

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



ИНСТРУМЕНТА HSK-T

ОБЗОР ИНСТРУМЕНТОВ HSK-T	H002
КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА HSK-T	H004
СТАНДАРТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ HSK-T	
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА	
CN ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H006
DN ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H011
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • РАСТАЧИВАНИЕ	
CN ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H008
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • КОПИРОВАНИЕ	
DN ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H009
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ	
RC ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H012
ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ	
VB ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H013
ОТРЕЗНЫЕ ОПЕРАЦИИ • ТОЧЕНИЕ КАНАВОК • КОПИРОВАНИЕ	
DG ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H014
ПОДРЕЗКА • КОПИРОВАНИЕ	
DG ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H015
НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ	
DG ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H016, H018
НАРЕЗАНИЕ ПАЗОВ НА ТОРЦЕ • КОПИРОВАНИЕ	
DG ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H017, H019
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК	
MG ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H022
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ	
MMT ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H024
MT ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН	H025
ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ	
	H027
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ	
	H029
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА	
	H030

*Алфавитный указатель

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 (Блок DG)
 H014 H63TH-D R/L (Блок 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 (Блок DG)
 H016 H63TH-M R/L (Блок DG)

H017 H63TH-M R/L (Блок 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 (Блок DG)
 H017 H63TH-P R/L (Блок 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 (Блок DG)
 H013 H63TH-SVPBR/L-DX16
 H013 H63TH-SVVBH-H/L16
 H030 SL32 -90

Инструментальная система
для токарной обработки
на многофункциональных
станках

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

Система HSK-T (Стандарт ICTM)

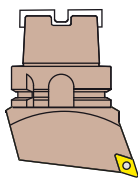
HSK-T - это новая система серии HSK, предн+J76азначенная для токарной обработки на многофункциональных станках, совместимая с типом HSK-A (стандарт ISO: ISO12164-1:2001). Она была разработана консорциумом японских производителей и в настоящее время используется во всём мире как стандарт ICTM. Тип HSK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



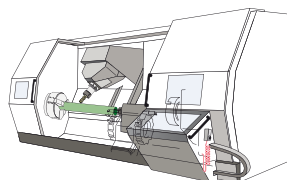
Высокоточное позиционирование режущей кромки

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

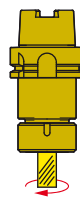
Подходит для многофункциональных станков и обрабатывающих центров J80



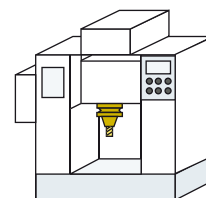
HSK-T (Стандарт ISO)
Держатель для токарного инструмента



Шпиндель HSK-T
Многофункциональные станки



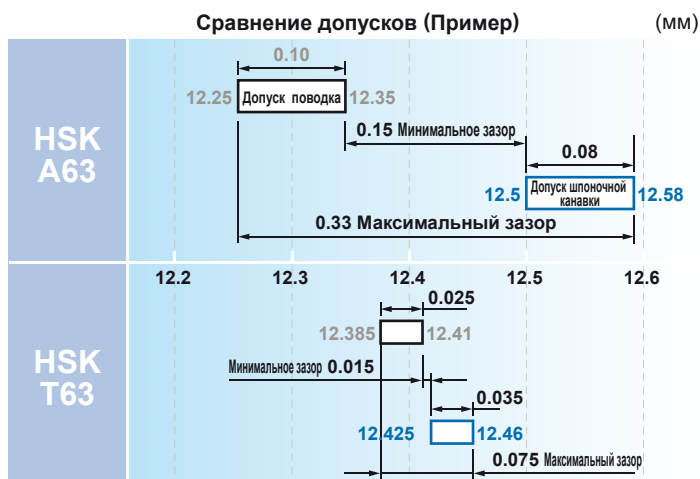
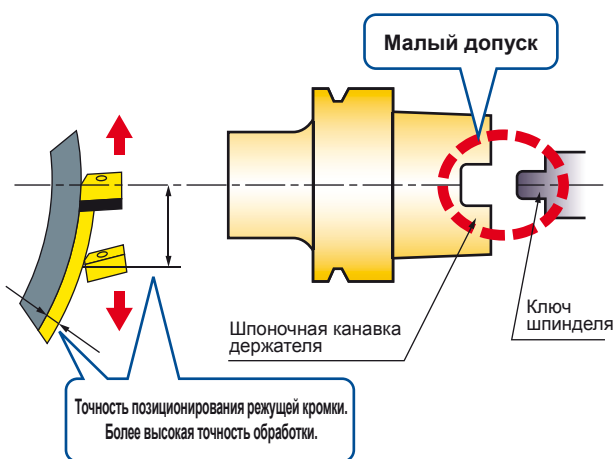
HSK-A63 (Стандарт ISO)
Держатель для
вращающегося инструмента



Шпиндель HSK-A
Обрабатывающий центр

ОБЗОР ИНСТРУМЕНТОВ HSK-T

Улучшенный допуск шпоночной канавки



Стандартом ICTM-HSK становится тип HSK-T

Номера для заказа держателей инструментов меняются в соответствии с мировыми стандартами.



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

Прямой тип держателей, предназначенный для использования на многофункциональных станках

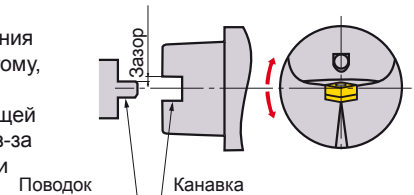
Предотвращают столкновения инструмента с деталью благодаря улучшенному расположению инструмента.

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



Более точное положение режущей кромки благодаря центрированию по оси шпинделя.

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



Новые держатели HSK-T с двойным зажимом пластины

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

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



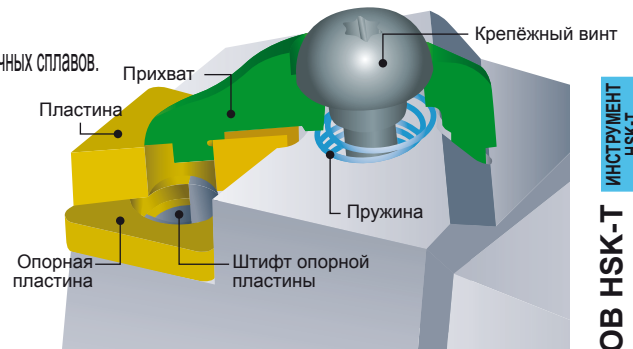
Левое/правое исполнение, для продольного и поперечного точения



Прямое исполнение для наружного точения



Для продольного, поперечного точения и растачивания



Многоцелевые инструменты HSK-T "три в одном"

3 пластины одного размера можно установить на один инструмент.

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

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

Можно использовать различные сплавы и типы стружколомов.



Новый тип HSK-T100

Большие держатели для высокоэффективной обработки.

Держатели для крепления инструмента с прямоугольным сечением хвостовика



Расточной инструмент / Тип сверла



Гильза




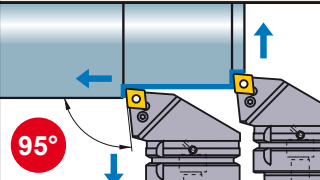

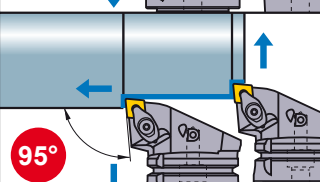

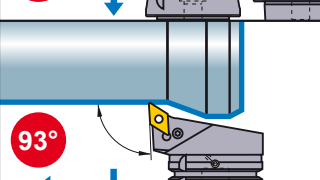

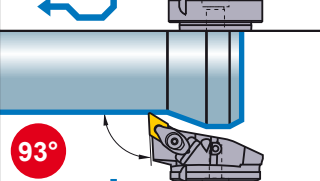

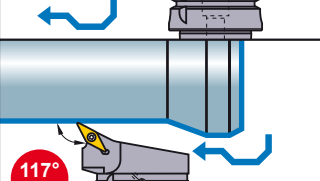

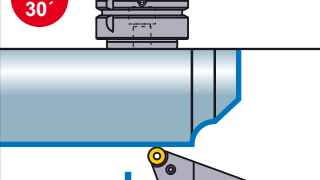

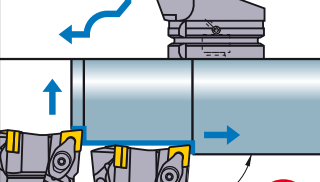

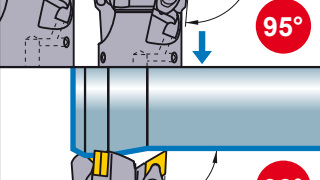
Можно использовать инструмент с различным сечением хвостовика.


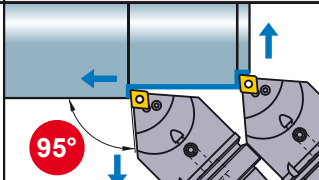

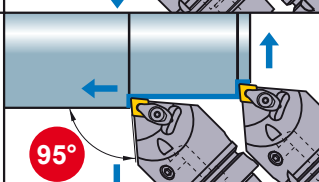

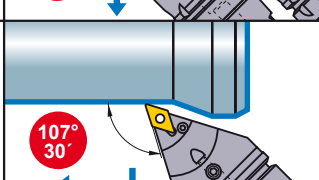

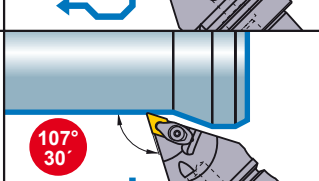

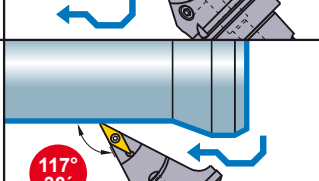

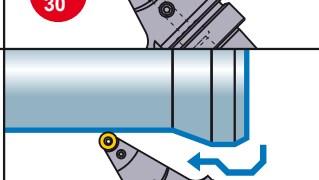
- Для использования с державками по JIS B4126 (ISO 5610) 32x32 и 32x25.
- Подходит для инструмента 25x25 с плиткой 7мм.
- *Плитка не входит в комплект поставки.



