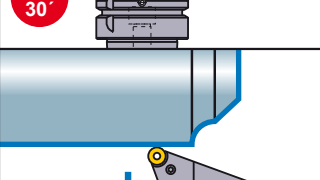

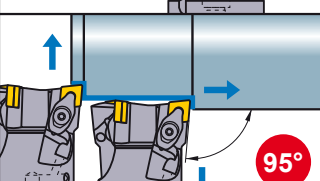

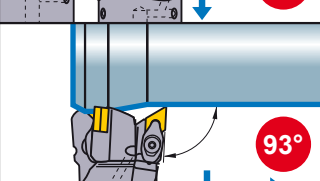
- Możliwość stosowania narzędzi z chwytem 32x32 oraz 32x25 wg JIS B4126 (ISO 5610).
- Możliwość zastosowania narzędzia z chwytem 25x25, dzięki zastosowaniu płytki o grubości 7mm.
- \*Płytkę należy zamawiać oddzielnie.


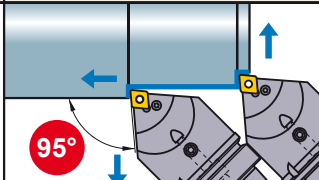

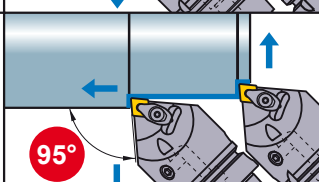

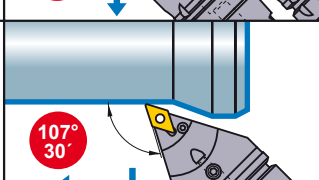

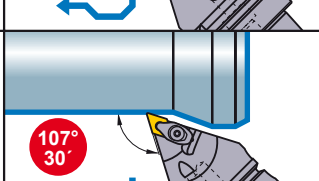

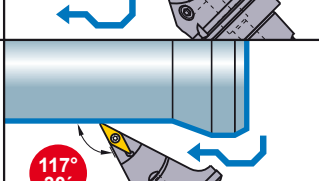

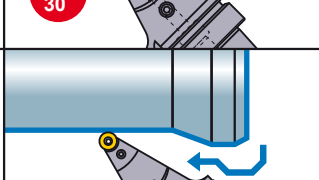


Oprawka z chwytem 25x25  
Płytkę 7mm


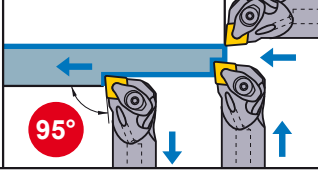
# KLASYFIKACJA NARZĘDZI SYSTEMU HSK-T

TOCZENIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH • TOCZENIE POPRZECZNE (PLANOWANIE) • TOCZENIE KOIPOWE


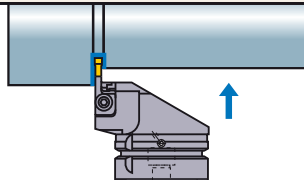

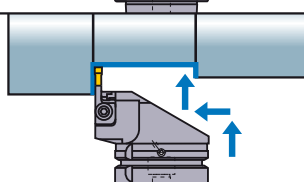

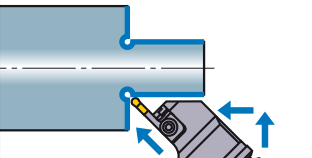

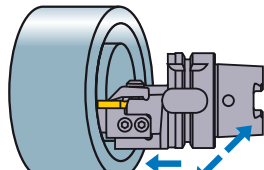

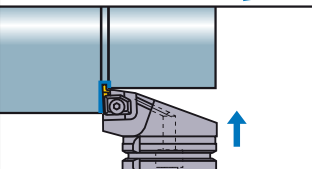
Numer zamówieniowy	Geometria
H63TH-PCLNR/L-DX12  H006	 95°
H63TH-DCLNR/L-DX12  H006	 95°
H63TH-PDJNR/L-DX15  H009	 93°
H63TH-DDJNR/L-DX15  H009	 93°
H63TH-SVPBR/L-DX16  H013	 117° 30°
H63TH-PRGCR/L-DX12  H012	
H63TH-DCLNL-L12-3  H008	 95°
H63TH-DDJNL-L15-3  H011	 93°

Numer zamówieniowy	Geometria
H63TH-PCMNN-H/L12  H007	 95°
H63TH-DCMNN-H/L12  H007	 95°
H63TH-PDNNN-H/L15  H010	 107° 30°
H63TH-DDNNN-H/L15  H010	 107° 30°
H63TH-SVVBH-H/L16  H013	 117° 30°
H63TH-PRDCN-H/L12  H012	

TOCZENIE POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH • TOCZENIE POPRZECZNE (PLANOWANIE) • WYTACZANIE

Numer zamówieniowy	Geometria
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12  H008	 95°


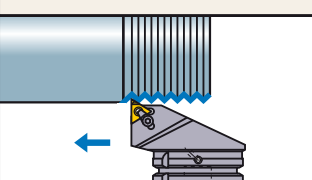

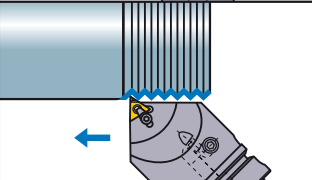

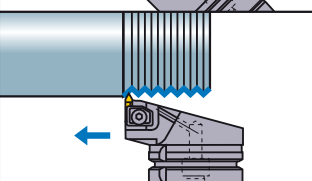
## TOCZENIE ROWKÓW

Numer zamówieniowy	Geometria
<b>H63TH-C○○○○R/L</b>  ↪ H014	
<b>H63TH-C/D○○○○R/L</b>  ↪ H014	
<b>H63TH-G○○○○NH/L</b>  ↪ H015	
<b>H63TH-M/N/P/Q○○○○R/L</b>  ↪ H016–H019	
<b>H63TH-MGHR/L-DX43○○</b>  ↪ H022	

## UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO

Numer zamówieniowy	Oprawka
<b>H63TH-EV2525R/L-112</b> ↪ H027	
<b>H100TH-EV3232R/L-180</b> ↪ H027	
<b>H63TH-EN2525R/L-115</b> *1 ↪ H028	
<b>H100TH-EN3232R/L-130</b> *1 ↪ H028	
<b>H63TH-EV2020R/L-105-3</b> ↪ H029	

## TOCZENIE GWINTÓW

Numer zamówieniowy	Geometria
<b>H63TH-MMTER-DX16</b>  ↪ H024	
<b>H63TH-MMTENR-H/L16</b>  ↪ H024	
<b>H63TH-MTHR/L-DX43</b>  ↪ H025	

## UCHWYTY DO WYTACZADEŁ

Numer zamówieniowy	Oprawka
<b>H63TH-B○○○○</b> ↪ H029	
<b>H100TH-B○○○○</b> ↪ H030	
<b>SL32○○-90</b> (Tuleja) *2 ↪ H030	

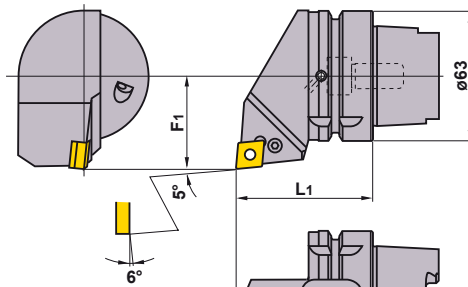
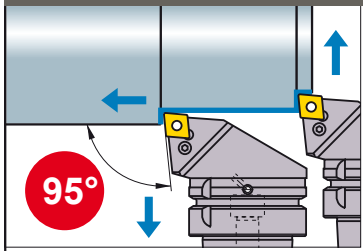
\*1 Mitsubishi Materials posiada licencję na produkcję i dystrybucję tych oprawek od MORI SEIKI CO., LTD (Patent Nr 3720202).

\*2 Tuleja SL32○○-90 wyłącznie do stosowania z oprawką H100TH-B32-135.

# SYSTEM HSK-T







## PCLN

Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie)



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

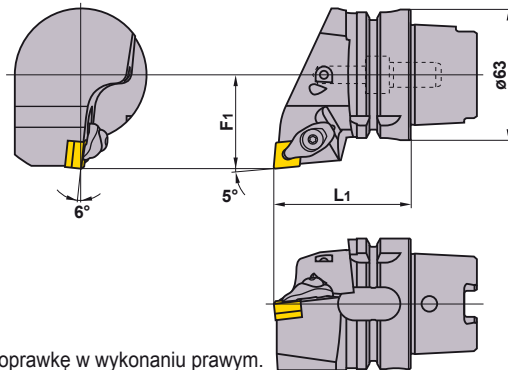
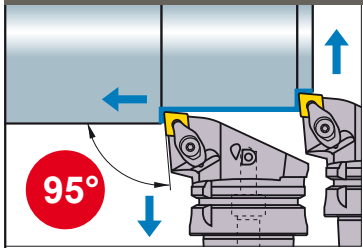
Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Średnia	Średnia	Średnia- Średnia i półciężka
MH  (12)	Standardowa  (12)	GH  (12)
Nierdzewna	CBN	
MS  (12)	 (12)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)						
	R	L		L1	F1							
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNGO NP-CNCA	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HSK-CP18S	HKY30R

\* Moment dokręcenia (N • m) : LLCS108=3.3

## DCLN

Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie) **Typ Z PODWÓJNYM MOCOWANIEM PŁYTKI**



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Średnia	Średnia	Średnia- Średnia i półciężka
MH  (12)	Standardowa  (12)	GH  (12)
Nierdzewna	CBN	
MS  (12)	 (12)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)							
	R	L		L1	F1								Płytki podporowa
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNGO NP-CNCA	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

\* Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

### ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	
<b>P</b> Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	FY	NX3035	260—370	
		Obróbka lekka	SY	NX3035	235—335	
		Obróbka średnia	MS	UE6110	260—440	
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB—350HB	Obróbka wykańczająca	FH	NX3035	200—280
			Obróbka lekka	SH	UE6110	210—355
			Obróbka średnia	MP	UE6110	190—325
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	FH	US735	105—200	
		Obróbka lekka	SH	US735	95—185	
		Obróbka średnia	MS	US735	85—165	
<b>K</b> Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	MA	UC5115	160—295	
		Obróbka średnia	Standard	UC5115	160—295	
		Obróbka półciężka	Płytki płaska (bez łamacza wióra)	UC5115	155—280	

● : Standard magazynowy.

