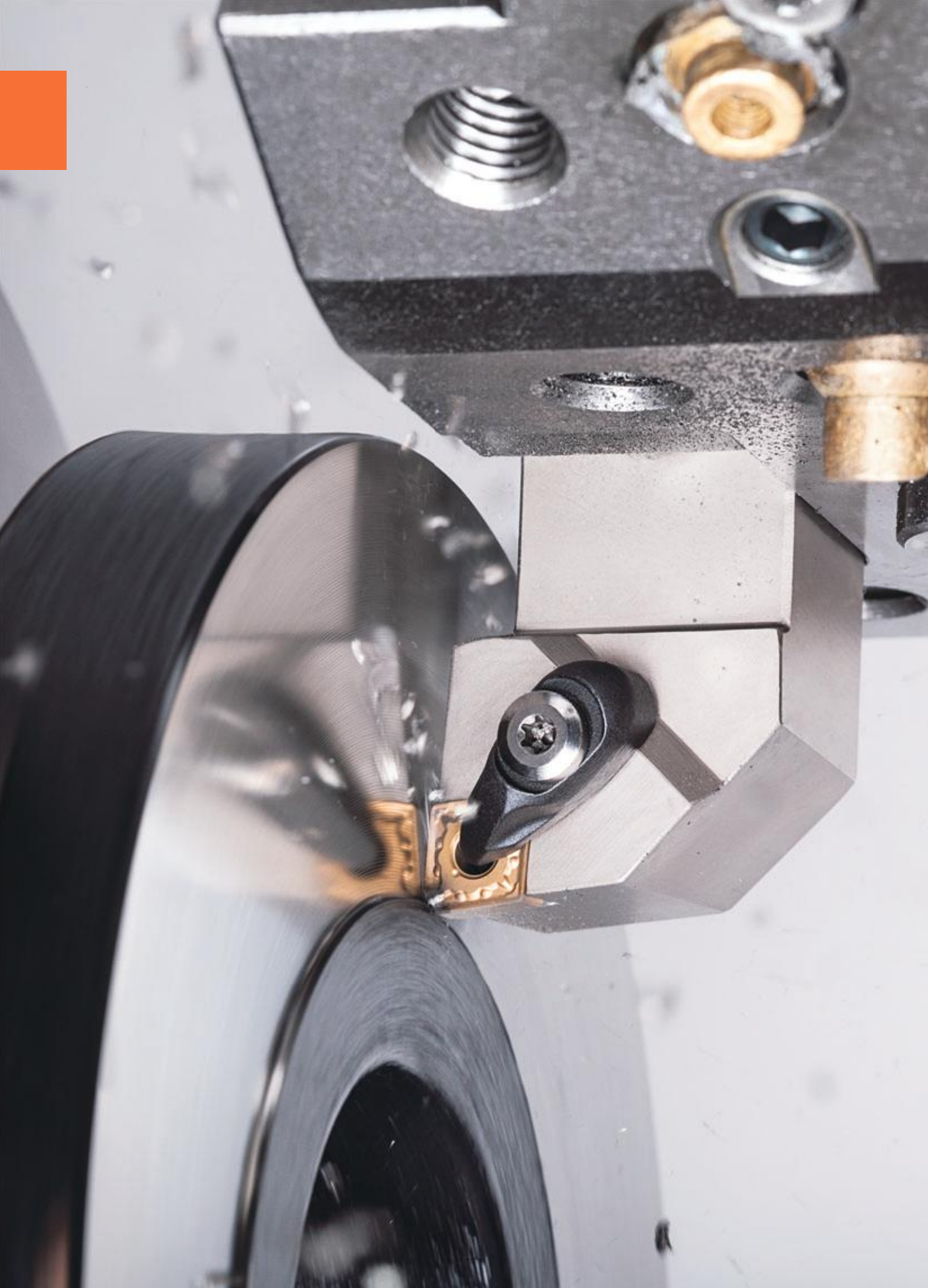
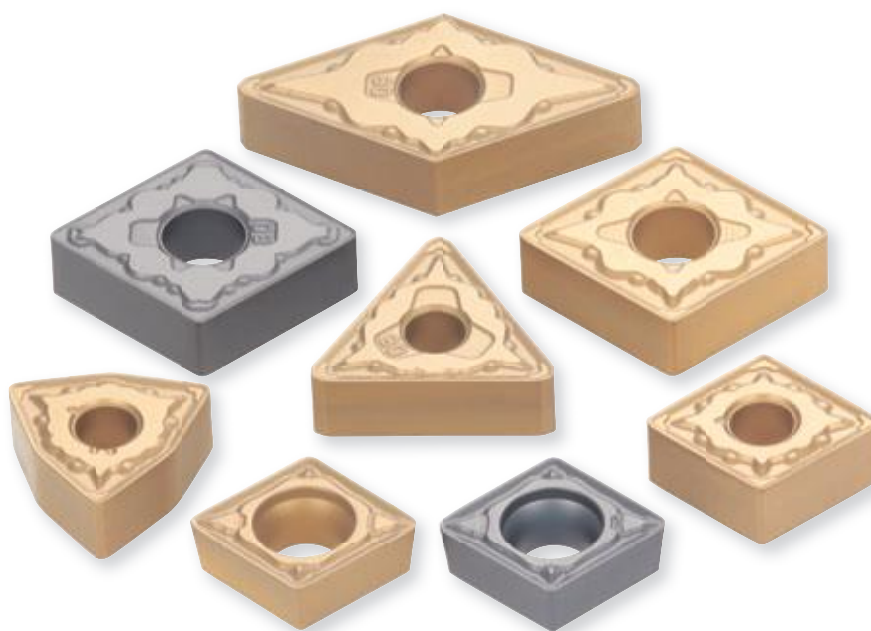