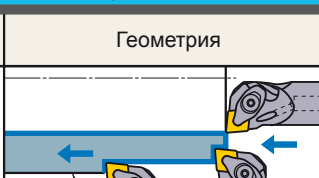
КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА HSK-T

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ


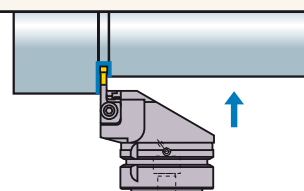

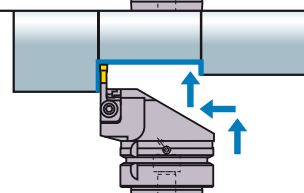

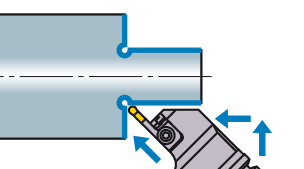

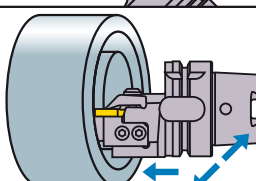

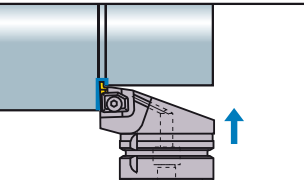
Обозначение	Геометрия
H63TH-PCLNR/L-DX12  H006	 95°
H63TH-DCLNR/L-DX12  H006	 95°
H63TH-PDJNR/L-DX15  H009	 93°
H63TH-DDJNR/L-DX15  H009	 93°
H63TH-SVPBR/L-DX16  H013	 117° 30°
H63TH-PRGCR/L-DX12  H012	
H63TH-DCLNL-L12-3  H008	 95°
H63TH-DDJNL-L15-3  H011	 93°

Обозначение	Геометрия
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	

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • РАСТАЧИВАНИЕ

Обозначение	Геометрия
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12  H008	 95°


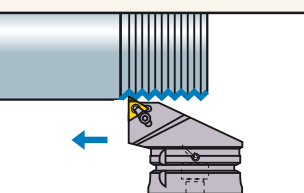

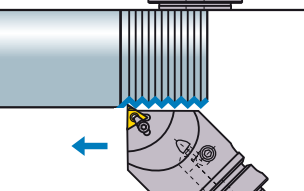

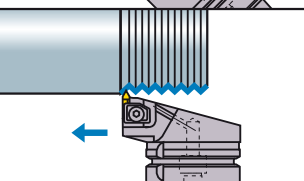
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Обозначение	Геометрия
H63TH-C ○○○○R/L  ↻ H014	
H63TH-C/D ○○○○R/L  ↻ H014	
H63TH-G ○○○○NH/L  ↻ H015	
H63TH-M/N/P/Q ○○○○R/L  ↻ H016–H019	
H63TH-MGHR/L-DX43 ○○  ↻ H022	

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

Обозначение	Державка
H63TH-EV2525R/L-112 ↻ H027	
H100TH-EV3232R/L-180 ↻ H027	
H63TH-EN2525R/L-115 *1 ↻ H028	
H100TH-EN3232R/L-130 *1 ↻ H028	
H63TH-EV2020R/L-105-3 ↻ H029	

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Обозначение	Геометрия
H63TH-MMTER-DX16  ↻ H024	
H63TH-MMTENR-H/L16  ↻ H024	
H63TH-MTHR/L-DX43  ↻ H025	

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

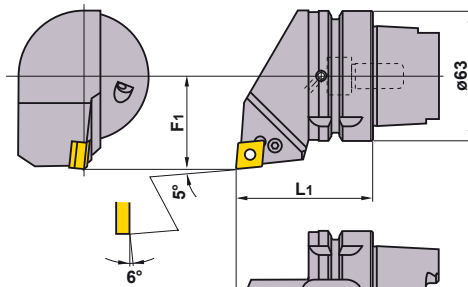
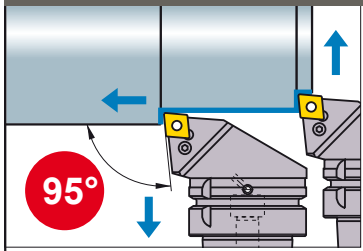
Обозначение	Державка
H63TH-B ○○○○ ↻ H029	
H100TH-B ○○○○○○ ↻ H030	
SL32 ○○○○-90 (Гильза) *2 ↻ H030	

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

СИСТЕМА HSK-T

PCLN

Наружное точение • Подрезка торца



Показана правая державка.

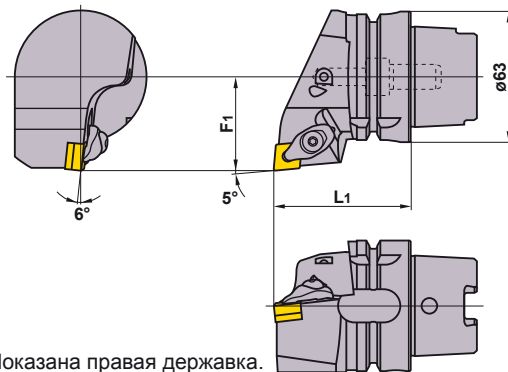
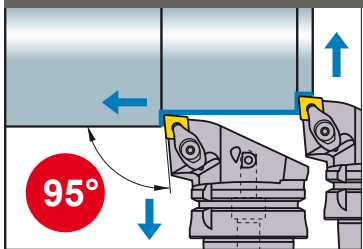
Финишная FH (12)	Чистовая SH (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая MH (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая GH (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L		L1	F1							
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNG NP-CNCA	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HSK-CP18S	HKY30R

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

DCLN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ
Подрезка торца



Показана правая державка.

Финишная FH (12)	Чистовая SH (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая MH (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая GH (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L		L1	F1								
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNG NP-CNCA	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

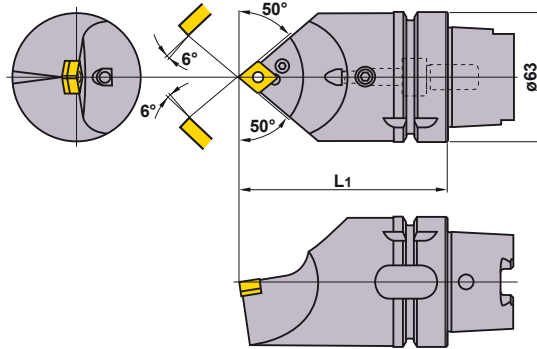
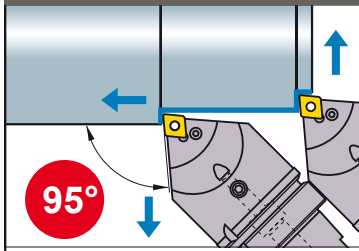
Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	Финишная обработка	FY	NX3035	260—370
		Чистовая обработка	SY	NX3035	235—335
		Получистовая обработка	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Финишная обработка	FH	NX3035	200—280
		Чистовая обработка	SH	UE6110	210—355
		Получистовая обработка	MP	UE6110	190—325
M Нержавеющая сталь	≤200HB	Финишная обработка	FH	US735	105—200
		Чистовая обработка	SH	US735	95—185
		Получистовая обработка	MS	US735	85—165
K Чугун	Предел прочности ≤350MPa	Чистовая обработка	MA	UC5115	160—295
		Получистовая обработка	Стандарт	UC5115	160—295
		Черновая обработка	Плоский верх	UC5115	155—280

● : Есть на складе.


CBN и PCD пластины **B018, B019, B042** Пластины типа PCLN **A058—A067** Пластины типа DCLN **A058—A067**

PCMN

Наружное точение • Подрезка торца



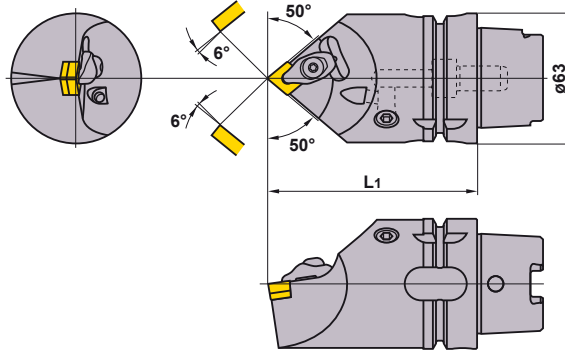
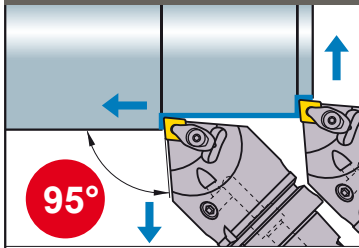
Финишная	Чистовая	Получистовая
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Получистовая	Получистовая	Получистовая Черновая
MH  (12)	Стандарт  (12)	GH  (12)
Нержавеющая сталь	CBN	
MS  (12)	 (12)	

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)	Масса (kg)								
					L1	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Пробка	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-PCMNN-H12	●	CNM CNG NP-CNCA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R
-L12	●	NP-CNCA		140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R


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

DCMN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ



Финишная	Чистовая	Получистовая
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Получистовая	Получистовая	Получистовая Черновая
MH  (12)	Стандарт  (12)	GH  (12)
Нержавеющая сталь	CBN	
MS  (12)	 (12)	