Płytki z borazynu (CBN) i diamentu polikrystalicznego (PCD)  
B018, B019, B042

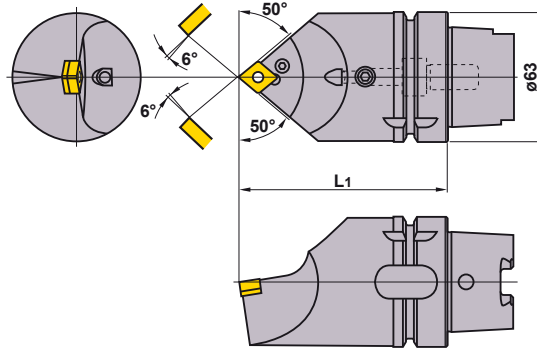
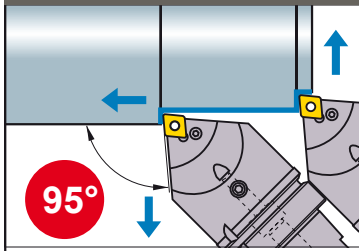
Płytki typu PCLN  
A058—A067

Płytki typu DCLN  
A058—A067










# PCMN

## Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie)



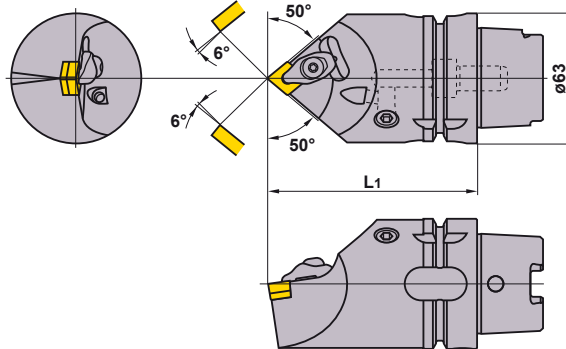
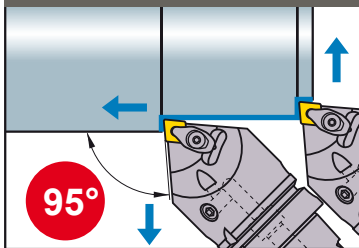
Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Średnia	Średnia	Średnia- Średnia i półciężka
MH  (12)	Standardowa  (12)	GH  (12)
Nierdzewna MS  (12)	CBN  (12)	

Numer zamówieniowy	Dostępność	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)								
			L1		Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Dźwignia dociskowa	Wkręt dociskowy	Zaślepka	Przewód chłodziwa	Typ klucza	
<b>H63TH-PCMNN-H12</b> -L12	●	CNM CNG NP-CNA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R
	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R








\* Moment dokręcenia (N • m) : LLCS108=3.3

# DCMN

## Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie) **Typ Z PODWÓJNYM MOCOWANIEM PŁYTKI**



Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Średnia	Średnia	Średnia- Średnia i półciężka
MH  (12)	Standardowa  (12)	GH  (12)
Nierdzewna MS  (12)	CBN  (12)	

Numer zamówieniowy	Dostępność	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)								
			L1		Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Płytki dociskowa	Sprężyna	Wkręt dociskowy	Przewód chłodziwa	Typ klucza	
<b>H63TH-DCMNN-H12</b> -L12	●	CNM CNG NP-CNA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F
	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

\* Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b>	Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	FY	NX3035	260–370
			Obróbka lekka	SY	NX3035	235–335
			Obróbka średnia	MS	UE6110	260–440
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–350HB	Obróbka wykańczająca	FH	NX3035	200–280
			Obróbka lekka	SH	UE6110	210–355
			Obróbka średnia	MP	UE6110	190–325
<b>M</b>	Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	FH	US735	105–200
			Obróbka lekka	SH	US735	95–185
			Obróbka średnia	MS	US735	85–165
<b>K</b>	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	MA	UC5115	160–295
			Obróbka średnia	Standard	UC5115	160–295
			Obróbka półciężka	Płytki płaska (bez łamacza wióra)	UC5115	155–280

Płytki z borazonu (CBN) i diamentu polikrystalicznego (PCD)  
B018, B019, B042

Płytki typu PCMN  
A058–A067

Płytki typu DCMN  
A058–A067

CZĘŚCI ZAPASOWE  
N001

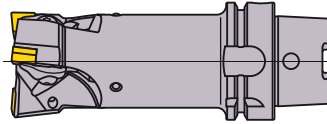
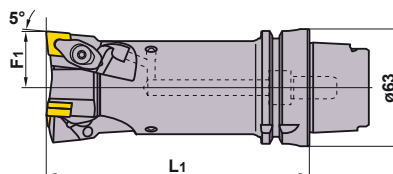
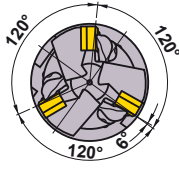
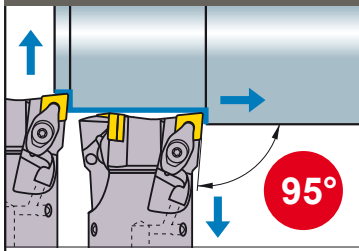
INFORMACJE TECHNICZNE  
P001

# SYSTEM HSK-T

## DCLN

Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie)

Typ Z **PODWÓJNYM**  
**MOCOWANIEM PŁYTKI**



Tylko oprawka w wykonaniu lewym.

Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH (12)	SH (12)	MP (12)
Średnia	Średnia	Średnia - Średnia i półciężka
MH (12)	Standardowa (12)	GH (12)
Nierdzewna MS (12)	CBN (12)	

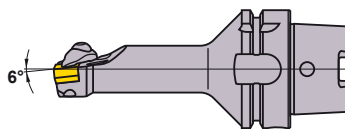
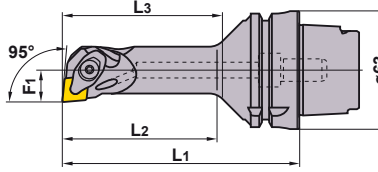
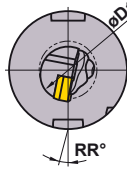
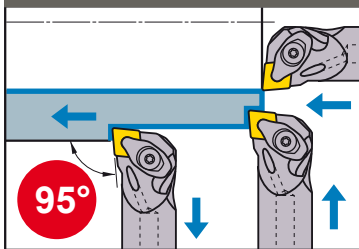
Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Mocowanie			Sprężyna	Wkręt dociskowy *	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	L	R		L1	F1		Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Płytki dociskowa				
<b>H63TH-DCLNL-L12-3</b>	●		CNMO CNGO NP-CNCA	1204	140 30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

\* Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

## DCLN

Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie) • Wytaczanie

Typ Z **PODWÓJNYM**  
**MOCOWANIEM PŁYTKI**



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH (12)	SH (12)	MP (12)
Średnia	Średnia	Średnia - Średnia i półciężka
MH (12)	Standardowa (12)	GH (12)
Nierdzewna MS (12)	CBN (12)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)					Min. głębokość skrawania D1 (mm)	Masa (kg)	Mocowanie			Sprężyna	Wkręt dociskowy *	Typ klucza
	R	L		L1	L2	L3	F1	RR°			Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Płytki dociskowa			
<b>H63TH-A25KDCLNR/L12</b>	●	●	CNMO CNGO NP-CNCA	125	82	84	17	11	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
<b>A32LDCLNR/L12</b>	●	●	NP-CNCA	140	100	102	22	13	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

\* Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b> Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	<b>FY</b>	<b>NX3035</b>	260—370
		Obróbka lekka	<b>SY</b>	<b>NX3035</b>	235—335
		Obróbka średnia	<b>MS</b>	<b>UE6110</b>	260—440
	180HB—350HB	Obróbka wykańczająca	<b>FH</b>	<b>NX3035</b>	200—280
		Obróbka lekka	<b>SH</b>	<b>UE6110</b>	210—355
		Obróbka średnia	<b>MP</b>	<b>UE6110</b>	190—325
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	<b>FH</b>	<b>US735</b>	105—200
		Obróbka lekka	<b>SH</b>	<b>US735</b>	95—185
		Obróbka średnia	<b>MS</b>	<b>US735</b>	85—165
<b>K</b> Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	<b>MA</b>	<b>UC5115</b>	160—295
		Obróbka średnia	<b>Standard</b>	<b>UC5115</b>	160—295
		Obróbka półciężka	<b>Płytki płaska (bez łamacza wióra)</b>	<b>UC5115</b>	155—280

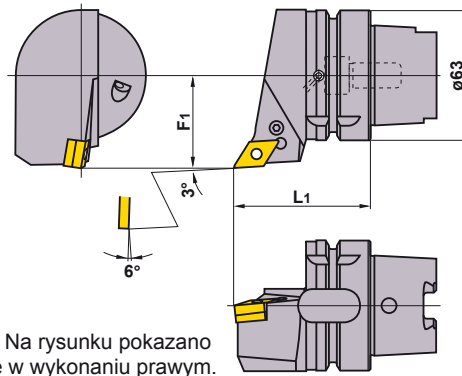
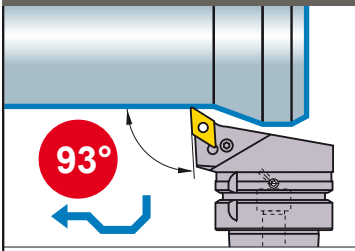
● : Standard magazynowy.

Płytki z borazonu (CBN) i diamentu polikrystalicznego (PCD)  
**B018, B019, B042**

Płytki typu DCLN  
**A058—A067**

# PDJN

## Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie kłopiowe



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Średnia	Średnia-Średnia i półciężka	Nierdzewna
MH (15)	GH (15)	MS (15)
Klasa dokładności G	CBN	
R/L (15)	(15)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)	*2					
	R	L		L1	F1		Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Dźwignia dociskowa	Wkręt dociskowy	Przewód chłodziwa	Typ klucza
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HSK-CP18S	HKY30R

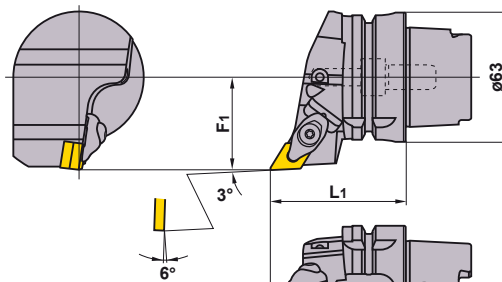
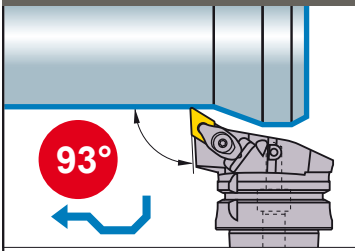
\*1 Moment dokręcenia (N • m) : LLCS108=3.3

\*2 Z płytkami o grubości 6.35mm stosować płytkę podporową typu LLSDN42. Dla płytek o grubości 6.35mm płytkę podporową zamawiać oddzielnie.

# DDJN

## Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie kłopiowe

### Typ Z PODWÓJNYM MOCOWANIEM PŁYTKI



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Średnia	Średnia-Średnia i półciężka	Nierdzewna
MH (15)	GH (15)	MS (15)
Klasa dokładności G	CBN	
R/L (15)	(15)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)	*2						
	R	L		L1	F1		Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Płytki dociskowa	Sprężyna	Wkręt dociskowy	Przewód chłodziwa	Typ klucza
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

\*1 Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

\*2 Z płytkami o grubości 6.35mm stosować płytkę podporową typu LLSDN42. Dla płytek o grubości 6.35mm płytkę podporową zamawiać oddzielnie.