www.tungaloy.com

**Новая серия чистовых пластин
Wiper для токарных операций.**





FW & SW
TUNGALOY

**Качество поверхности выше
в два раза по сравнению с обычными
пластинами даже при удвоенной
величине подачи !**

FW & SW

TUNGALOY

Высокая производительность благодаря уникальной форме стружколома.

● Новый стружколом с зачистной кромкой.

Новинка

FW

Финишная обработка

P

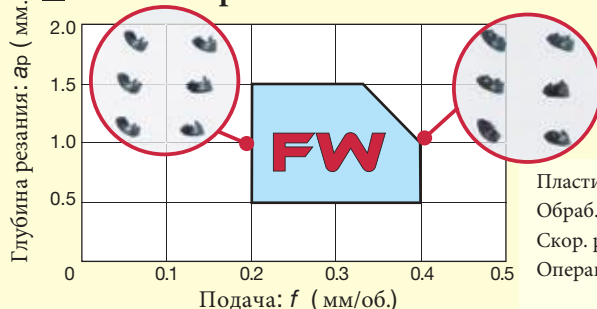
Стабильный отвод стружки.

Новый дизайн стружколома "Two-Stage Protrusion" обеспечивает надежный отвод стружки даже при малых глубинах резания.

Отличное качество обработки.

Зачистная кромка Wiper позволяет получать обработанные поверхности высокого качества.

■ Область применения.



Пластина : CNMG120408-FW
Обраб. материал : S45C / C45
Скор. резания : $V_c = 250$ м/мин.
Операция : наружное точение
(непрерывное резание)

Новинка

SW

От финишной обработки до средних глубин.

P

K

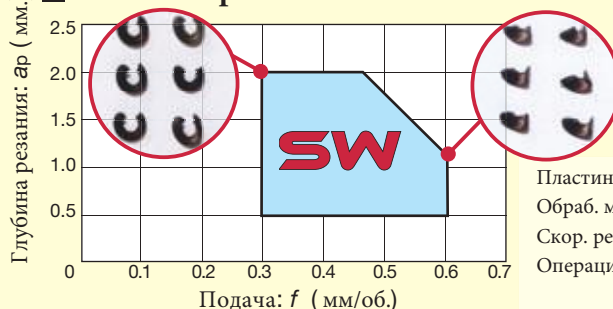
Стабильный отвод стружки.