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)	Масса (kg)								
					L1	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DCMNN-H12	●	CNM CNG NP-CNCA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F
-L12	●	NP-CNCA		140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	Финишная обработка	FY	NX3035	260—370
		Чистовая обработка	SY	NX3035	235—335
		Получистовая обработка	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Финишная обработка	FH	NX3035	200—280
		Чистовая обработка	SH	UE6110	210—355
		Получистовая обработка	MP	UE6110	190—325
M Нержавеющая сталь	≤200HB	Финишная обработка	FH	US735	105—200
		Чистовая обработка	SH	US735	95—185
		Получистовая обработка	MS	US735	85—165
K Чугун	Предел прочности ≤350MPa	Чистовая обработка	MA	UC5115	160—295
		Получистовая обработка	Стандарт	UC5115	160—295
		Черновая обработка	Плоский верх	UC5115	155—280

CBN и PCD пластины **B018, B019, B042**

Пластины типа PCMN **A058—A067**

Пластины типа DCMN **A058—A067**

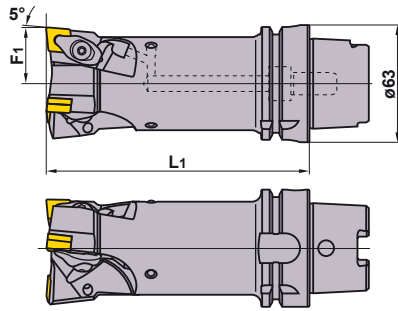
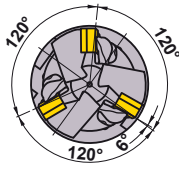
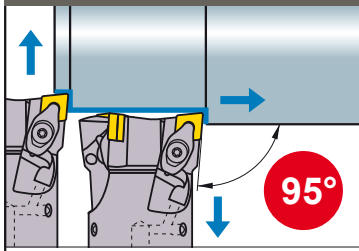
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ **N001**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ **P001**

СИСТЕМА HSK-T

DCLN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ
Подрезка торца



Только левосторонняя державка.

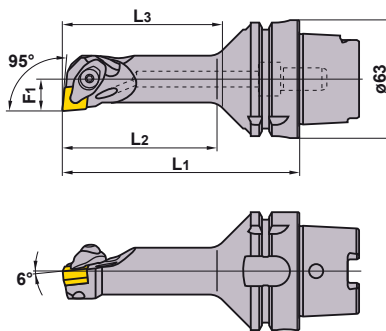
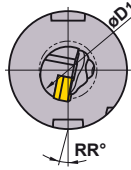
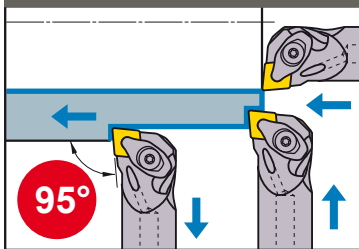
Финишная FH (12)	Чистовая SH (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая MH (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая GH (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L		L1	F1								
H63TH-DCLNL-L12-3	●		CNM CNG NP-CNCA	1204	140 30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

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

DCLN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ
Подрезка торца • Растачивание



Показана правая державка.

Финишная FH (12)	Чистовая SH (12)	Получистовая MP (12)
Получистовая MH (12)	Получистовая Стандарт (12)	Получистовая Черновая GH (12)
Нержавеющая сталь MS (12)	CBN (12)	

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

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

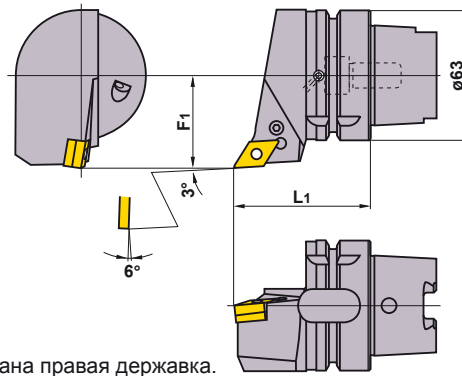
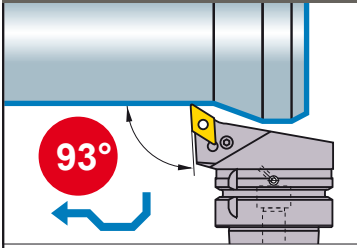
Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	Финишная обработка	FY	NX3035	260—370
		Чистовая обработка	SY	NX3035	235—335
		Получистовая обработка	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Финишная обработка	FH	NX3035	200—280
		Чистовая обработка	SH	UE6110	210—355
		Получистовая обработка	MP	UE6110	190—325
M Нержавеющая сталь	≤200HB	Финишная обработка	FH	US735	105—200
		Чистовая обработка	SH	US735	95—185
		Получистовая обработка	MS	US735	85—165
K Чугун	Предел прочности ≤350MPa	Чистовая обработка	MA	UC5115	160—295
		Получистовая обработка	Стандарт	UC5115	160—295
		Черновая обработка	Плоский верх	UC5115	155—280

● : Есть на складе.









CBN и PCD пластины **B018, B019, B042** Пластины типа DCLN **A058—A067**

PDJN

Наружное точение • Копирование



Показана правая державка.

Финишная	Чистовая	Получистовая
FN  (15)	SH  (15)	MP  (15)
Получистовая	Получистовая Черновая	Нержавеющая сталь
MH  (15)	GH  (15)	MS  (15)
Класс G	CBN	
R/L  (15)	 (15)	

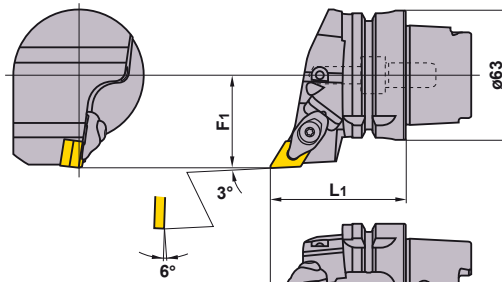
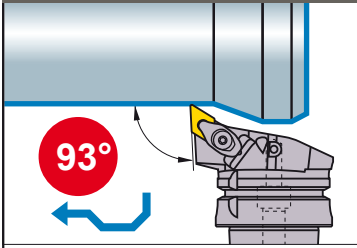
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	*2					
	R	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HSK-CP18S	HKY30R

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


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

DDJN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ



Показана правая державка.

Финишная	Чистовая	Получистовая
FN  (15)	SH  (15)	MP  (15)
Получистовая	Получистовая Черновая	Нержавеющая сталь
MH  (15)	GH  (15)	MS  (15)
Класс G	CBN	
R/L  (15)	 (15)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	*2						
	R	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

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

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤ 180HB	Финишная обработка	FY	NX3035	260—370
		Чистовая обработка	SY	NX3035	235—335
		Получистовая обработка	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Финишная обработка	FN	NX3035	200—280
		Чистовая обработка	SH	UE6110	210—355
		Получистовая обработка	MP	UE6110	190—325
M Нержавеющая сталь	≤ 200HB	Финишная обработка	FN	US735	105—200
		Чистовая обработка	SH	US735	95—185
		Получистовая обработка	MS	US735	85—165
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	Чистовая обработка	MA	UC5115	160—295
		Получистовая обработка	Стандарт	UC5115	160—295
		Черновая обработка	Плоский верх	UC5115	155—280

CBN и PCD пластины
B020, B021, B042

Пластины типа PDJN
A068—A072

Пластины типа DDJN
A068—A072

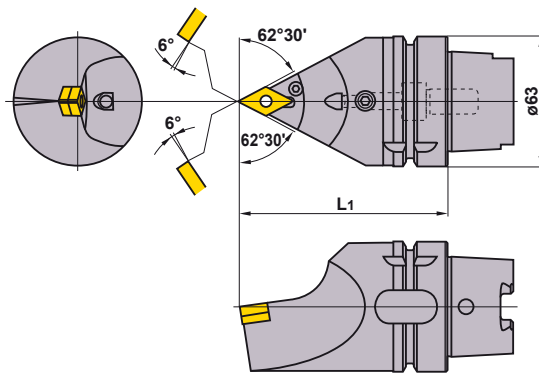
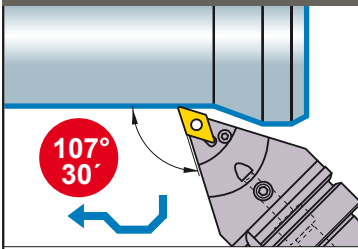
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
N001

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
P001

СИСТЕМА HSK-T

PDNN

Наружное точение • Копирование



Финишная FH (15)	Чистовая SH (15)	Получистовая MP (15)
Получистовая MH (15)	Получистовая Черновая GH (15)	Нержавеющая сталь MS (15)
Класс G R/L (15)	CBN (15)	

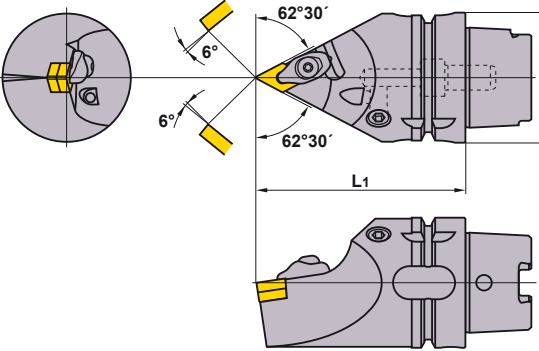
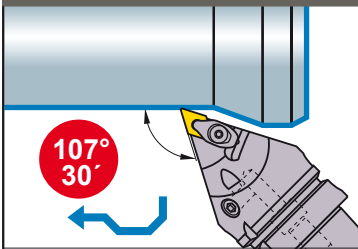
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм) L1	Масса (kg)	*2										
					Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Пробка	Трубка канала СОЖ	Ключ				
H63TH-PDNNN-H15	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R			
-L15	●	NP-DNCA	1504	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R			