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	
P	Stal konstrukcyjna	Obróbka wykańczająca	FY	NX3035	260—370	
		Obróbka lekka	SY	NX3035	235—335	
		Obróbka średnia	MS	UE6110	260—440	
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB—350HB	Obróbka wykańczająca	FH	NX3035	200—280
		Obróbka lekka	SH	UE6110	210—355	
		Obróbka średnia	MP	UE6110	190—325	
M	Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	FH	US735	105—200
		Obróbka lekka	SH	US735	95—185	
		Obróbka średnia	MS	US735	85—165	
K	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	MA	UC5115	160—295
			Obróbka średnia	Standard	UC5115	160—295
			Obróbka półciężka	Płytki płaska (bez łamacza wióra)	UC5115	155—280

Płytki z borazonu (CBN) i diamentu polikrystalicznego (PCD)  
B020, B021, B042

Płytki typu PDJN  
A068—A072

Płytki typu DDJN  
A068—A072

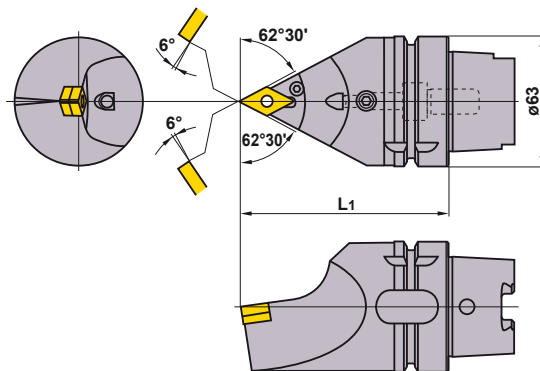
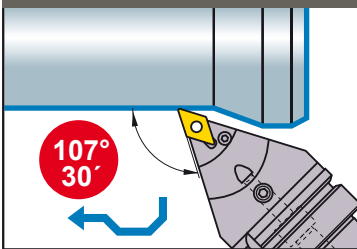
CZĘŚCI ZAPASOWE  
N001

INFORMACJE TECHNICZNE  
P001

# SYSTEM HSK-T

## PDNN

Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie kłopiowe



Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Średnia	Średnia-Średnia i półciężka	Nierdzewna
MH (15)	GH (15)	MS (15)
Klasa dokładności G	CBN	
R/L (15)	(15)	

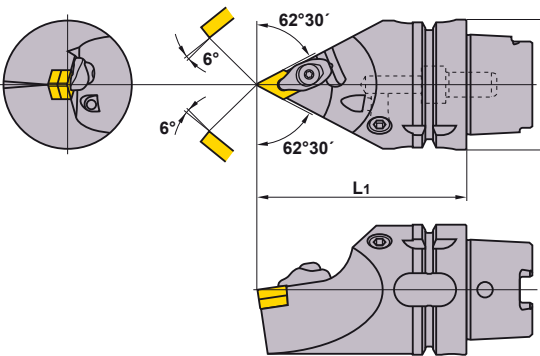
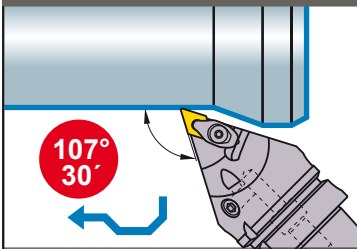
Numer zamówieniowy	Dostępność	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)	*2		*1		Przewód chłodziwa	Typ klucza		
					L1	Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Dźwignia dociskowa			Wkręt dociskowy	Zaślepka
<b>H63TH-PDNNN-H15</b>	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R
<b>-L15</b>	●			140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R

\*1 Moment dokręcenia (N • m) : LLCS108=3.3

\*2 Z płytkami o grubości 6.35mm stosować płytkę podporową typu LLSDN42. Dla płytek o grubości 6.35mm płytkę podporową zamawiać oddzielnie.

## DDNN

Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie kłopiowe **Typ Z PODWÓJNYM MOCOWANIEM PŁYTKI**



Wykańczająca	Lekka	Średnia
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Średnia	Średnia-Średnia i półciężka	Nierdzewna
MH (15)	GH (15)	MS (15)
Klasa dokładności G	CBN	
R/L (15)	(15)	

Numer zamówieniowy	Dostępność	Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)	Masa (kg)	*2		*1		Przewód chłodziwa	Typ klucza		
					L1	Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Płytki dociskowa			Sprężyna	Wkręt dociskowy
<b>H63TH-DDNNN-H15</b>	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F
<b>-L15</b>	●			140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

\*1 Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

\*2 Z płytkami o grubości 6.35mm stosować płytkę podporową typu LLSDN42. Dla płytek o grubości 6.35mm płytkę podporową zamawiać oddzielnie.

### ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b> Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	FY	<b>NX3035</b>	260—370
		Obróbka lekka	SY	<b>NX3035</b>	235—335
		Obróbka średnia	MS	<b>UE6110</b>	260—440
	180HB—350HB	Obróbka wykańczająca	FH	<b>NX3035</b>	200—280
		Obróbka lekka	SH	<b>UE6110</b>	210—355
		Obróbka średnia	MP	<b>UE6110</b>	190—325
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	FH	<b>US735</b>	105—200
		Obróbka lekka	SH	<b>US735</b>	95—185
		Obróbka średnia	MS	<b>US735</b>	85—165
<b>K</b> Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	MA	<b>UC5115</b>	160—295
		Obróbka średnia	Standard	<b>UC5115</b>	160—295
		Obróbka półciężka	Płytki płaska (bez łamacza wióra)	<b>UC5115</b>	155—280

● : Standard magazynowy.

Płytki z borazynu (CBN) i diamentu polikrystalicznego (PCD) **B020, B021, B042**

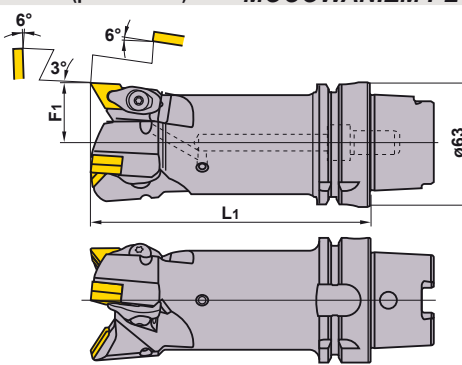
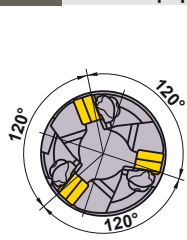
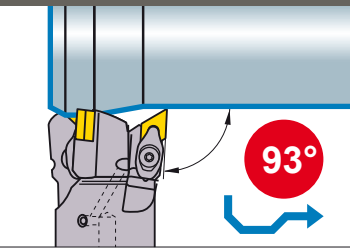
Płytki typu PDNN **A068—A072**

Płytki typu DDNN **A068—A072**

**DDJN**Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie)**Typ Z PODWÓJNYM  
MOCOWANIEM PŁYTKI**

Wykańczająca

Lekka



(15)

(15)

Średnia

Średnia



(15)

(15)

Średnia-  
Średnia i półcieżka

Nierdzewna



(15)

(15)

Tylko oprawka w wykonaniu lewym.

Numer zamówieniowy	Dostępność L	Oznaczenie płytki		Wymiary (mm)		Masa (kg)	*2						
				L1	F1		Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Płytki dociskowa	Sprężyna	Wkręt dociskowy	Przewód chłodziwa	Typ klucza
<b>H63TH-DDJNL-L15-3</b>	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	140	30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

\*1 Moment dokręcenia (N • m) : DC0621T=5.0

\*2 Z płytkami o grubości 6.35mm stosować płytkę podporową typu LLSDN42. Dla płytek o grubości 6.35mm płytkę podporową zamawiać oddzielnie.

**ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA**

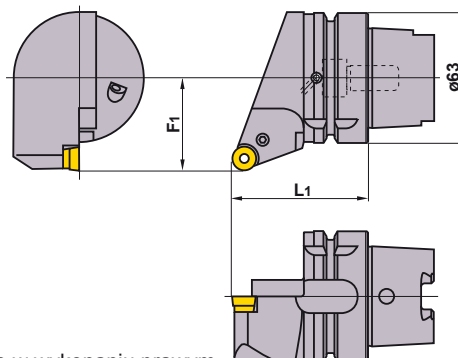
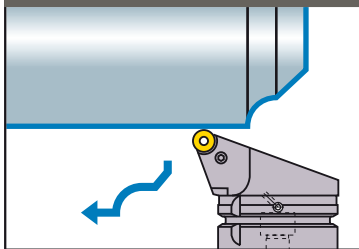
Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b> Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	<b>FY</b>	<b>NX3035</b>	260–370
		Obróbka lekka	<b>SY</b>	<b>NX3035</b>	235–335
		Obróbka średnia	<b>MS</b>	<b>UE6110</b>	260–440
Stal węglowa Stal stopowa	180HB–350HB	Obróbka wykańczająca	<b>FH</b>	<b>NX3035</b>	200–280
		Obróbka lekka	<b>SH</b>	<b>UE6110</b>	210–355
		Obróbka średnia	<b>MP</b>	<b>UE6110</b>	190–325
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka wykańczająca	<b>FH</b>	<b>US735</b>	105–200
		Obróbka lekka	<b>SH</b>	<b>US735</b>	95–185
		Obróbka średnia	<b>MS</b>	<b>US735</b>	85–165
<b>K</b> Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka lekka	<b>MA</b>	<b>UC5115</b>	160–295
		Obróbka średnia	<b>Standard</b>	<b>UC5115</b>	160–295
		Obróbka półcieżka	<b>Płytki płaska (bez łamacza wióra)</b>	<b>UC5115</b>	155–280

Płytki z borazonu (CBN) i diamentu  
polikrystalicznego (PCD)  
B020, B021, B042Płytki typu  
DDJN  
A068–A072CZĘŚCI ZAPASOWE  
N001INFORMACJE  
TECHNICZNE  
P001

# SYSTEM HSK-T

## PRGC

Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie) • Toczenie kopiowe



Średnia



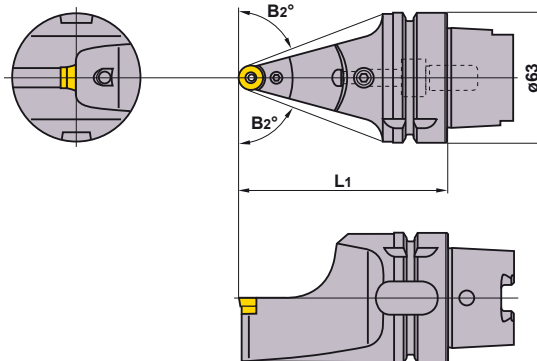
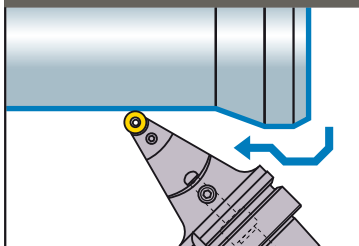
Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki		Wymiary (mm)		Masa (kg)	Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Dźwignia dociskowa	Wkręt dociskowy *	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	R	L			L1	F1							
<b>H63TH-PRGCR/L-DX12</b>	●	●	RCMX	1204M0	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HSK-CP18S	HKY25R

\* Moment dokręcenia (N • m) : LLCS106=2.2

## PRDC

Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie) • Toczenie kopiowe



Średnia



Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki		Wymiary (mm)		Masa (kg)	Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Dźwignia dociskowa	Wkręt dociskowy *	Zaślepka	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	R	L			L1	B2°								
<b>H63TH-PRDCN-H12</b>	●	●	RCMX	1204M0	100	69	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY25R
<b>-L12</b>	●	●			140	75	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY25R

\* Moment dokręcenia (N • m) : LLCS106=2.2

### ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

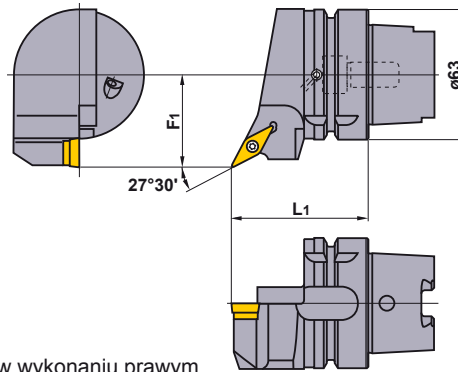
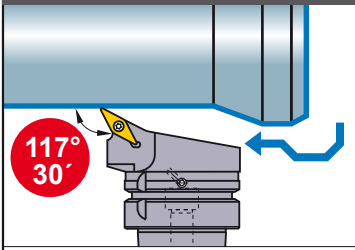
Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b> Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka średnia	<b>Standard</b>	<b>UE6110</b>	205–350
Stal węglowa Stal stopowa	180HB–350HB	Obróbka średnia	<b>Standard</b>	<b>UE6110</b>	150–260
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka średnia	<b>Standard</b>	<b>US735</b>	70–130

● : Standard magazynowy.