Новый дизайн стружколома "Two-Stage Protrusion" обеспечивает надежный отвод стружки даже при малых глубинах резания.

Отличное качество обработки.

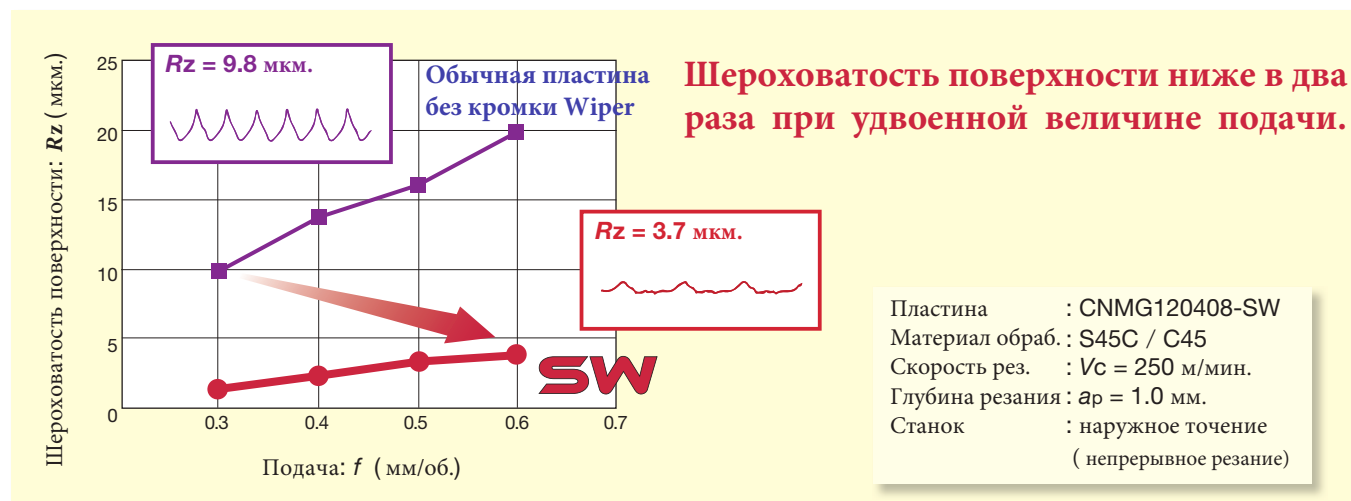
Зачистная кромка Wiper позволяет получать обработанные поверхности высокого качества даже на больших подачах.

■ Область применения.



Пластина : CNMG120408-SW
Обраб. материал : S45C / C45
Скор. резания : $V_c = 250$ м/мин
Операция : наружное точение
(непрерывное резание)

● Высокое качество обработанной поверхности.



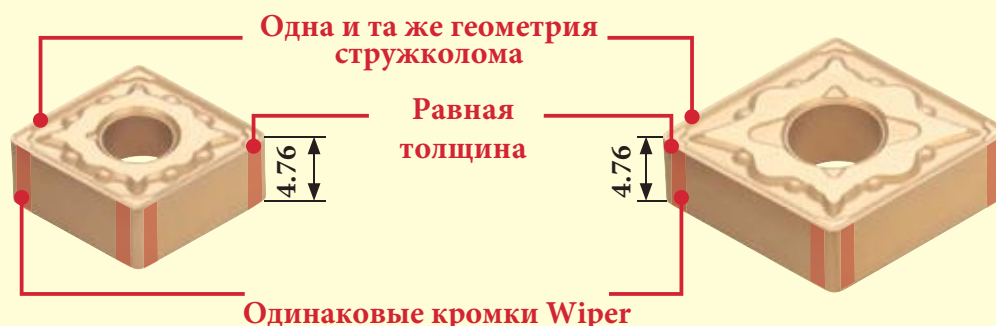
● Кромка Wiper на пластинах серии EcoTurn.