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

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

DDNN

Наружное точение • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ



Финишная FH (15)	Чистовая SH (15)	Получистовая MP (15)
Получистовая MH (15)	Получистовая Черновая GH (15)	Нержавеющая сталь MS (15)
Класс G R/L (15)	CBN (15)	

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм) L1	Масса (kg)	*2										
					Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Трубка канала СОЖ	Ключ				
H63TH-DDNNN-H15	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F			
-L15	●	NP-DNCA	1504	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F			

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

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

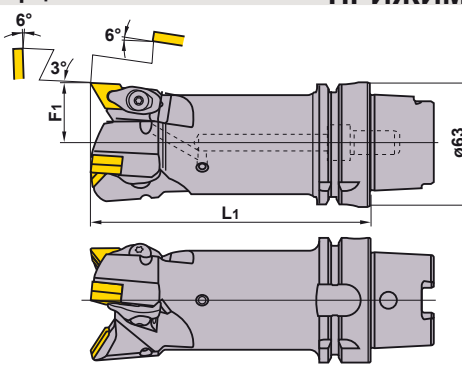
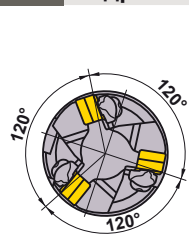
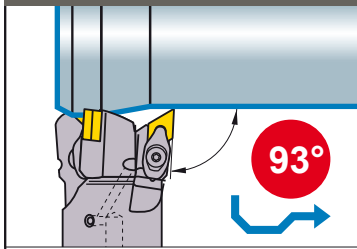
Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	Финишная обработка	FY	NX3035	260—370
		Чистовая обработка	SY	NX3035	235—335
		Получистовая обработка	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Финишная обработка	FH	NX3035	200—280
		Чистовая обработка	SH	UE6110	210—355
		Получистовая обработка	MP	UE6110	190—325
M Нержавеющая сталь	≤200HB	Финишная обработка	FH	US735	105—200
		Чистовая обработка	SH	US735	95—185
		Получистовая обработка	MS	US735	85—165
K Чугун	Предел прочности ≤350MPa	Чистовая обработка	MA	UC5115	160—295
		Получистовая обработка	Стандарт	UC5115	160—295
		Черновая обработка	Плоский верх	UC5115	155—280

● : Есть на складе.



DDJNНаружное точение •
Подрезка торцаТип С ДВОЙНЫМ
ПРИЖИМОМ

Финишная FH	Чистовая SH
 (15)	 (15)
Получистовая MP	Получистовая MH
 (15)	 (15)
Получистовая —Черновая GH	Нержавеющая сталь MS
 (15)	 (15)



Только левосторонняя державка.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	*2					*1	
	L		L1	F1		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DNM DNG NP-DNCA	1504	140 30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

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

*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
Р Малолегированные стали	≤180HB	Финишная обработка	FY	NX3035	260—370
		Чистовая обработка	SY	NX3035	235—335
		Получистовая обработка	MS	UE6110	260—440
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Финишная обработка	FH	NX3035	200—280
		Чистовая обработка	SH	UE6110	210—355
		Получистовая обработка	MP	UE6110	190—325
М Нержавеющая сталь	≤200HB	Финишная обработка	FH	US735	105—200
		Чистовая обработка	SH	US735	95—185
		Получистовая обработка	MS	US735	85—165
К Чугун	Предел прочности ≤350MPa	Чистовая обработка	MA	UC5115	160—295
		Получистовая обработка	Стандарт	UC5115	160—295
		Черновая обработка	Плоский верх	UC5115	155—280

CBN и PCД пластины **B020, B021, B042**
Пластины типа DDJN **A068—A072**

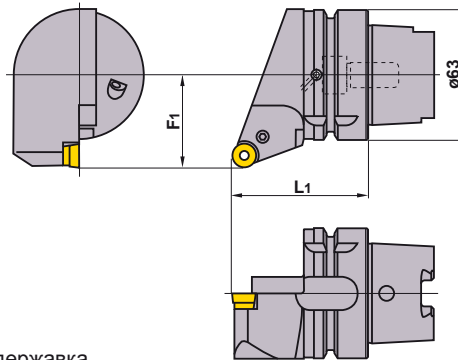
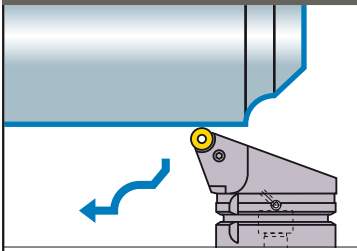
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ **N001**
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ **P001**

СИСТЕМА HSK-T

PRGC

Наружное точение • Подрезка торца • Копирование

Получистовая



Показана правая державка.

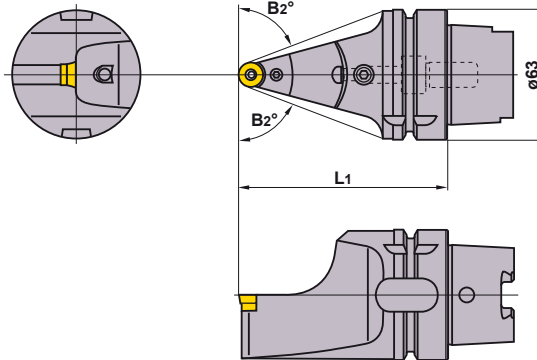
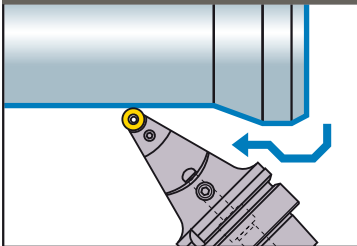
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L		L1	F1							
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX	1204M0	65 45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HSK-CP18S	HKY25R

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

PRDC

Наружное точение • Подрезка торца • Копирование

Получистовая



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Пробка	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L		L1	B2°								
H63TH-PRDCN-H12	●	●	RCMX	1204M0	100 69	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY25R
-L12	●	●			140 75								

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

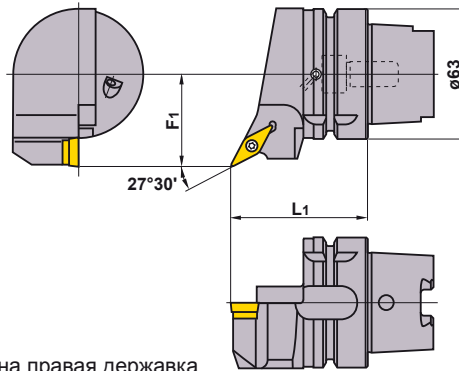
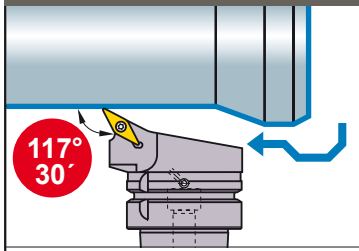
Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	Получистовая обработка	Стандарт	UE6110	205—350
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Получистовая обработка	Стандарт	UE6110	150—260
M Нержавеющая сталь	≤200HB	Получистовая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

● : Есть на складе.



SVPB

Подрезка торца • Копирование



Показана правая державка.

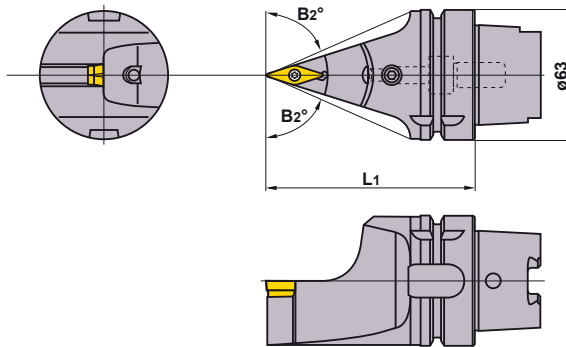
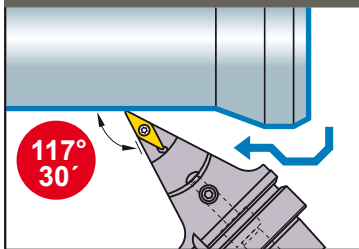
Финишная	Чистовая
R/L-F (16)	SV (16)
Получистовая MV (16)	Получистовая Стандарт (16)
CBN (16)	

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт *	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L		L1	F1						
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	65 45	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	HSK-CP18S	ТКУ15F

* Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

SVVB

Подрезка торца • Копирование



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

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт *	Пробка	Трубка канала СОЖ	Ключ
	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	ТКУ15F
-L16	●	●	NP-VBGW	140	72°30'	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	ТКУ15F

* Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

CBN пластины
B035

Пластины типа SVPB
A112

Пластины типа SVVB
A112

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
N001

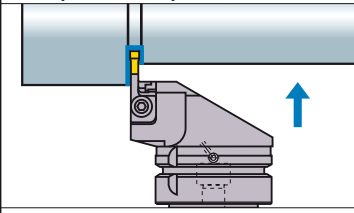
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
P001

СИСТЕМА HSK-T

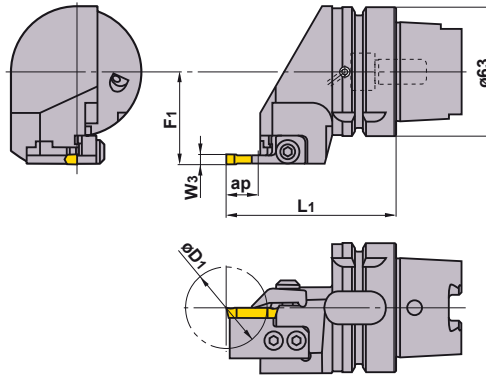
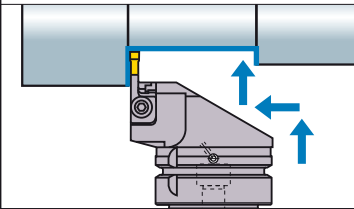
DG

Отрезные операции • Точение канавок • Копирование

● Отрезные операции, Точение канавок



● Отрезные операции, Точение канавок, Копирование



Показана правая державка.