# SVPB

## Toczenie poprzeczne (planowanie) • Toczenie kopiowe



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

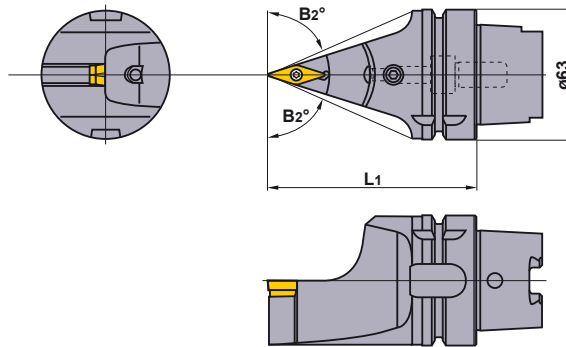
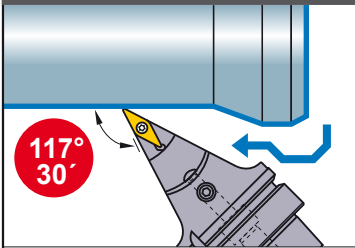
Wykańczająca	Lekka
R/L-F (16)	SV (16)
Średnia MV (16)	Średnia Standardowa (16)
CBN (16)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Wkręt dociskowy *	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	R	L		L1	F1						
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	65 45	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	HSK-CP18S	TKY15F

\* Moment dokręcenia (N • m) : TS35D=3.5

# SVVB

## Toczenie poprzeczne (planowanie) • Toczenie kopiowe



Wykańczająca	Lekka
R/L-F (16)	SV (16)
Średnia MV (16)	Średnia Standardowa (16)
CBN (16)	

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Płytki podporowa	Tuleja sprężysta	Wkręt dociskowy *	Zaslepka	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	R	L		L1	B2°							
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	100 66°30'	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	TKY15F
-L16	●	●	NP-VBGW	1604	140 72°30'	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	TKY15F

\* Moment dokręcenia (N • m) : TS35D=3.5

## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Rodzaj obróbki	Łamacz wióra	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b> Stal konstrukcyjna	≤180HB	Obróbka wykańczająca	<b>F</b>	<b>AP25N</b>	250 (150–300)
		Obróbka średnia	<b>MV</b>	<b>UE6020</b>	200 (150–250)
	180HB–350HB	Obróbka wykańczająca	<b>F</b>	<b>AP25N</b>	210 (150–260)
		Obróbka średnia	<b>MV</b>	<b>UE6020</b>	170 (120–210)
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	Obróbka średnia	<b>MV</b>	<b>US735</b>	100 (70–120)
<b>K</b> Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	Obróbka średnia	<b>MV</b>	<b>UE6020</b>	170 (140–200)

Płytki z borazonu (CBN) **B035**

Płytki typu SVPB **A112**

Płytki typu SVVB **A112**

CZĘŚCI ZAPASOWE **N001**

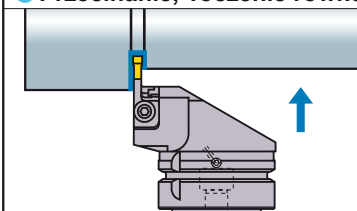
INFORMACJE TECHNICZNE **P001**

# SYSTEM HSK-T

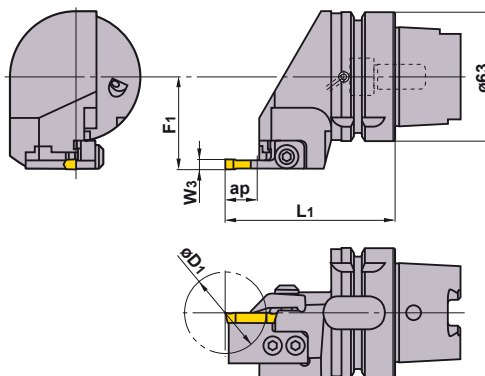
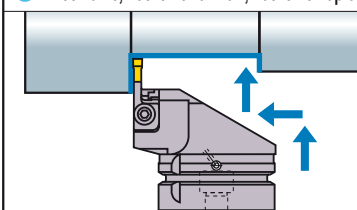
**DG**

Przecinanie • Toczenie rowków • Toczenie kopiowe

● **Przecinanie, Toczenie rowków**



● **Przecinanie, Toczenie rowków, Toczenie kopiowe**



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

● **Przecinanie, Toczenie rowków**

*1 Numer zamówieniowy opakowania	Dostępność		Element składowy			Szerokość rowka <b>W3</b>	Maks. głębokość rowka <b>ap</b>	Maks. średnica przecinania <b>D1</b>	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Oznaczenie płytki	Kształt płytki wielostrzałowej
	R	L	Oprawka	Lokator	Płytki dociskowa				L1	F1			
<b>H63TH-C5207R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB2R/L	DGK2R/L	2	16	40	82.4	45	1.3	DGM20CE	DGM...CE
<b>-C5307R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB3R/L	DGK3R/L	3	16	40	82.4	45	1.3	DGM30CE DGJ30CE	DGM...CE DGJ...CE
<b>-C5407R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB4R/L	DGK4R/L	4	16	40	82.4	45	1.3	DGJ40CE	DGJ...CE
<b>-C5507R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/L	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGJ50CE	DGJ...CE
<b>-C5607R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB6R/L	DGK6R/L	6	16	40	82.4	45	1.3	DGJ60CE	DGJ...CE
<b>-C5707R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB7R/L	DGK7R/L	7	16	40	82.4	45	1.3	DGJ70CE	DGJ...CE
<b>-C5807R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB8R/L	DGK8R/L	8	16	40	82.4	45	1.3	DGJ80CE	DGJ...CE

● **Przecinanie, Toczenie rowków, Toczenie kopiowe**

*1 Numer zamówieniowy opakowania	Dostępność		Element składowy			Szerokość rowka <b>W1</b>	Maks. głębokość rowka <b>ap</b>	Maks. średnica przecinania <b>D1</b>	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Oznaczenie płytki	Kształt płytki wielostrzałowej
	R	L	Oprawka	Lokator	Płytki dociskowa				L1	F1			
<b>H63TH-D5307R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB3R/LS	DGK3R/L	3	11	30	77.4	45	1.3	DGM30CT	DGM...CT
<b>-D5407R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB4R/LS	DGK4R/L	4	11	30	77.4	45	1.3	DGM40CT	DGM...CTB
<b>-D5408R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB4R/LX	DGK4R/L	4	11	30	77.4	45	1.3	DGM40CTB	DGM...CTB
*2 <b>-C5507R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/L	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGM50CT DGJ50CT1	DGM...CTB DGJ...CT1
<b>-C5508R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/LX	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGM50CTB DGM50CTD DGM50CTR/L	DGM...CTD DGM...CTR/L
<b>-C5608R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	EB6R/LX	DGK6R/L	6	16	40	82.4	45	1.3	DGM60CTB	DGM...CTB

\*1 Zestaw o danym numerze zamówieniowym obejmuje oprawkę, lokatory i wkręty zaciskowe. (Patrz wykaz powyżej).

W celu oddzielnego zamówienia części zapoznać się z oznaczeniami.

\*2 Zgodny z uchwytem standardowym do przecinania i toczenia rowków.

## CZĘŚCI ZAPASOWE

Numer oprawki narzędzia					
	Śruba lokatora	Wkręt dociskowy	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
<b>H63TH-DGHR/LS</b> <b>-DGHR/L</b>	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

\* Moment dokręcenia (N • m) : DGS51=7.0

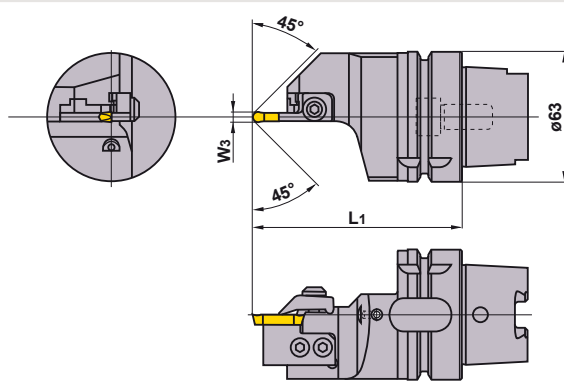
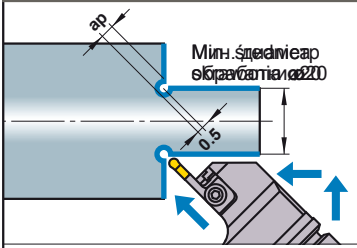
★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

Płytki typu DG  
H020, H021



# DG

## Поддержка для Базение копиове



№ обозначения копирежачной головки	Доступность	Elementy składowe			Szerokość krawki W3	Maks. głębokość podcięcia ap	Długość L1 (mm)	Waga (kg)	Obrotowe płytki	Kod płyki metalizowanej
		Обозначение державки	Локатор	Плитка Подхват дощкова						
H63TH-G5408NH	★	H63TH-DGHN-H4	EB4RX	DGK4R	4	2.5	100	1.4	DGM40CTB	DGM...CTB
-G5508NH	★	H63TH-DGHN-H5	EB5RX	DGK5R	5	3	100	1.3	DGM50CTB	
-G5608NH	★	H63TH-DGHN-H6	EB6RX	DGK6R	6	3.5	100	1.3	DGM60CTB	
-G5408NL	★	H63TH-DGHN-L4	EB4RX	DGK4R	4	2.5	140	2.3	DGM40CTB	
-G5508NL	★	H63TH-DGHN-L5	EB5RX	DGK5R	5	3	140	2.3	DGM50CTB	
-G5608NL	★	H63TH-DGHN-L6	EB6RX	DGK6R	6	3.5	140	2.3	DGM60CTB	

\* Zestaw komponentów zawiera załączony do karty opisanej w tabeli powyżej (Dzisiaj w tabeli).  
 Для заказа деталей обращайтесь к специалистам по продажам.