ECOTURN
TUNGALOY

Пластины Wiper доступны и для серии EcoTurn. Уменьшенные в габаритных размерах пластины той же толщины, что и обычные пластины, имеют аналогичные стружколомы.

ECOTURN
CNMG090408E

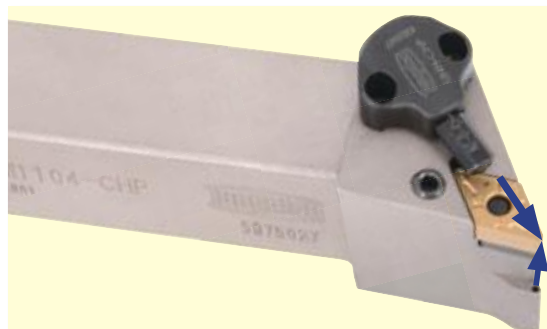
Обычный типоразмер
CNMG120408



● Невероятная производительность с системой подачи СОЖ высокого давления.

Пластины Wiper с системой TungJet повышают производительность и обеспечивают высокое качество поверхности на повышенных режимах.

TUNGJET
TUNGALOY



Обратитесь пожалуйста к репорту No.432 - TungJet.

● 100° кромка Wiper на пластинах типа CNMG...



● Державки для пластин wiper .

Пластины **Wiper** эффективны при использовании их на конкретных державках с необходимым углом расположения режущей кромки.

Форма пластины	CNMG, WNMG CCMT	DNMG	TNMG
Тип державки	L	J	F G J

При работе на высоких подачах рекомендуется использовать державки с двойным креплением пластины.

● Рекомендации по применению пластин Wiper.

Обработка по радиусу и снятие фаски.

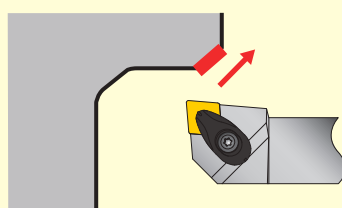
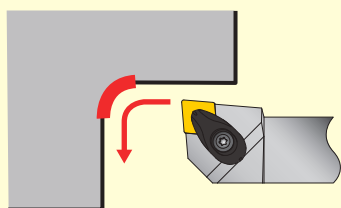
- Кромка Wiper требует дополнительной корректировки на этих операциях.
- **Корректировка необходима при написании программ для станков с ЧПУ.**

Значения корректировки на радиус при вершине.

Радиус при вершине: r_Σ (мм.)	0.4	0.8	1.2
Корректировка (мм.)	0.28	0.60	0.96

- Обработка по радиусу

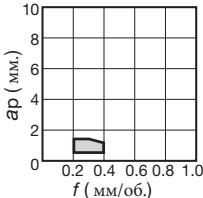
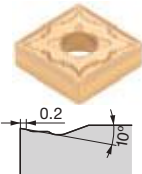
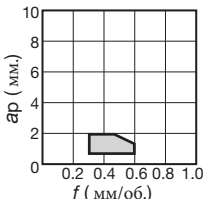
- Снятие фаски



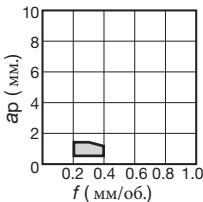
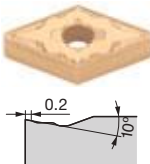
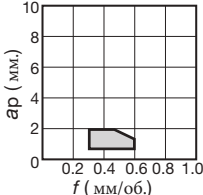
Соответствующая регулировка обеспечивает такой же результат, что и стандартные ISO пластины.