● Отрезные операции, Точение канавок

Обозначение комплекта *1	Наличие		Деталь			Ширина канавки W3	Макс. глубина канавки ap	Макс. диаметр отрезки D1	Размеры (мм)		Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
	R	L	Обозначение державки	Локатор	Прихват				L1	F1			
H63TH-C5207R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB2R/L	DGK2R/L	2	16	40	82.4	45	1.3	DGM20CE	DGM...CE
-C5307R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB3R/L	DGK3R/L	3	16	40	82.4	45	1.3	DGM30CE DGJ30CE	DGM...CE
-C5407R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB4R/L	DGK4R/L	4	16	40	82.4	45	1.3	DGJ40CE	DGM...CE
-C5507R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/L	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGJ50CE	DGJ...CE
-C5607R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB6R/L	DGK6R/L	6	16	40	82.4	45	1.3	DGJ60CE	DGJ...CE
-C5707R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB7R/L	DGK7R/L	7	16	40	82.4	45	1.3	DGJ70CE	DGJ...CE
-C5807R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB8R/L	DGK8R/L	8	16	40	82.4	45	1.3	DGJ80CE	DGJ...CE

● Отрезные операции, Точение канавок, Копирование

Обозначение комплекта *1	Наличие		Деталь			Ширина канавки W1	Макс. глубина канавки ap	Макс. диаметр отрезки D1	Размеры (мм)		Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
	R	L	Обозначение державки	Локатор	Прихват				L1	F1			
H63TH-D5307R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB3R/LS	DGK3R/L	3	11	30	77.4	45	1.3	DGM30CT	DGM...CT
-D5407R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB4R/LS	DGK4R/L	4	11	30	77.4	45	1.3	DGM40CT	DGM...CTB
-D5408R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB4R/LX	DGK4R/L	4	11	30	77.4	45	1.3	DGM40CTB	DGM...CTB
*2 -C5507R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/L	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGM50CT DGJ50CT1	DGJ...CT1
-C5508R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/LX	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGM50CTB DGM50CTD DGM50CTR/L	DGM...CTD DGM...CTR/L
-C5608R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB6R/LX	DGK6R/L	6	16	40	82.4	45	1.3	DGM60CTB	DGM...CTB

*1 Заказ комплекта, включающего державку, локаторы и крепежные винты. (См. список сверху).
Для заказа зап. частей отдельно, используйте их собственное название.

*2 Совместим со стандартным типом державок для отрезных операции и точения канавок.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

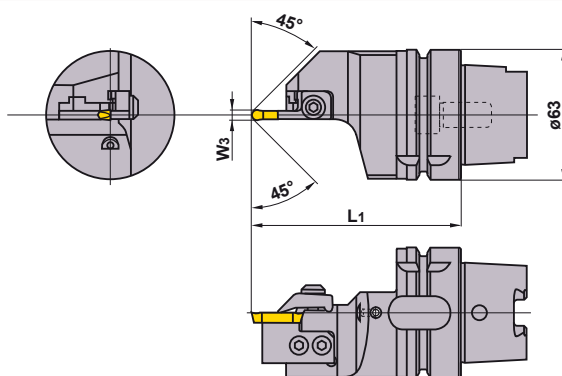
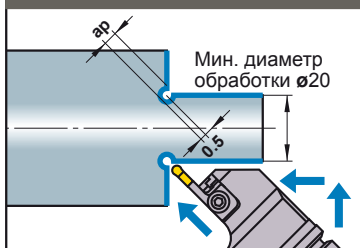
Обозначение державки		*			
	Винт локатора	Крепёжный винт	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DGHR/LS -DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : DGS51=7.0

★ : Со склада в Японии.

Пластины типа DG

 H020, H021

DG**Подрезка • Копирование**

* Обозначение комплекта	Наличие	Деталь			Ширина канавки W3	Макс. глубина прорезания ap	Размеры (мм) L1	Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
		Обозначение державки	Локатор	Прихват						
H63TH-G5408NH	★	H63TH-DGHN-H4	EB4RX	DGK4R	4	2.5	100	1.4	DGM40CTB	
-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	

* Заказ комплекта, включающего державку, локаторы и крепежные винты. (См. список сверху).
Для заказа зап. частей отдельно, используйте их собственное название.

ИНСТРУМЕНТ
HSK-T

СИСТЕМА HSK-T

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки						
	Винт локатора	Крепёжный винт	Пружина	Пробка	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DGHN-H4	HSC05010	DGS51	MES2	—	HSK-CP18S	HKY40R
-DGHN-H5	HSC05012					
-DGHN-H6	HSC05010					
-DGHN-L4	HSC05010					
-DGHN-L5	HSC05012					
-DGHN-L6	HSC05012					

* Момент затяжки (N • м) : DGS51=7.0

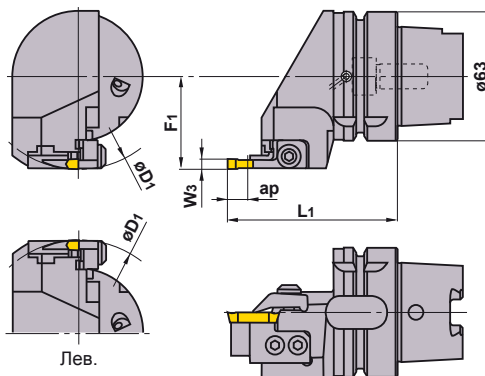
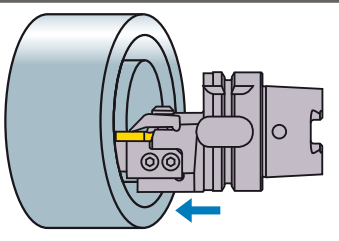
РЕЖИМЫ
РЕЗАНИЯ
H021ЗАПАСНЫЕ
ЧАСТИ
N001ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДААННЫЕ
P001

H015







СИСТЕМА HSK-T

DG

Нарезание пазов на торце



Показана правая державка.

*1 Обозначение комплекта	Наличие		Деталь			Ширина канавки W3	Макс. глубина канавки ap	Диапазон диаметров обработки D1	Размеры (мм)		Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
	R	L	Обозначение державки	Локатор	Прихват				L1	F1			
H63TH-M5300R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L0	DGK5R/L	3	6	20—50	82.4	44	1.3	DGJ30CFS	
-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	
-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	
-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	
*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	
*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	
*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	
*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	
-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	
-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	
-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	
-M6804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L4D	DGK8R/L	8	16	100—∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	

*1 Заказ комплекта, включающего державку, локаторы и крепежные винты. (См. список сверху).

Для заказа зап. частей отдельно, используйте их собственное название.

*2 Совместим со стандартным типом державок для точения канавок на торце и копировальных операций.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

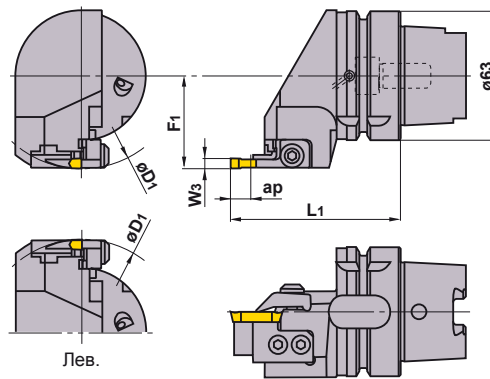
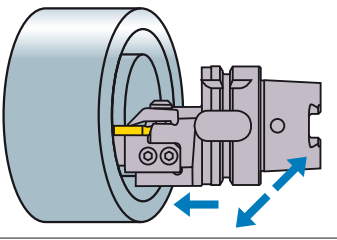
Обозначение державки		 *			
	Винт локатора	Крепёжный винт	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : DGS51=7.0

★ : Со склада в Японии.

Пластины типа DG

 H020, H021

DG**Нарезание пазов на торце • Копирование**

Показана правая державка.

*1 Обозначение комплекта	Наличие		Деталь			Ширина канавки W3	Макс. глубина канавки ap	Диапазон диаметров обработки D1	Размеры (мм)		Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
	R	L	Обозначение державки	Локатор	Прихват				L1	F1			
H63TH-P5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB3R/L2S	DGK3R/L	3	6	40—100	77.4	45	1.3	DGM30CTF	DGM...CTF
-P5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB3R/L4S	DGK3R/L	3	6	100—250	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
-P5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB4R/L2S	DGK4R/L	4	6	40—100	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
-P5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB4R/L4S	DGK4R/L	4	6	100—250	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
*2 -M5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2	DGK5R/L	5	10	50—100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	DGM...CTF
*2 -M5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4	DGK5R/L	5	10	100—∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50—100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100—∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2	DGK6R/L	6	10	50—100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -M5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4	DGK6R/L	6	10	100—∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -M6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50—100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -M6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100—∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	

*1 Заказ комплекта, включающего державку, локаторы и крепежные винты. (См. список сверху).

Для заказа зап. частей отдельно, используйте их собственное название.