HSK-T  
 HSK-T  
 HSK-T

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

№ обозначения державки						
	Свеча локатора	Металлическая шпилька	Спружина	Защелка	Пружина с резьбой	Тип ключа
H63TH-DGHN-H4	HSC05010	DGS51	MES2	—	HSK-CP18S	HKY40R
-DGHN-H5	HSC05012					
-DGHN-H6	HSC05010					
-DGHN-L4	HSC05010					
-DGHN-L5	HSC05012					
-DGHN-L6	HSC05012			HGM-PT1/8		

\* Момент затяжки (Nm) DGS51: 0.7-0

PARAMETRY SKRĘCANNIA

H021

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

N001

INFORMACJE TECHNICZNE

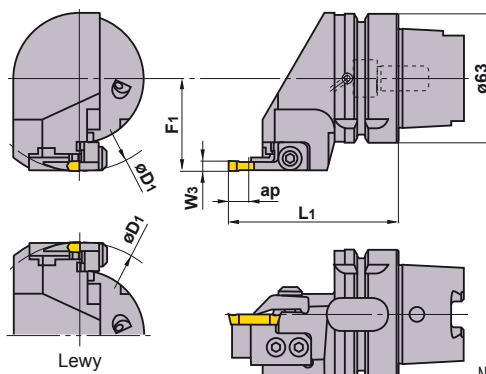
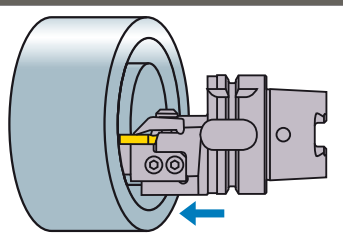
P001

H015

# SYSTEM HSK-T

**DG**

Toczenie rowków na powierzchniach czołowych








Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

*1 Numer zamówieniowy opakowania	Dostępność		Element składowy			Szerokość rowka W3	Maks. głębokość rowka ap	Zakres średnic skrawania D1	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Oznaczenie płytki	Kształt płytki wielostrzałowej
	R	L	Oprawkę	Lokator	Płytkę dociskową				L1	F1			
H63TH-M5300R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L0	DGK5R/L	3	6	20–50	82.4	44	1.3	DGJ30CFS	DGJ...CFS DGJ...CF
-M5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L2	DGK5R/L	3	6	40–100	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-M5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L4	DGK5R/L	3	6	100–250	82.4	44	1.3	DGJ30CF	DGJ...CF
-M5400R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB4R/L0	DGK5R/L	4	6	20–50	82.4	44.5	1.3	DGJ40CFS	
-M5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB4R/L2	DGK5R/L	4	6	40–100	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	DGJ...CF
-M5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB4R/L4	DGK5R/L	4	6	100–250	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
*2 -M5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2	DGK5R/L	5	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	DGJ...CF
*2 -M5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4	DGK5R/L	5	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -M6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	DGJ...CF
*2 -M6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -M5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2	DGK6R/L	6	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	DGJ...CF
*2 -M5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4	DGK6R/L	6	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -M6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	DGJ...CF
*2 -M6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
-M5702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L2	DGK7R/L	7	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	DGJ...CF
-M5704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L4	DGK7R/L	7	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-M6702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L2D	DGK7R/L	7	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	DGJ...CF
-M6704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L4D	DGK7R/L	7	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-M5802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L2	DGK8R/L	8	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	DGJ...CF
-M5804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L4	DGK8R/L	8	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-M6802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L2D	DGK8R/L	8	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	DGJ...CF
-M6804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L4D	DGK8R/L	8	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	

\*1 Zestaw o danym numerze zamówieniowym obejmuje oprawkę, lokatory i wkręty dociskowe. (Patrz wykaz powyżej).  
W celu oddzielnego zamówienia części zapoznać się z oznaczeniami.

\*2 Zgodny z uchwytem standardowym do przecinania i toczenia rowków na powierzchniach czołowych.

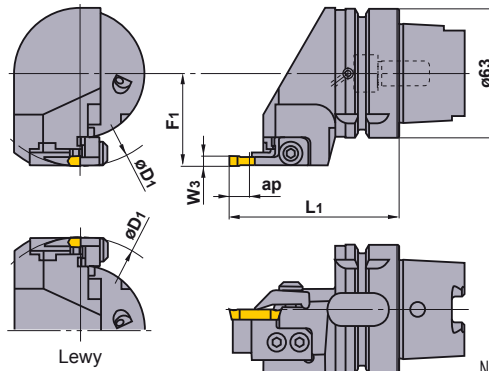
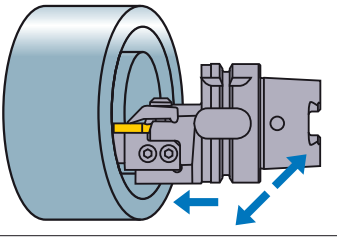
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Numer oprawkę narzędzia		 *			
	Śruba lokatora	Wkręt dociskowy	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
H63TH-DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

\* Moment dokręcenia (N • m) : DGS51=7.0

★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

Płytki typu DG  
H020, H021

**DG****Toczenie rowków na powierzchniach czołowych • Toczenie kopiowe**

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

*1 Numer zamówieniowy opakowania	Dostępność		Element składowy			Szerokość rowka <b>W3</b>	Maks. głębokość rowka <b>ap</b>	Zakres średnic skrawania <b>D1</b>	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Oznaczenie płytki	Kształt płytki wielostrzałowej
	R	L	Numer oprawk narzędzia	Lokator	Płytk dociskowa				L1	F1			
<b>H63TH-P5302R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB3R/L2S	DGK3R/L	3	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
<b>-P5304R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB3R/L4S	DGK3R/L	3	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
<b>-P5402R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB4R/L2S	DGK4R/L	4	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
<b>-P5404R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB4R/L4S	DGK4R/L	4	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
*2 <b>-M5502R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2	DGK5R/L	5	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 <b>-M5504R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4	DGK5R/L	5	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 <b>-M6502R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 <b>-M6504R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 <b>-M5602R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2	DGK6R/L	6	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 <b>-M5604R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4	DGK6R/L	6	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 <b>-M6602R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 <b>-M6604R/L</b>	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	

\*1 Zestaw o danym numerze zamówieniowym obejmuje oprawkę, lokatory i wkręty zaciskowe. (Patrz wykaz powyżej).

W celu oddzielnego zamówienia części zapoznać się z oznaczeniami.

\*2 Zgodny z uchwytem standardowym do toczenia rowków na powierzchniach czołowych.

**CZĘŚCI ZAPASOWE**

Numer oprawk narzędzia		*			
	Śruba lokatora	Wkręt dociskowy	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
<b>H63TH-DGHR/LS</b> <b>-DGHR/L</b>	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

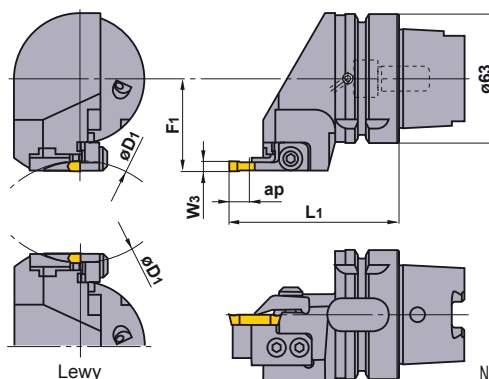
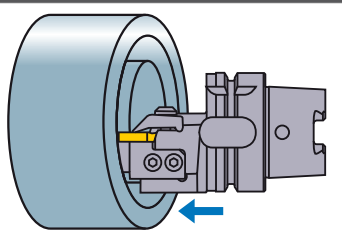
\* Moment dokręcenia (N • m) : DGS51=7.0

PARAMETRY  
SKRAWANIA  
H021CZĘŚCI  
ZAPASOWE  
N001INFORMACJE  
TECHNICZNE  
P001

# SYSTEM HSK-T

**DG**

Toczenie poprzeczne (planowanie) • Toczenie rowków



Lewy

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

*1 Numer zamówieniowy opakowania	Dostępność		Element składowy			Szerokość rowka W3	Maks. głębokość rowka ap	Zakres średnic skrawania D1	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Oznaczenie płytki	Kształt płytki wielostrzałowej
	R	L	Numer oprawki narzędzia	Lokator	Płytki dociskowa				L1	F1			
H63TH-N5300R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD3R/L0	DGK5R/L	3	6	20–50	82.4	44	1.3	DGJ30CFS	
-N5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD3R/L2	DGK5R/L	3	6	40–100	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-N5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD3R/L4	DGK5R/L	3	6	100–250	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-N5400R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD4R/L0	DGK5R/L	4	6	20–50	82.4	44.5	1.3	DGJ40CFS	
-N5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD4R/L2	DGK5R/L	4	6	40–100	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
-N5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD4R/L4	DGK5R/L	4	6	100–250	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
*2 -N5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2	DGK5R/L	5	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4	DGK5R/L	5	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2	DGK6R/L	6	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -N5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4	DGK6R/L	6	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -N6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -N6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
-N5702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L2	DGK7R/L	7	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N5704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L4	DGK7R/L	7	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N6702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L2D	DGK7R/L	7	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N6704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L4D	DGK7R/L	7	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N5802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L2	DGK8R/L	8	10	50–100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-N5804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L4	DGK8R/L	8	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-N6802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L2D	DGK8R/L	8	16	50–100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-N6804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L4D	DGK8R/L	8	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	

\*1 Zestaw o danym numerze zamówieniowym obejmuje oprawkę, lokatory i wkręty zaciskowe. (Patrz wykaz powyżej).

W celu oddzielnego zamówienia części zapoznać się z oznaczeniami.

\*2 Zgodny z uchwytem standardowym do przecinania i toczenia rowków na powierzchniach czołowych.

## CZĘŚCI ZAPASOWE

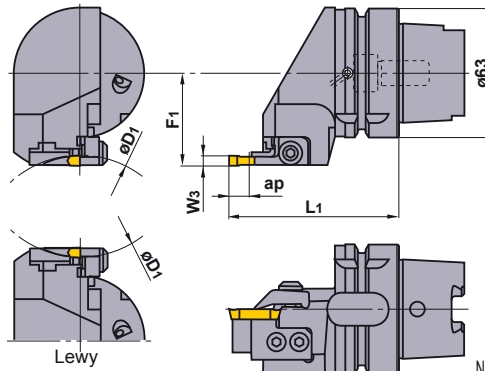
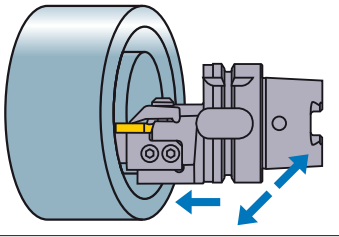
Numer oprawki narzędzia					
	Śruba lokatora	Wkręt dociskowy	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
H63TH-DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

\* Moment dokręcenia (N • m) : DGS51=7.0

★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

**DG**

## Toczenie rowków na powierzchniach czołowych • Toczenie kłopiowe



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

*1 Numer zamówieniowy opakowania	Dostępność		Element składowy			Szerokość rowka W3	Maks. głębokość rowka ap	Zakres średnic skrawania D1	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Oznaczenie płytki	Kształt płytki wielostrzałowej
	R	L	Numer oprawk narzędzia	Lokator	Płytk dociskowa				L1	F1			
H63TH-Q5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD3R/L2S	DGK3R/L	3	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM30CTF	DGM...CTF 
-Q5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD3R/L4S	DGK3R/L	3	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
-Q5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD4R/L2S	DGK4R/L	4	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
-Q5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD4R/L4S	DGK4R/L	4	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
*2 -N5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2	DGK5R/L	5	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4	DGK5R/L	5	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2	DGK6R/L	6	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -N5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4	DGK6R/L	6	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -N6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -N6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4D	DGK5R/L	6	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	

\*1 Zestaw o danym numerze zamówieniowym obejmuje oprawkę, lokatory i wkręty zaciskowe. (Patrz wykaz powyżej).