● Пластины отрицательного типа

Ромб / 80°

Стружколом				Сплав							Размеры (мм.)					
				с покрытием				Кермет		Кермет с покр.	Диам. впис. окружн.		Диам. отв. Толщина		Радиус при вершин	
				T9105	T9115	T9125	T5115	NS9530		GT9530						
Применение	Вид (поперечный разрез)	f - ap	Код заказа									ød	s	ød1	re	
Чистовое точение	FW  		CNMG090404E-FW	●	●	●		●		●		9.525	4.76	3.81	0.4	
			CNMG090408E-FW	●	●	●		●		●		9.525	4.76	3.81	0.8	
			CNMG120404-FW			●			●		●		12.7	4.76	5.16	0.4
			*CNMG120408-FW	●	●	●		●		●		12.7	4.76	5.16	0.8	
От чистового точения до обработки на средних глубинах	SW  		CNMG090408E-SW	●	●	●	●					9.525	4.76	3.81	0.8	
			CNMG090412E-SW	●	●	●	●					9.525	4.76	3.81	1.2	
			*CNMG120408-SW	●	●	●	●					12.7	4.76	5.16	0.8	
			CNMG120412-SW	●	●	●	●					12.7	4.76	5.16	1.2	

Ромб / 55°

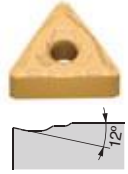
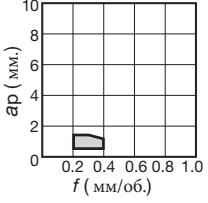
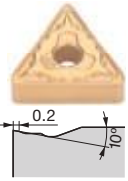
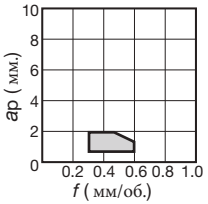
Стружколом				Сплав						Размеры (мм.)					
				с покрытием				Кермет		Кермет с покр.т.		Диам. впис. окружн.		Диам. Радиус отв. при Толщина вершине	
				T9105	T9115	T9125	T5115	NS9530		GT9530					
Применение	Вид (поперечный разрез)	f - ap	Код заказа								ød	s	ød1	re	
Чистовое точение	FW 		DNMG110404E-FW	★							9.525	4.76	3.81	0.4	
			DNMG110408E-FW	★							9.525	4.76	3.81	0.8	
			DNMG150404-FW	★							12.7	4.76	5.16	0.4	
			*DNMG150408-FW	★							12.7	4.76	5.16	0.8	
			DNMG150604-FW	★							12.7	6.35	5.16	0.4	
			DNMG150608-FW	★							12.7	6.35	5.16	0.8	
От чистового точения до обработки на средних глубинах	SW 		DNMG110408E-SW	★							9.525	4.76	3.81	0.8	
			DNMG110412E-SW	★							9.525	4.76	3.81	1.2	
			*DNMG150408-SW	★							12.7	4.76	5.16	0.8	
			DNMG150412-SW	★							12.7	4.76	5.16	1.2	
			DNMG150608-SW	★							12.7	6.35	5.16	0.8	
			DNMG150612-SW	★							12.7	6.35	5.16	1.2	

*Примечание: поперечные разрезы стружколомов представлены для пластин, помеченных *

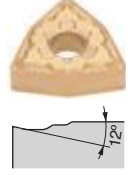
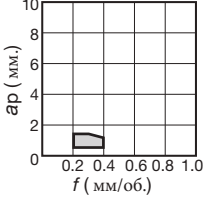
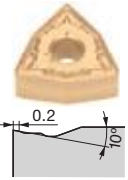
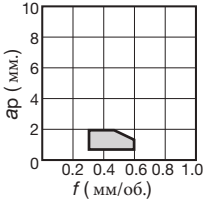
● : Складская позиция

★ : Доступен в 2015г. 7

Треугольная с отверстием / 60°

Стружколом				Сплав							Размеры (мм.)			
Применение	Вид (поперечный разрез)	f - ap	Код заказа	с покрытием				Кермет	Кермет с покрыт.		Диам. впис. окружн.	Диам. отв. Толщина	Радиус при вершине	
				T9105	T9115	T9125	T5115	NS9530		GT9530				
Чистовое точение	FW 		TNMG110404E-FW	★							6.35	4.76	2.26	0.4
			TNMG110408E-FW	★							6.35	4.76	2.26	0.8
			TNMG160404-FW	★							9.525	4.76	3.81	0.4
			*TNMG160408-FW	★							9.525	4.76	3.81	0.8
От чистового точения до обработки на средних глубинах	SW 		TNMG110408E-SW	★							6.35	4.76	2.26	0.8
			TNMG110412E-SW	★							6.35	4.76	2.26	1.2
			*TNMG160408-SW	★							9.525	4.76	3.81	0.8
			TNMG160412-SW	★							9.525	4.76	3.81	1.2