*2 Совместим со стандартным типом державок для точения канавок на торце.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки		*			
	Винт локатора	Крепёжный винт	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DGHR/LS -DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

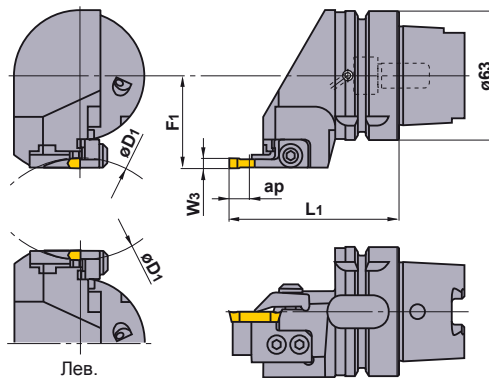
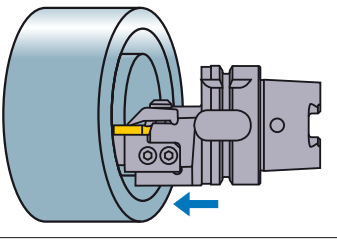
* Момент затяжки (N • м) : DGS51=7.0

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ
H021ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
N001ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
P001

СИСТЕМА HSK-T



DG

Подрезка торца • Точение канавок



СИСТЕМА HSK-T

ИНСТРУМЕНТА HSK-T


*1 Обозначение комплекта	Наличие		Деталь			Ширина канавки W3	Макс. глубина канавки ap	Диапазон диаметров обработки D1	Размеры (мм)		Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
	R	L	Обозначение державки	Локатор	Прихват				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 Заказ комплекта, включающего державку, локаторы и крепежные винты. (См. список сверху).

Для заказа зап. частей отдельно, используйте их собственное название.

*2 Совместим со стандартным типом державок для точения канавок на торце и копировальных операций.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки		 *			
	Винт локатора	Крепёжный винт	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : DGS51=7.0

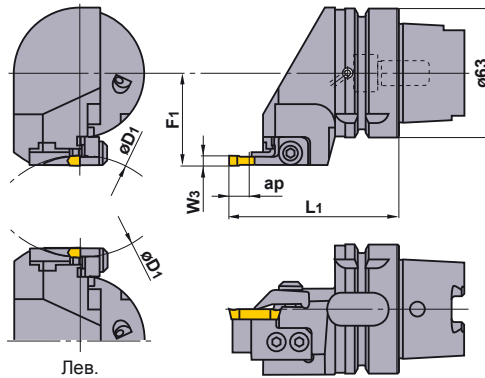
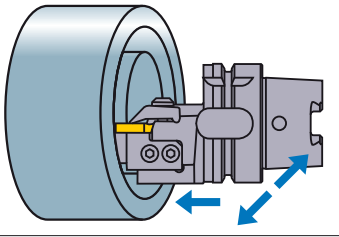
★ : Со склада в Японии.

Пластины типа DG

 H020, H021

DG

Нарезание пазов на торце • Копирование



Показана правая державка.

*1 Обозначение комплекта	Наличие		Деталь			Ширина канавки W3	Макс. глубина канавки ap	Диапазон диаметров обработки D1	Размеры (мм)		Масса (kg)	Обозначение пластины	Форма пластины
	R	L	Обозначение державки	Локатор	Прихват				L1	F1			
H63TH-Q5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD3R/L2S	DGK3R/L	3	6	40—100	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
-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 Заказ комплекта, включающего державку, локаторы и крепежные винты. (См. список сверху).

Для заказа зап. частей отдельно, используйте их собственное название.

*2 Совместим со стандартным типом державок для точения канавок на торце.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки		*			
	Винт локатора	Крепёжный винт	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-DGHR/LS -DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : DGS51=7.0

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ
H021ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
N001ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
P001СИСТЕМА HSK-T
ИНСТРУМЕНТА HSK-T

H019

СИСТЕМА HSK-T

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ DG ТИПА

Область применения	Геометрия	Обозначение	Наличие						Размеры (мм)							
			C покрытием			Кермет	Твердый сплав	CBN	W3		L1	S1	Re, R	B4	B6	
			UE6020	US735	VP20MF				UP20M	NX2525						Ширина канавки
Отрезные операции, Точение канавок Тип CE	DGM...CE (M класс) 	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"/>			3	±0.05	25	5	0.2	7°	2°30'
	DGJ...CE (G класс) 	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°
	DGJ...CE (G класс) 	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°
	Наружное точение канавок Отрезные операции, Копирование Тип CT	DGM...CT (M класс) 	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°
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°
DGJ...CT1 (G класс) 		DGJ50CT1			<input checked="" type="checkbox"/>	★			★	5	±0.05	25	6	0.2	2°	2°
DGM...CTB (M класс) 		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°
DGM...CTD (M класс) 		DGM50CTD04	★	★						5	±0.05	25	6	0.4	6°	—
		50CTD08	★	★						5	±0.05	25	6	0.8	6°	—
DGM...CTR/L... (M класс) 		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°

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

□ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

Область применения	Геометрия	Обозначение	Наличие					Размеры (мм)					Диаметр прорезаемых канавок на торце			
			С покрытием		Кермет	Углеродистый стальной сплав	W3		L1	S1	Re	B4		B6		
			UE6020	US735			VP20MF	UP20M							NX2525	UT120T
Нарезание пазов на торце	Точение канавок Тип CF 	DGJ...CFS/CF (G класс)	DGJ30CFS			●	●	●	3	±0.05	25	3	0.2	15°	2°	∅20—∅50
		30CF			●	●	●	3	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅40—	
		40CFS			●	★	●	4	±0.05	25	3	0.2	15°	2°	∅20—∅50	
		40CF			●	★	●	4	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅40—	
		DGJ...CF (G класс)	DGJ50CF			●	□	●	5	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅50—
	60CF			●	□	●	6	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅50—		
	70CF			★	□	★	7	±0.05	25	6	0.2	10°	2°	∅50—		
	80CF			●	□		8	±0.05	25	6	0.2	10°	2°	∅50—		
	Точение канавок, Компрессионные Тип CTF 	DGM...CTF (M класс)	DGM30CTF	●	●				3	±0.05	20	3	0.4	10°	2°	∅40—
		40CTF	★	●					4	±0.05	20	3	0.4	10°	2°	∅50—
		50CTF	★	●					5	±0.05	25	5	0.4	9°	2°	∅40—
		60CTF	●	●					6	±0.05	25	5	0.4	9°	2°	∅50—
Дорабатываемый тип 	DG...BE	* DG35BE					★	3.5	±0.1	25.55	5	0.2	0°	0°	—	
	* 45BE						●	4.5	±0.1	25.55	6	0.2	0°	0°	—	
	* 65BE						★	6.5	±0.1	25.55	6	0.2	0°	0°	—	
	* 75BE						★	7.5	±0.1	25.55	8	0.2	0°	0°	—	
	* 85BE						●	8.5	±0.1	25.55	8	0.2	0°	0°	—	

* Пластины могут быть заточены самим заказчиком. Рекомендуется соблюдать соответствующий угол заточки.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ● Отрезка • Точение канавок

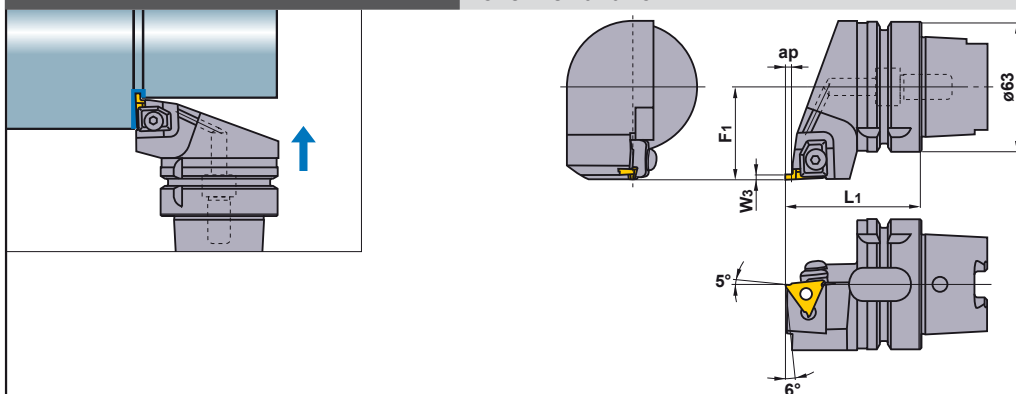
Обрабатываемый материал	Твердость	Материал		Скорость резания (м/мин)	Макс. подача (мм/об)			
		Непрерывное	Прерывистое		Ширина канавки (мм)			
					2	3, 4	5, 6	7, 8
P Сталь	≤150HB	NX2525	VP20MF	160 (120—200)	0.1	0.2	0.25	0.3
	150—250HB	UE6020	VP20MF	120 (100—150)	0.1	0.15	0.2	0.25
	≥250HB	UE6020	VP20MF	120 (100—150)	0.08	0.15	0.15	0.2
M Нержавеющая сталь	—	US735	VP20MF	120 (100—140)	0.1	0.15	0.2	0.2
K Чугун	—	UE6020	VP20MF	120 (100—140)	0.1	0.2	0.25	0.3

(Примечание) При точении канавок на торце применяйте СОЖ и снижайте подачу на 15—20%.