W celu oddzielnego zamówienia części zapoznać się z oznaczeniami.

\*2 Zgodny z uchwytem standardowym do toczenia rowków na powierzchniach czołowych.

**CZĘŚCI ZAPASOWE**

Numer oprawk narzędzia		*			
	Śruba lokatora	Wkręt dociskowy	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
<b>H63TH-DGHR/LS</b> <b>-DGHR/L</b>	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

\* Moment dokręcenia (N • m) : DGS51=7.0

PARAMETRY  
SKRAWANIA  
H021CZĘŚCI  
ZAPASOWE  
N001INFORMACJE  
TECHNICZNE  
P001

## PŁYTKI DO OPRAWEK TYPU DG

Zastosowanie	Geometria	Numer zamówieniowy	Dostępność						Wymiary (mm)									
			Pokrywy			Cermet	Węgiel spiekany	CBN	W3		L1	S1	Re, R	B4	B6			
			UE6020	US735	VP20MF	UP20M	NX2525	UT120T	MB825	Szerokość rowka						Tolerancja		
Przecinanie, toczenie rowków Typ CE	<b>DGM...CE (Klasa dokładności M)</b> 	DGM20CE	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				2	±0.05	25	3	0.2	7°	2°30'	
		30CE	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				3	±0.05	25	5	0.2	7°	2°30'
	<b>DGJ...CE (Klasa dokładności G)</b> 	DGJ30CE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				3	±0.05	25	5	0.2	2°	2°	
		40CE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				4	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		50CE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				5	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		60CE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				6	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		70CE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				7	±0.05	25	8	0.2	2°	2°	
		80CE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				8	±0.05	25	8	0.2	2°	2°	
	<b>DGJ...CE (Klasa dokładności G)</b> 	DGJ40CE								★	4	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		50CE								★	5	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		60CE								★	6	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
	Toczenie rowków zewnętrznych	<b>DGM...CT (Klasa dokładności M)</b> 	DGM30CT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				3	±0.05	20	5	0.4	3°	1°30'
			40CT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				4	±0.05	20	5	0.4	5°	2°
			50CT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				5	±0.05	25	6	0.4	5°	2°
		<b>DGJ...CT1 (Klasa dokładności G)</b> 	DGJ50CT1			<input checked="" type="checkbox"/>	★				★		5	±0.05	25	6	0.2	2°
<b>DGM...CTB (Klasa dokładności M)</b> 		DGM40CTB	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								4	±0.05	20	5	2	5°	7°
		50CTB	★	<input checked="" type="checkbox"/>								5	±0.05	25	6	2.5	6°	10°
		60CTB	★	<input checked="" type="checkbox"/>								6	±0.05	25	6	3	9°	10°
Przecinanie, toczenie kopiove Typ CT		<b>DGM...CTD (Klasa dokładności M)</b> 	DGM50CTD04	★	★							5	±0.05	25	6	0.4	6°	—
			50CTD08	★	★								5	±0.05	25	6	0.8	6°
Przecinanie, toczenie kopiove Typ CT		<b>DGM...CTR/L... (Klasa dokładności M)</b> 	DGM50CTR04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							5	±0.05	25	6	0.4	5°	3°
	50CTL04		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								5	±0.05	25	6	0.4	5°	3°

● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

□ : Niestandardowy, produkowany na specjalne zamówienie.

Zastosowanie	Geometria	Numer zamówieniowy	Dostępność					Wymiary (mm)						Średnica skrawanego rowka na powierzchni czołowej	
			Pokrywy				Węgiel spiekany UT120T	W3		L1	S1	Re	B4		B6
			UE6020	US735	VP20MF	UP20M		Cermetal	Szerokość rowka						
Toczenie rowków na powierzchniach czołowych Toczenie rowków Typ CF	<b>DGJ...CFS/CF (Klasa dokładności G)</b> 	<b>DGJ30CFS</b>			●	●	●	3	±0.05	25	3	0.2	15°	2°	∅20–∅50
		<b>30CF</b>			●	●	●	3	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅40–
		<b>40CFS</b>			●	★	●	4	±0.05	25	3	0.2	15°	2°	∅20–∅50
		<b>40CF</b>			●	★	●	4	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅40–
		<b>DGJ...CF (Klasa dokładności G)</b> 	<b>DGJ50CF</b>			●	□	●	5	±0.05	25	5	0.2	10°	2°
	<b>60CF</b>			●	□	●	6	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅50–	
	<b>70CF</b>			★	□	★	7	±0.05	25	6	0.2	10°	2°	∅50–	
	<b>80CF</b>			●	□		8	±0.05	25	6	0.2	10°	2°	∅50–	
	<b>DGM...CTF (Klasa dokładności M)</b> 	<b>DGM30CTF</b>	●	●				3	±0.05	20	3	0.4	10°	2°	∅40–
		<b>40CTF</b>	★	●				4	±0.05	20	3	0.4	10°	2°	∅50–
		<b>50CTF</b>	★	●				5	±0.05	25	5	0.4	9°	2°	∅40–
		<b>60CTF</b>	●	●				6	±0.05	25	5	0.4	9°	2°	∅50–
<b>Bez łamacza</b> 	* <b>DG35BE</b>						★	3.5	±0.1	25.55	5	0.2	0°	0°	–
	* <b>45BE</b>						●	4.5	±0.1	25.55	6	0.2	0°	0°	–
	* <b>65BE</b>						★	6.5	±0.1	25.55	6	0.2	0°	0°	–
	* <b>75BE</b>						★	7.5	±0.1	25.55	8	0.2	0°	0°	–
	* <b>85BE</b>						●	8.5	±0.1	25.55	8	0.2	0°	0°	–

\* Płytki bez łamacza, do szlifowania przez klienta. Zachowywać ostrożność podczas szlifowania kąta przyłożenia.

## ZAŁECANE PARAMETRY SKRAWANIA

● Do przecinania, toczenia rowków

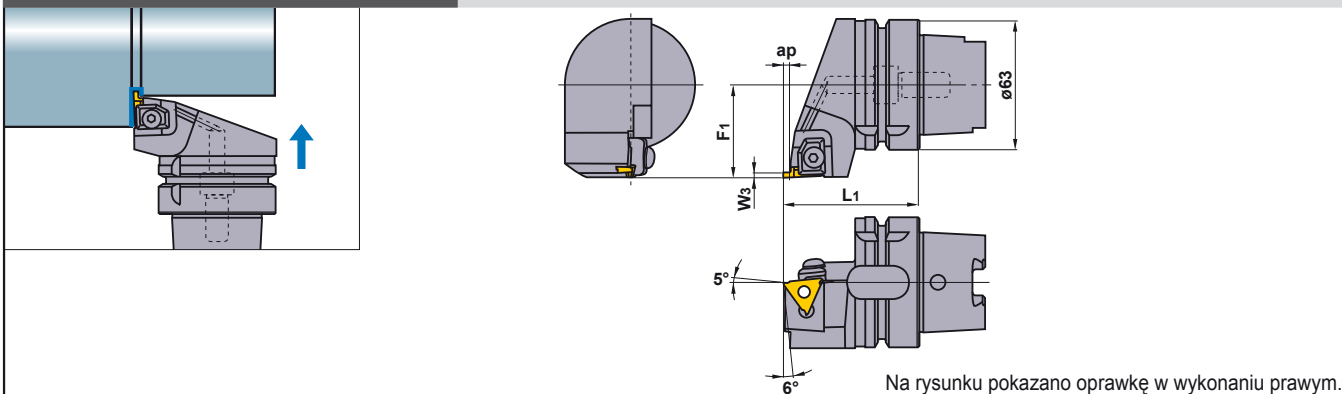
Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek		Prędkość skrawania (m/min)	Maksymalny posuw (mm/giro)			
		Obróbka ciągła	Obróbka przerywana		Szerokość rowka (mm)			
					2	3, 4	5, 6	7, 8
P Stal zwykła	≤150HB	NX2525	VP20MF	160 (120–200)	0.1	0.2	0.25	0.3
	150–250HB	UE6020	VP20MF	120 (100–150)	0.1	0.15	0.2	0.25
	≥250HB	UE6020	VP20MF	120 (100–150)	0.08	0.15	0.15	0.2
M Stal nierdzewna	–	US735	VP20MF	120 (100–140)	0.1	0.15	0.2	0.2
K Żeliwo	–	UE6020	VP20MF	120 (100–140)	0.1	0.2	0.25	0.3

(Uwaga) Podczas toczenia rowków na powierzchniach czołowych zaleca się stosowanie chłodziwa i zmniejszenie posuwu o 15–20%.

# SYSTEM HSK-T

**MG**

Toczenie rowków



Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Szerokość rowka <b>W<sub>3</sub></b>	Maks. głębokość rowka <b>ap</b>	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Płytki dociskowa	Wkręt dociskowy *	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	R	L				L1	F1						
<b>H63TH-MGHR/L-DX4315</b>	★	★	MGTR/L 43125 I 43470	1.25	1.2								
				1.45	1.5								
	1.5 ≤ W <sub>3</sub> ≤ 2.3	3		65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HSK-CP18S	HKY40R		
	2.3 < W <sub>3</sub> ≤ 3.3	4.5											
<b>-DX4323</b>	★	★		3.3 < W <sub>3</sub> ≤ 4.7	4.5								
<b>-DX4333</b>	★	★											

\* Moment dokręcenia (N · m) : HBH06020=7.0

SYSTEMU HSK-T

SYSTEM HSK-T

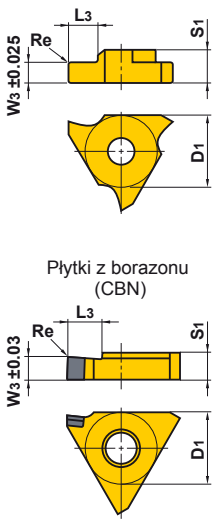
## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Material przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw (mm/giro)
<b>P</b> Stal węglowa Stal stopowa	180–350HB	<b>VP20MF</b>	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
		<b>NX2525</b>	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
<b>M</b> Stal nierdzewna	≤200HB	<b>VP20MF</b>	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
<b>K</b> Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	<b>VP20MF</b>	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)

● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.  
 □ : Niestandardowy, produkowany na specjalne zamówienie.  
 ▲ : Standard magazynowy. Zostanie zastąpiony przez nowe wyroby.