Тригон - ломаный треугольник / 80°

Стружколом				Сплав							Размеры (мм.)			
Применение	Вид (поперечный разрез)	f - ap	Код заказа	с покрытием				Кермет	Кермет с покрыт.		Диам. впис. окружн.	Диам. отв. Толщина	Радиус при вершине	
				T9105	T9115	T9125	T5115	NS9530		GT9530				
Чистовое точение	FW 		WNMG060404E-FW	●	●	●		●		●	9.525	4.76	3.81	0.4
			WNMG060408E-FW	●	●	●		●		●	9.525	4.76	3.81	0.8
			WNMG080404-FW		●	●		●		●	12.7	4.76	5.16	0.4
			*WNMG080408-FW	●	●	●		●		●	12.7	4.76	5.16	0.8
От чистового точения до обработки на средних глубинах	SW 		WNMG060408E-SW	●	●	●	●				9.525	4.76	3.81	0.8
			WNMG060412E-SW	●	●	●	●				9.525	4.76	3.81	1.2
			*WNMG080408-SW	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
			WNMG080412-SW		●	●	●				12.7	4.76	5.16	1.2

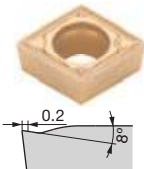
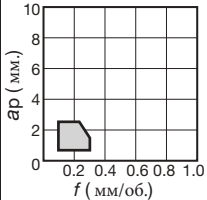
*Примечание: поперечные разрезы стружколомов представлены для пластин, помеченных *

● : Складская позиция

★ : Доступен в 2015 г.

● Пластины положительного типа

Ромб / 80°

Стружколом				Сплав						Размеры (мм.)				
				с покрытием				Кермет		Кермет с покр.	Диам. впис. окружн.		Диам. Радиус отв. при Толщина вершине	
				T9105	T9115	T9125	T5115	NS9530						
Применение	Вид (поперечный разрез)	$f - ap$	Код заказа								$\varnothing d$	s	$\varnothing d_1$	$r\epsilon$
От чистового точения до обработки на средних глубинах	SW 		CCMT060204-SW	★	★		★				6.35	2.38	2.80	0.4
			CCMT060208-SW	★	★		★				6.35	2.38	2.80	0.8
			CCMT09T304-SW	★	★		★				9.525	3.97	4.40	0.4
			*CCMT09T308-SW	★	★		★				9.525	3.97	4.40	0.8

*Примечание: поперечные разрезы стружколомов представлены для пластин, помеченных *

★ : Доступен в 2015 г.

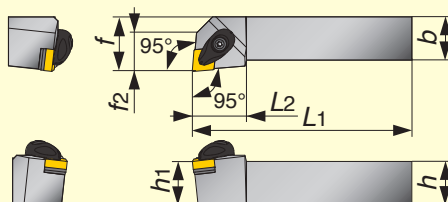
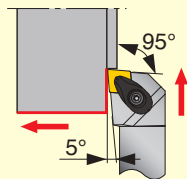


Державки для наружной обработки.

ACLNR/L

Наружное точение и подрезка торца.

Тип А (отрицательный передний угол, двойная система зажима)



Исполнение режущей кромки: L

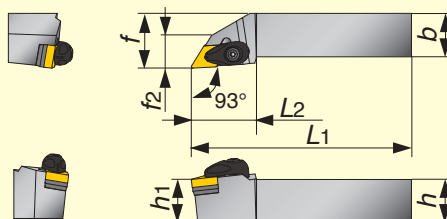
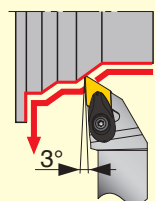
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{Σ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ACLNR/L2020K0904-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	CN□□0904□□E	3.0
ACLNR/L2525M0904-A	●	●	25	25	150	25	25	32	18	0.8	CN□□0904□□E	3.0
ACLNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN□□1204□□	3.0
ACLNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21	0.8	CN□□1204□□	3.0
ACLNR/L3225P12-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21	0.8	CN□□1204□□	3.0

ADJNR/L

Наружное и контурное точение.