СИСТЕМА HSK-T

MG

Точение канавок



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Ширина канавки W₃	Макс. глубина канавки ap	Размеры (мм)		Масса (kg)	Прихват	Крепёжный винт *	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
	R	L				L1	F1						
H63TH-MGHR/L-DX4315	★	★	MGTR/L 43125 43470	1.25	1.2								
				1.45	1.5								
-DX4323	★	★		1.5 ≤ W ₃ ≤ 2.3	3	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HSK-CP18S	HKY40R
-DX4333	★	★		2.3 < W ₃ ≤ 3.3	4.5								
			3.3 < W ₃ ≤ 4.7	4.5									

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



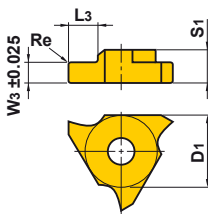
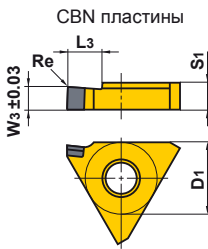
СИСТЕМА HSK-T

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
 □ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.
 ▲ : Есть на складе. Заменяется на новую продукцию.

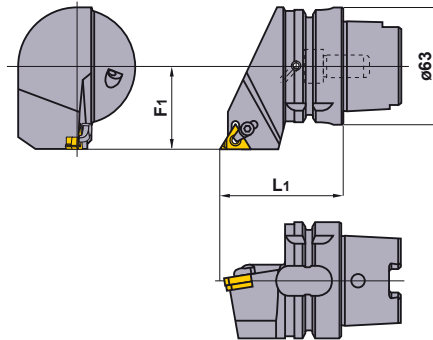
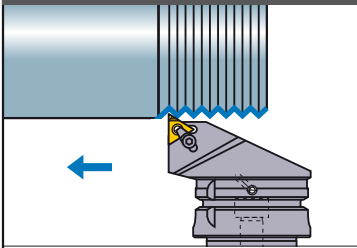
ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Наличие										Ширина канавки W ₃	Размеры (мм)				Геометрия
	С покрытием		Кермет				Твердый сплав		CBN			L ₃	D ₁	S ₁	Re	
	VP20MF		NX2525		NX55		UT120T		MB8025							
	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L						
MGTR/L43125	★	★	★	□	▲		●	●	★		1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	MGTR/L...   CBN пластины Показана правая пластина.
43145	★	□	□	□			●	□			1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
43150	★	★	★	●	▲	▲	●	●	★		1.5	3	12.7	4.76	0.2	
43175	★	★	★	□	▲		●	●			1.75	3	12.7	4.76	0.2	
43200	★	★	★	●	▲	▲	●	●	★		2	3	12.7	4.76	0.2	
43230	★	★	●	★	▲	▲	●	●			2.3	3	12.7	4.76	0.2	
43250	★	★	★	★	▲	▲	●	●	★		2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
43260	★	□	□				●	●			2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
43270	★	□			▲		●	□			2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
43280	★	★	★	□	▲	▲	●	●			2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
43300	★	★	★	★	▲	▲	●	●	★		3	4.5	12.7	4.76	0.3	
43320	★	★	□		▲	▲	●	●			3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
43330	★	★	★	□		▲	●	●			3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
43350	★	□	★	□	▲	▲	●	●	★		3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
43400	★	★	★		▲		●	●	★		4	4.5	12.7	4.76	0.3	
43420	★	□	□				★	●			4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
43430	★	□	□		▲	▲	●	★			4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
43450	★	★	●	★	▲	▲	●	●			4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
43470	★	□	□	□			●	□			4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	

СИСТЕМА HSK-T

MMTE

Нарезание резьбы



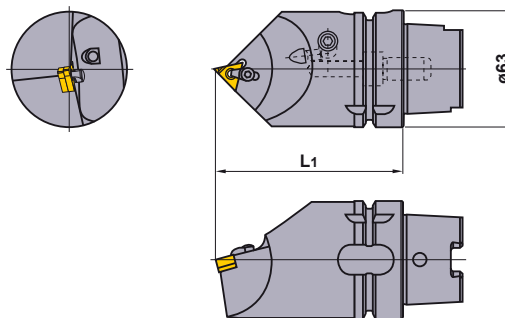
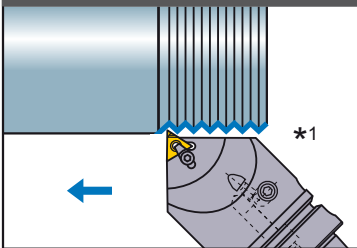
Только правая оправка.

Обозначение	Наличие R	Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Прихват	Крепёжный винт	Стопорное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Трубка канала СОЖ	Ключ
			L1	F1								
H63TH-MMTER-DX16	★	MMT16ER	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	СТЕ32TP15	HFC03008	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R

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

MMTEN

Нарезание резьбы

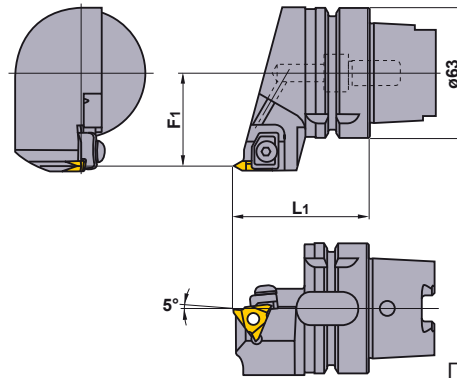
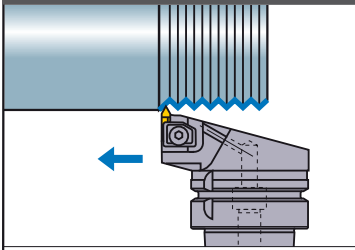


Державка только для правой пластины.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)	Прихват	Крепёжный винт	Стопорное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пробка	Трубка канала СОЖ	Ключ
			L1	F1									
H63TH-MMTENR-H16	★	MMT16ER	100		1.7	SETK51	SETS51	CR4	СТЕ32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R
-L16	★	MMT16ER	140		2.7	SETK51	SETS51	CR4	СТЕ32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R

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

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

MT**Нарезание резьбы**

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)		 *			
	R	L		L1	F1		Прихват	Крепёжный винт	Пружина	Трубка канала СОЖ	Ключ
H63TH-MTHR/L-DX43	★	★	MTTR/L 43○○○○	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HSK-CP18S	HKY40R

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

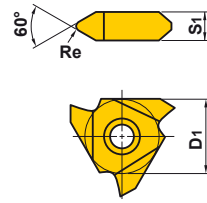
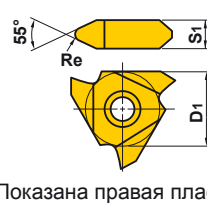
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤ 180HB	UP20M	140 (100–180)
		NX55	200 (150–250)
		UTi20T	120 (100–150)
Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
		NX55	170 (150–200)
		UTi20T	100 (70–120)
M Нержавеющая сталь	≤ 200HB	UP20M	120 (80–150)
		UTi20T	100 (70–130)
K Чугун	Предел прочности ≤ 350MPa	UP20M	80 (60–100)
		UTi20T	80 (60–100)
		HTi10	100 (70–130)

ЗАПАСНЫЕ
ЧАСТИ **N001**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДАнные **P001**

СИСТЕМА HSK-T

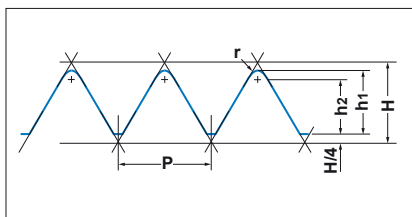
ПЛАСТИНЫ

Тип	Обозначение	Класс	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		ISO Шаг мм (витков/дюйм)	Размеры (мм)			Геометрия
			UP20M	NX55	UT120T	HT110	D1	S1		Re			
Неполный профиль 60°	MTTR436000	G	□	●	●	□		-0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°) Неполная форма  Показана правая пластина.	
	L436000	G	□	★	●	□		-0.8	12.7	4.76	0		
	R436001	G	★	●	●	★		1.0-1.75	12.7	4.76	0.1		
	L436001	G	□	★	●	★		1.0-1.75	12.7	4.76	0.1		
	R436002	G	★	●	●	★		2.0-2.5	12.7	4.76	0.2		
	L436002	G	□	●	●	★		2.0-2.5	12.7	4.76	0.2		
	R436003	G	□	●	●	★		3.0-3.5	12.7	4.76	0.3		
	L436003	G	□	●	●	□		3.0-3.5	12.7	4.76	0.3		
	R436004	G	□	●	●	□		4.0-4.5	12.7	4.76	0.4		
Неполный профиль 55°	MTTR435501	G	□	●	★	□		(28-10)	12.7	4.76	0.1	MTTR/L(55°) Неполная форма  Показана правая пластина.	
	L435501	G	□	★	●	□		(28-10)	12.7	4.76	0.1		
	R435502	G	□	●	●	□		(16-8)	12.7	4.76	0.2		
	L435502	G	□	★	●	□		(16-8)	12.7	4.76	0.2		
	R435503	G	□	●	●	□		(11-8)	12.7	4.76	0.3		
	L435503	G	□	□	□	□		(11-8)	12.7	4.76	0.3		

СИСТЕМА HSK-T

■ СТАНДАРТЫ НА ГЛУБИНУ РЕЗАНИЯ

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



● МЕТРИЧЕСКАЯ ВИНТОВАЯ РЕЗЬБА

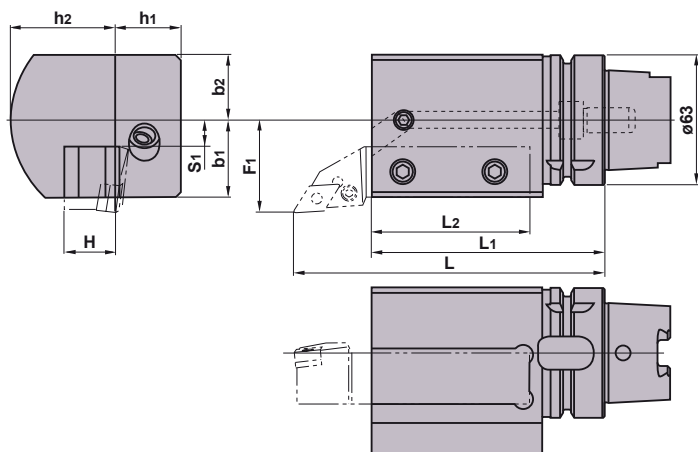
Единицы : мм

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

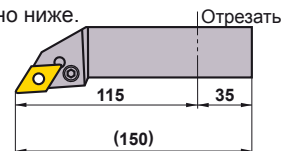
(Примечание) Первый проход оказывает высокое давление на режущую кромку. Во избежание поломок, не превышайте глубину резания более чем 0.4 – 0.5 мм.

- : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.
- : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



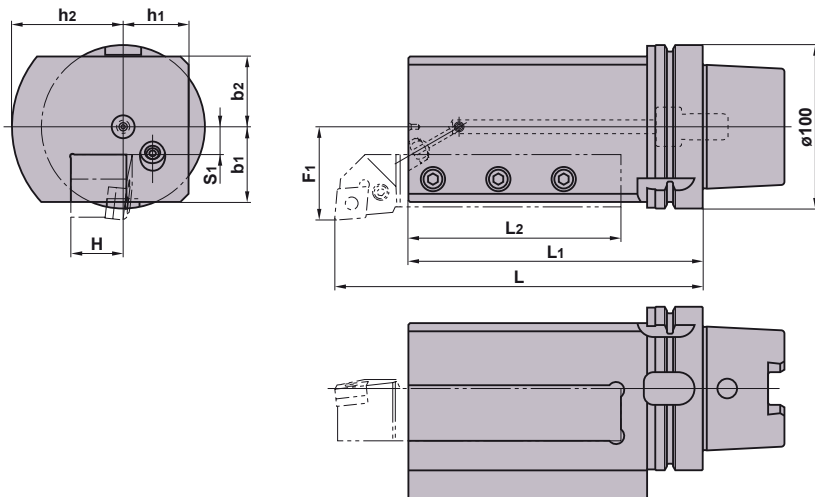
■ Данная державка предназначена для инструмента размерами 25×25. Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)										Масса (kg)			
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2				
H63TH-EV2525R/L-112	★	★	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9	HSS12025	HGM-PT1/8	HSK-CP18S

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



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

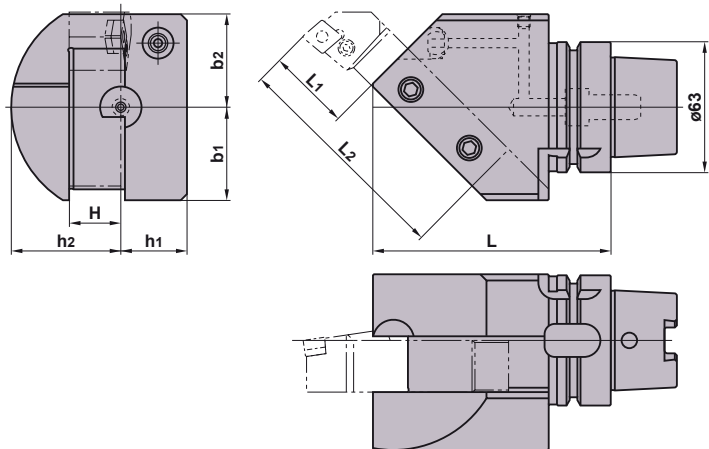
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)										Масса (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2					
H100TH-EV3232R/L-180	★	★	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7	HSS14035	SNA4	HSS06006	HSK-CP24S

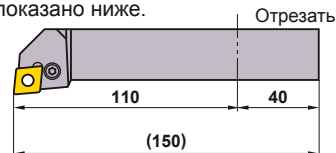
(Примечание) Можно использовать с державками для инструмента 32 x 32 и 32 x 25. Можно также подладить инструмент 25 x 25 за счет применения пластины 7 мм.

СИСТЕМА HSK-T

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



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



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

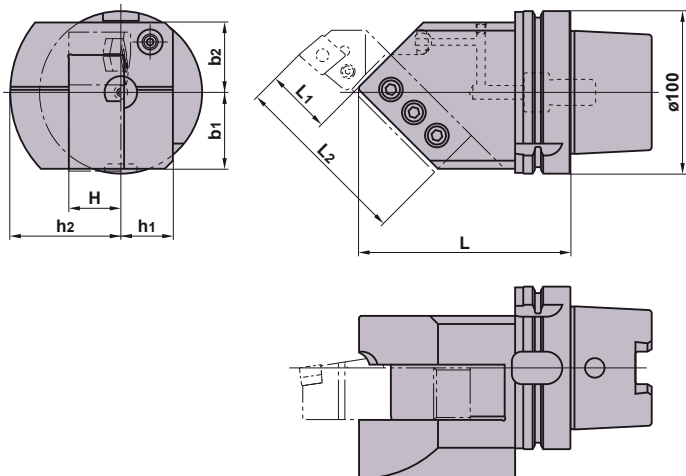
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)								Масса (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2					
H63TH-EN2525R/L-115	★	★	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7	HSS12030	SNA4	HSS06006	HSK-CP18S

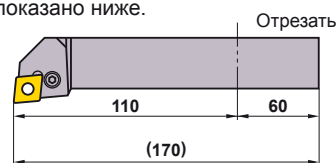
ИНСТРУМЕНТ HSK-T

СИСТЕМА HSK-T

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



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



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

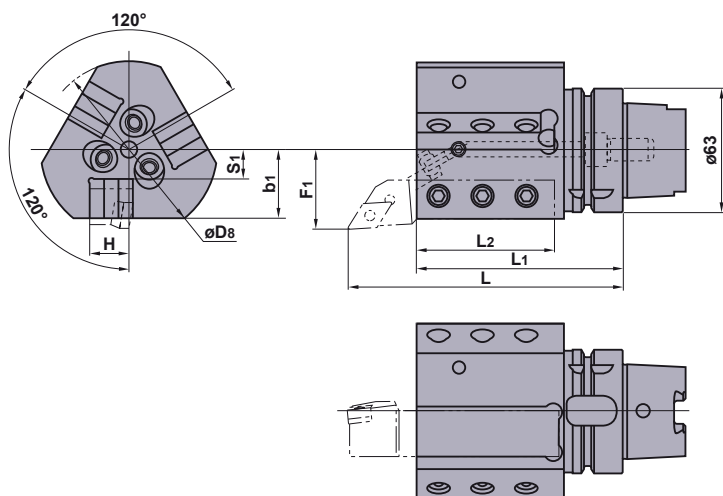
Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)								Масса (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2					
H100TH-EN3232R/L-130	★	★	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6	HSS14030	SNA4	HSS06006	HSK-CP24S

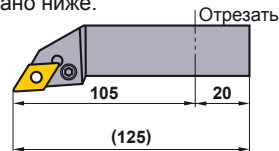
(Примечание) Можно использовать с державками для инструмента 32 x 32 и 32 x 25. Можно также подладить инструмент 25 x 25 за счет применения пластины 7 мм.

★ : Со склада в Японии.

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



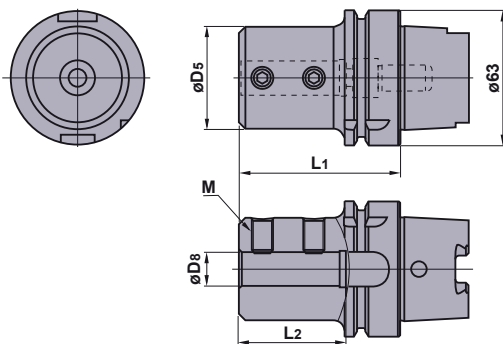
■ Данная державка предназначена для инструмента размерами 20×20.
Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.



Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Размеры (мм)								Масса (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	D8	F1	S1	b1					
H63TH-EV2020R/L-105-3	★	★	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9	HSS12030	HSS05012	HSS06006	HSK-CP18S

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ Растачивание



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Масса (kg)		
		D5	D8	L1	L2	M			
H63TH-B08-65	★	28	8	65	40	M8	0.9	HSS08010	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	

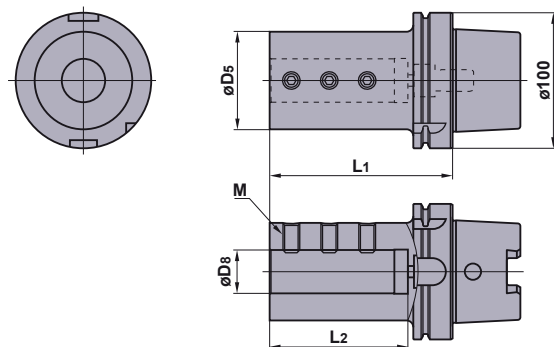
(Примечание) Укоротите расточную оправку, чтобы урегулировать длину хвостовика. Это также относится к сверлам с механическим креплением многогранных пластин.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ **N001**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ **P001**

СИСТЕМА HSK-T

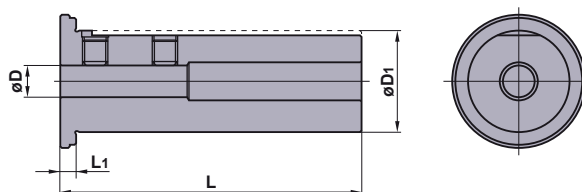
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ Растачивание



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Масса (kg)	Крепёжный винт	Трубка канала СОЖ
		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	

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

ВТУЛКИ РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК ДЛЯ H100TH-B32-135



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

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