## PŁYTKI

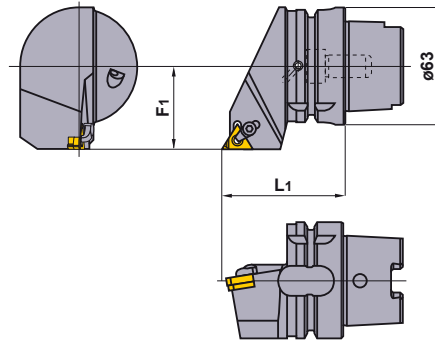
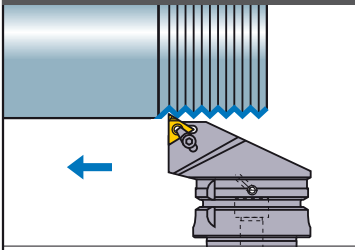
Numer zamówieniowy	Dostępność										Szerokość rowka <b>W<sub>3</sub></b>	Wymiary (mm)				Geometria
	Pokrywany		Cermetal				Węgiel spiekany		CBN			L <sub>3</sub>	D <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	Re	
	VP20MF		NX2525		NX55		UT120T		MB8025							
	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L						
<b>MGTR/L43125</b>	★	★	★	□	▲		●	●	★		1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	<b>MGTR/L...</b>   <p style="text-align: center;">Płytki z borazonu (CBN)</p>
<b>43145</b>	★	□	□	□			●	□			1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
<b>43150</b>	★	★	★	●	▲	▲	●	●	★		1.5	3	12.7	4.76	0.2	
<b>43175</b>	★	★	★	□	▲		●	●			1.75	3	12.7	4.76	0.2	
<b>43200</b>	★	★	★	●	▲	▲	●	●	★		2	3	12.7	4.76	0.2	
<b>43230</b>	★	★	●	★	▲	▲	●	●			2.3	3	12.7	4.76	0.2	
<b>43250</b>	★	★	★	★	▲	▲	●	●	★		2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43260</b>	★	□	□				●	●			2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43270</b>	★	□			▲		●	□			2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43280</b>	★	★	★	□	▲	▲	●	●			2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43300</b>	★	★	★	★	▲	▲	●	●	★		3	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43320</b>	★	★	□		▲	▲	●	●			3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43330</b>	★	★	★	□		▲	●	●			3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43350</b>	★	□	★	□	▲	▲	●	●	★		3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43400</b>	★	★	★		▲		●	●	★		4	4.5	12.7	4.76	0.3	
<b>43420</b>	★	□	□				★	●			4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
<b>43430</b>	★	□	□		▲	▲	●	★			4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
<b>43450</b>	★	★	●	★	▲	▲	●	●			4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
<b>43470</b>	★	□	□	□			●	□			4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	

Pokazano płytkę w wersji prawej.

# SYSTEM HSK-T

## MMTE

### Toczenie gwintów



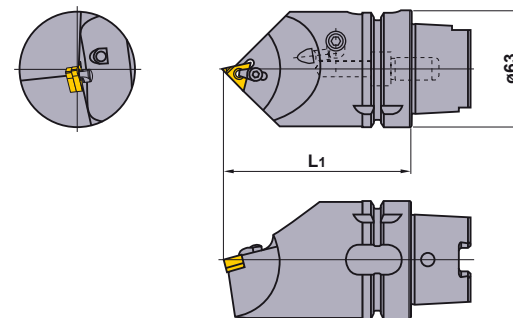
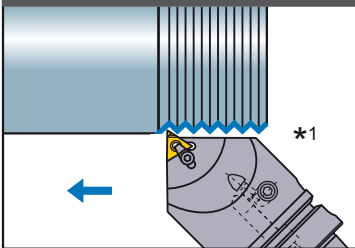
Tylko oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	Liczba płytek	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Komponenty										
	R		L1	F1		Płytki dociskowa	Wkręt dociskowy*	Pierścień ustalający	Płytki podporowa	Sruba płytki podporowej*	Przewód chłodziwa	Typ klucza				
<b>H63TH-MMTER-DX16</b>	★	MMT16ER	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R				

\* Moment dokręcenia (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

## MMTEN

### Toczenie gwintów



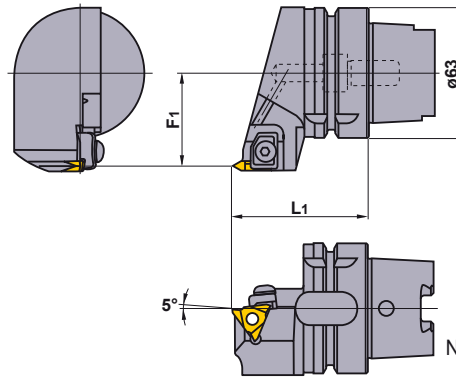
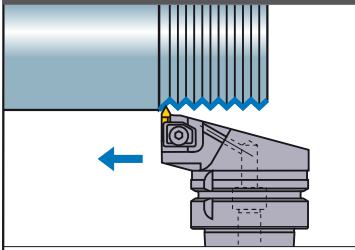
Tylko oprawka w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność	Liczba płytek	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Komponenty										
			L1	F1		Płytki dociskowa	Wkręt dociskowy*2	Pierścień ustalający	Płytki podporowa	Sruba płytki podporowej*2	Zaślepka	Przewód chłodziwa	Typ klucza			
<b>H63TH-MMTENR-H16</b>	★	MMT16ER	100		1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R			
<b>-L16</b>	★		140		2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R			

\*1 Stosować, gdy oś B jest pochylona pod kątem 45°.

\*2 Moment dokręcenia (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

**MT****Toczenie gwintów**

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Oznaczenie płytki	Wymiary (mm)		Masa (kg)	Płytki dociskowa	Wkręt dociskowy *	Sprężyna	Przewód chłodziwa	Typ klucza
	R	L		L1	F1						
<b>H63TH-MTHR/L-DX43</b>	★	★	MTTR/L 43○○○○	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HSK-CP18S	HKY40R

\* Moment dokręcenia (N • m) : HBH06020=7.0

**ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA**

	Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)
<b>P</b>	Stal konstrukcyjna	≤ 180HB	<b>UP20M</b>	140 (100–180)
			<b>NX55</b>	200 (150–250)
			<b>UTi20T</b>	120 (100–150)
	Stal węglowa Stal stopowa	180HB–350HB	<b>UP20M</b>	120 (100–150)
			<b>NX55</b>	170 (150–200)
			<b>UTi20T</b>	100 (70–120)
<b>M</b>	Stal nierdzewna	≤ 200HB	<b>UP20M</b>	120 (80–150)
			<b>UTi20T</b>	100 (70–130)
<b>K</b>	Żeliwo	Wytrzymałość na rozciąganie ≤ 350MPa	<b>UP20M</b>	80 (60–100)
			<b>UTi20T</b>	80 (60–100)
			<b>HTi10</b>	100 (70–130)

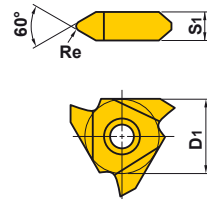
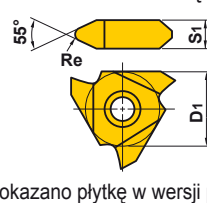
CZĘŚCI ZAPASOWE

N001

INFORMACJE  
TECHNICZNE

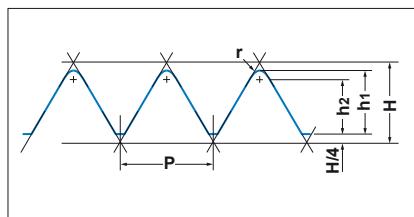
P001

## PŁYTKI

Typ	Numer zamówieniowy	Klasa dokładności płytki	Materiał				ISO Skok mm (zwojów/cal)	Wymiary (mm)			Geometria
			Pokrywany	Cermet	Węgiel spiekany			D1	S1	Re	
			UP20M	NX55	UT120T	HT110					
Profil częściowy 60°	<b>MTTR436000</b>	G	□	●	●	□	-0.8	12.7	4.76	0	<b>MTTR/L(60°) Profil częściowy</b>  Pokazano płytkę w wersji prawej.
	<b>L436000</b>	G	□	★	●	□	-0.8	12.7	4.76	0	
	<b>R436001</b>	G	★	●	●	★	1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	<b>L436001</b>	G	□	★	●	★	1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	<b>R436002</b>	G	★	●	●	★	2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	<b>L436002</b>	G	□	●	●	★	2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	<b>R436003</b>	G	□	●	●	★	3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	<b>L436003</b>	G	□	●	●	□	3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	<b>R436004</b>	G	□	●	●	□	4.0-4.5	12.7	4.76	0.4	
Profil częściowy 55°	<b>MTTR435501</b>	G	□	●	★	□	(28-10)	12.7	4.76	0.1	<b>MTTR/L(55°) Profil częściowy</b>  Pokazano płytkę w wersji prawej.
	<b>L435501</b>	G	□	★	●	□	(28-10)	12.7	4.76	0.1	
	<b>R435502</b>	G	□	●	●	□	(16-8)	12.7	4.76	0.2	
	<b>L435502</b>	G	□	★	●	□	(16-8)	12.7	4.76	0.2	
	<b>R435503</b>	G	□	●	●	□	(11-8)	12.7	4.76	0.3	
	<b>L435503</b>	G	□	□	□	□	(11-8)	12.7	4.76	0.3	

### ZNORMALIZOWANE GŁĘBOKOŚCI SKRAWANIA

- Schemat pokazuje głębokość skrawania podczas toczenia gwintów zewnętrznych metrycznych ISO.
- Używając płytek z cermetu lub podczas obróbki stali nierdzewnej prosimy zwiększyć 2-3 krotnie liczbę przejść.



### GWINT METRYCZNY

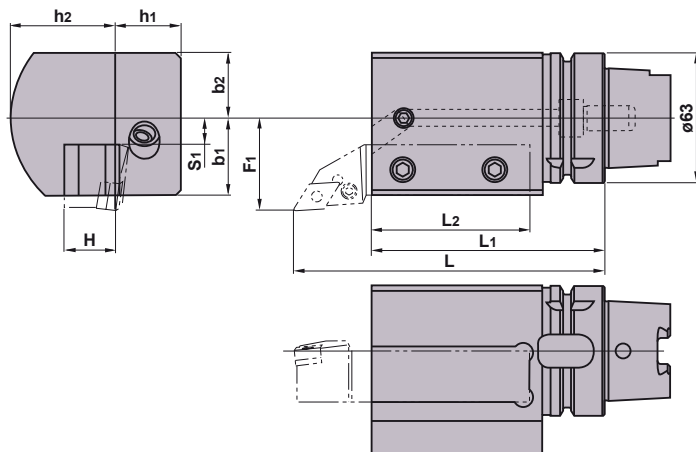
Jednostka : mm

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

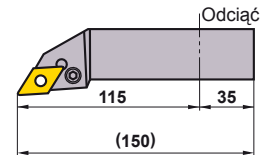
(Uwaga) Podczas pierwszego przejścia występują duże obciążenia krawędzi skrawającej.  
Aby uniknąć uszkodzeń, głębokość skrawania powinna wynosić maksymalnie 0.4-0.5mm.

## UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO

Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie)



■ Ten uchwyt jest przeznaczony do opravek 25×25.  
Przed użyciem skrócić oprawkę narzędzia w sposób pokazany na rysunku poniżej.