Тип А (отрицательный передний угол, двойная система зажима)

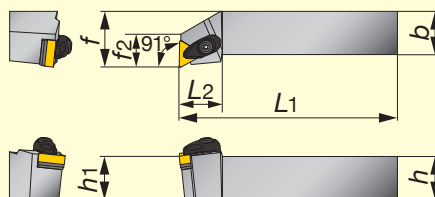
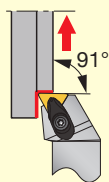


Исполнение режущей кромки: J

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{Σ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ADJNR/L2020K1104-A	●	●	20	20	125	30	20	25	16	0.8	DN□□1104□□E	3.0
ADJNR/L2525M1104-A	●	●	25	25	150	30	25	32	19	0.8	DN□□1104□□E	3.0
ADJNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1504□□	3.0
ADJNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18	0.8	DN□□1504□□	3.0
ADJNR/L3225P15-A	●	●	32	25	170	36	32	32	18	0.8	DN□□1504□□	3.0
ADJNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1506□□	3.0
ADJNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18	0.8	DN□□1506□□	3.0

ATFNR/L
Обработка торца.

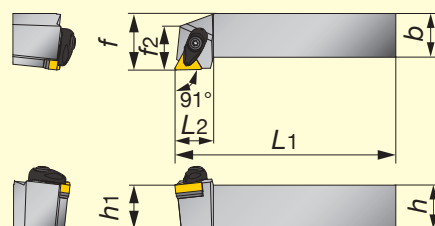
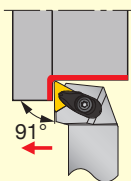
 Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)


Исполнение режущей кромки: F

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{ϵ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATFNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	3.0
ATFNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	25	25	32	19	0.8	TN□□1604□□	3.0

ATGNR/L
Наружное точение.

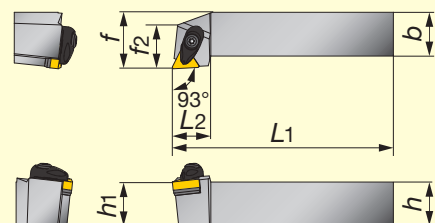
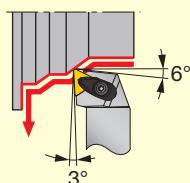
 Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)


Исполнение режущей кромки: G

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{ϵ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATGNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN□□1604□□	3.0
ATGNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25	0.8	TN□□1604□□	3.0

ATJNR/L
Наружное и контурное точение.

 Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)


Исполнение режущей кромки: J

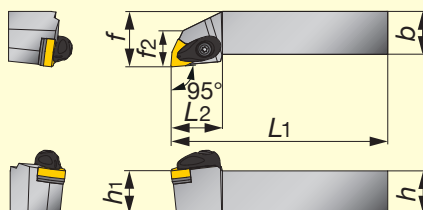
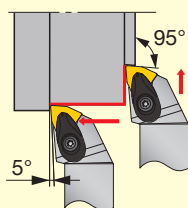
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{ϵ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□	3.0
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25	0.8	TN□□1604□□	3.0

AWLNR/L

Наружное точение и подрезка торца.