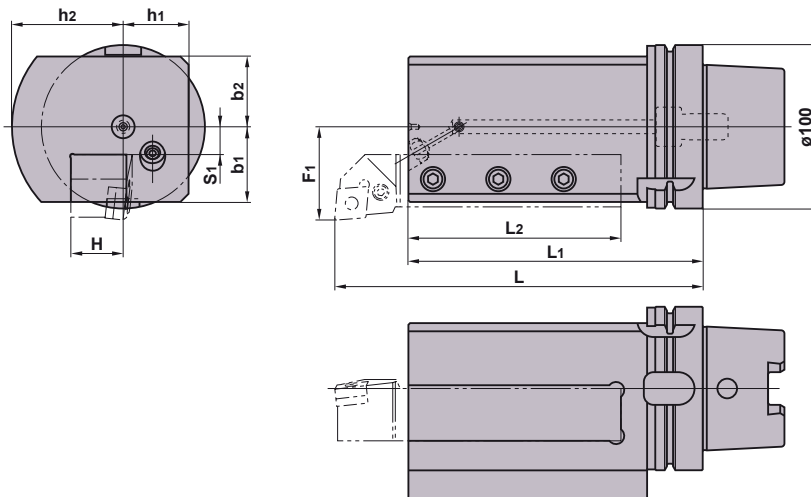


Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Wymiary (mm)										Masa (kg)			
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2				
<b>H63TH-EV2525R/L-112</b>	★	★	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9	HSS12025	HGM-PT1/8	HSK-CP18S

## UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO

Toczenie powierzchni zewnętrznych •  
Toczenie poprzeczne (planowanie)



■ Ten uchwyt jest przeznaczony do opravek 32×32 i 32×25.

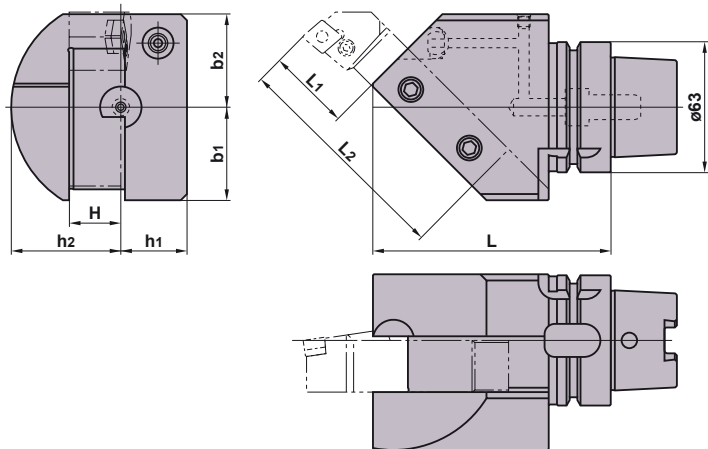
Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Wymiary (mm)										Masa (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2					
<b>H100TH-EV3232R/L-180</b>	★	★	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7	HSS14035	SNA4	HSS06006	HSK-CP24S

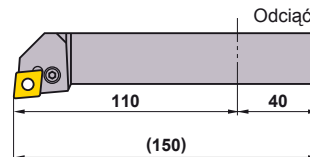
(Uwaga) Może być używany z oprawkami o wymiarach 32 x 32 oraz 32 x 25. Można także zamontować oprawkę o wymiarach 25 x 25 wraz z płytką 7mm.

# SYSTEM HSK-T

## UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie)




■ Ten uchwyt jest przeznaczony do opravek 25×25.  
Przed użyciem skrócić oprawkę narzędzia w sposób pokazany na rysunku poniżej.

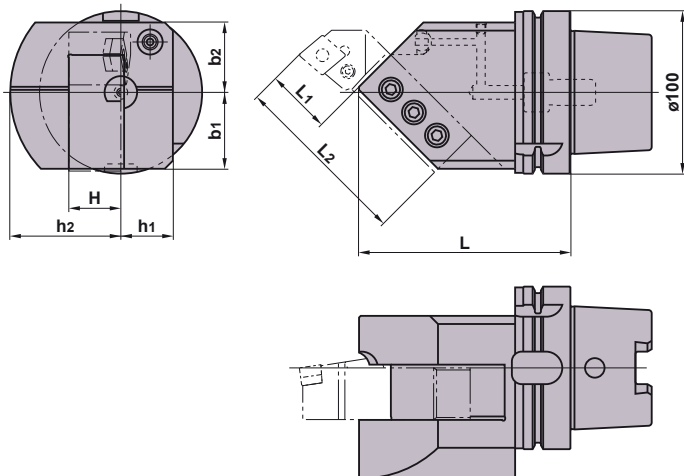


Mitsubishi Materials posiada licencję na produkcję i dystrybucję tych opravek od MORI SEIKI CO., LTD (Patent Nr 3720202).

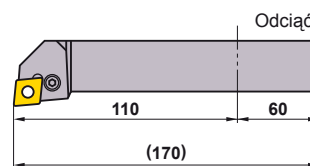
Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Wymiary (mm)								Masa (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2		Wkręt dociskowy	Korek	Zaślepka	Przewód chłodziwa
H63TH-EN2525R/L-115	★	★	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7	HSS12030	SNA4	HSS06006	HSK-CP18S

## UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie)




■ Ten uchwyt jest przeznaczony do opravek 32×32 i 32×25.  
Przed użyciem skrócić oprawkę narzędzia w sposób pokazany na rysunku poniżej.



Mitsubishi Materials posiada licencję na produkcję i dystrybucję tych opravek od MORI SEIKI CO., LTD (Patent Nr 3720202).

Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

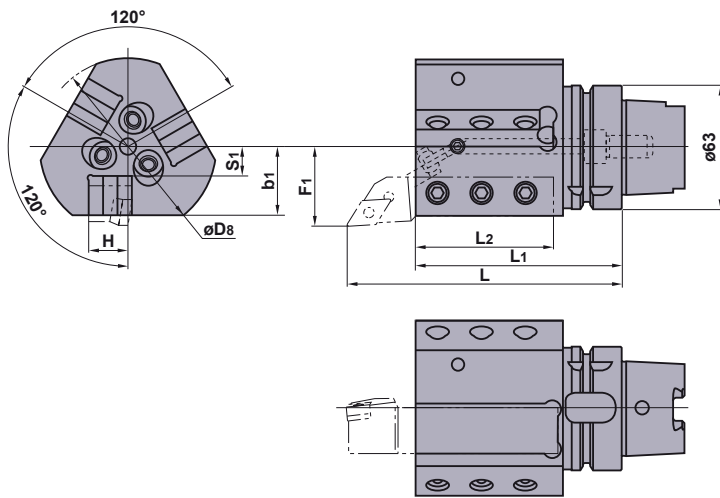
Numer zamówieniowy	Dostępność		Wymiary (mm)								Masa (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2		Wkręt dociskowy	Korek	Zaślepka	Przewód chłodziwa
H100TH-EN3232R/L-130	★	★	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6	HSS14030	SNA4	HSS06006	HSK-CP24S

(Uwaga) Może być używany z oprawkami o wymiarach 32 x 32 oraz 32 x 25. Można także zamontować oprawkę o wymiarach 25 x 25 wraz z płytką 7mm.

★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

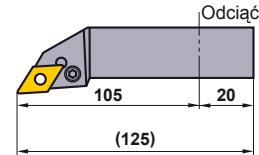
# UCHWYTY DO NOŻY DO TOCZENIA ZEWNĘTRZNEGO

Toczenie powierzchni zewnętrznych • Toczenie poprzeczne (planowanie)



■ Ten uchwyt jest przeznaczony do opravek 20×20.

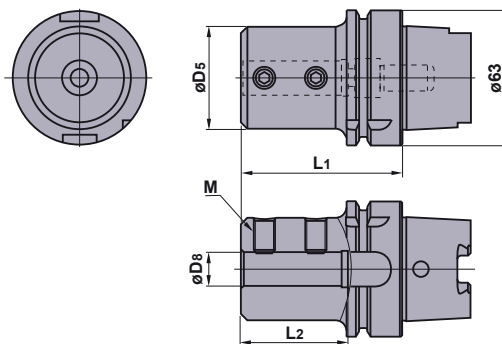
Przed użyciem skrócić oprawkę narzędzia w sposób pokazany na rysunku poniżej.



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Numer zamówieniowy	Dostępność		Wymiary (mm)								Masa (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	D8	F1	S1	b1		Wkręt dociskowy	Korek	Zaślepka	Przewód chłodziwa
H63TH-EV2020R/L-105-3	★	★	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9	HSS12030	HSS05012	HSS06006	HSK-CP18S

# UCHWYTY DO WYTACZADEŁ Wytaczanie

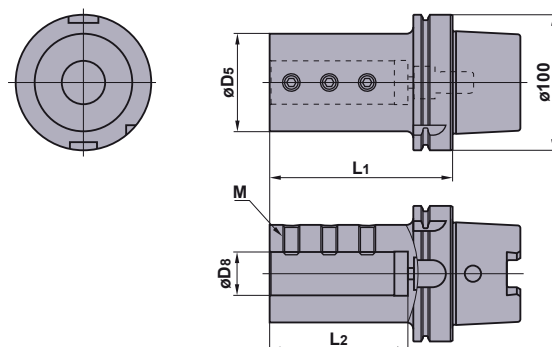


Numer zamówieniowy	Dostępność	Wymiary (mm)					Masa (kg)		
		D5	D8	L1	L2	M		Wkręt dociskowy	Przewód chłodziwa
H63TH-B08-65	★	28	8	65	40	M8	0.9	HSS08010	HSK-CP18S
-B10-70	★	35	10	70	45	M8	1.0	HSS08012	
-B12-70	★	42	12	70	45	M8	1.1	HSS08012	
-B16-75	★	48	16	75	50	M10	1.3	HSS10016	
-B20-75	★	52	20	75	50	M10	1.4	HSS10016	
-B25-83	★	62	25	83	58	M12	1.7	HSS12016	
-B32-87	★	62	32	87	62	M12	1.7	HSS12016	
-B40-97	★	65	40	97	72	M16	1.8	HSS16012	

(Uwaga) Celem dostosowania długości chwytu, prosimy o ucięcie oprawki wytaczarskiej. Dotyczy to także wiertel składanych.

# SYSTEM HSK-T

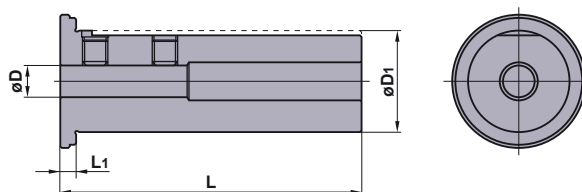
## UCHWYTY DO WYTACZADEŁ Wytaczanie



Numer zamówieniowy	Dostępność	Wymiary (mm)					Masa (kg)	Wkręt dociskowy	Przewód chłodziwa
		D5	D8	L1	L2	M			
H100TH-B25-120	★	62	25	120	88	12	3.9	HSS12016	HSK-CP24S
-B32-135	★	72	32	135	102	12	4.8	HSS12018	
-B40-150	★	82	40	150	117	16	5.9	HSS16020	
-B50-180	★	92	50	180	147	16	7.7	HSS16020	

(Uwaga) Można zastosować tuleję do zamontowania mikrowytaczadeł z chwytem okrągłym.

## TULEJE DO UCHWYTÓW TYPU H100TH-B32-135



Numer zamówieniowy	Dostępność	Wymiary (mm)				Masa (kg)	Wkręt dociskowy
		D	D1	L	L1		
SL3208-90	★	8	32	95	5	0.6	HSS06008
3210-90	★	10	32	95	5	0.5	HSS08008
3212-90	★	12	32	95	5	0.5	HSS08008
3216-90	★	16	32	95	5	0.5	HSS08006
3220-90	★	20	32	95	5	0.4	HSS08005

(Uwaga) Tuleje te współpracują wyłącznie z uchwytem typu H100TH-B32-135.

★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

CZĘŚCI ZAPASOWE  
N001

INFORMACJE  
TECHNICZNE  
P001



# Notatki

---

A series of horizontal dotted lines for writing notes.