Тип А (отрицательный передний угол двойная система зажима)



TURNING
TUNGALOY

Исполнение режущей кромки: L

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
AWLNR/L2020K0604-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□E	3.0
AWLNR/L2525M0604-A	●	●	25	25	150	27	25	32	23	0.8	WN□□0604□□E	3.0
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19	0.8	WN□□0804□□	3.0
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21	0.8	WN□□0804□□	3.0
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21	0.8	WN□□0804□□	3.0

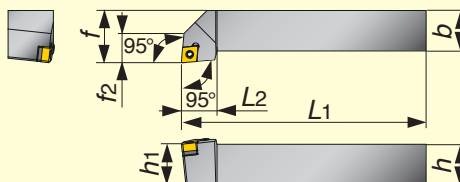
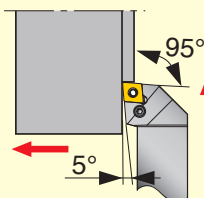
Запасные части для державок типа А

Державка код заказа	Применяемая пластина	Подкладная пластина	Винт зажима подкладной пластины	Зажим	Зажимной винт	Пружина	Штифт пружины	Ключ
ACLNR/L	CN□□0904□□E	ASC322	CSTB-3.5	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
ACLNR/L	CN□□1204□□	ASC422	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L	DN□□1104□□E	ASD322	CSTB-3.5	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L	DN□□1504□□	ASD432	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L	DN□□1506□□	ASD423	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
ATGNR/L	TN□□1604□□	AST322	CSTB-3.5	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
ATFNR/L	TN□□1604□□	AST322	CSTB-3.5	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
AWLNR/L	WN□□0604□□E	ASW322	CSTB-3.5	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
AWLNR/L	WN□□0804□□	ASW422	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F

PCLNR/L

Наружное точение и подрезка торца.

Тип Р (отрицательный передний угол крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: L

Показано правое (R) исполнение.

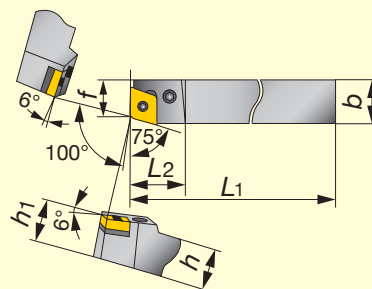
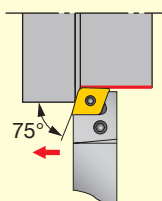
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PCLNR/L2020K0904	●	●	20	20	125	20	20	25	15	0.8	CN□□0904□□E	2.0
PCLNR/L2525M0904	●	●	25	25	150	20	25	32	15	0.8	CN□□0904□□E	2.0
PCLNR/L1616	●	●	16	16	100	26	16	20	-	0.8	CN□□1204□□	3.0
PCLNR/L2020	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	CN□□1204□□	3.0
PCLNR/L2525M4	●	●	25	25	150	28	25	32	18	0.8	CN□□1204□□	3.0
PCLNR/L3225P4	●	●	32	25	170	28	32	32	18	0.8	CN□□1204□□	3.0

● : Складская позиция

PCBNR/L

Наружное точение.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: В

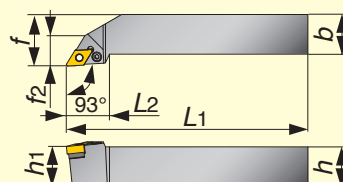
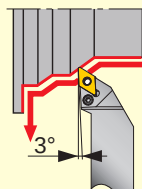
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PCBNR/L2525	●	●	25	25	150	28	25	22	-	0.8	CN□□1204□□	3.0

PDJNR/L

Наружное и контурное точение.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: J

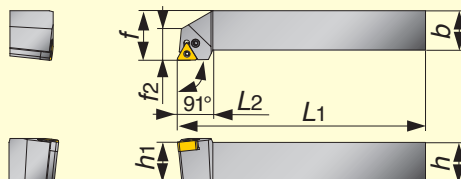
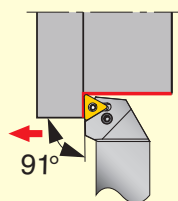
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PDJNR/L1616H1104	●	●	16	16	100	27	16	20	16	0.8	DN□□1104□□E	2.0
PDJNR/L2020K1104	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	DN□□1104□□E	2.0
PDJNR/L2525M1104	●	●	25	25	150	27	25	32	19	0.8	DN□□1104□□E	2.0
PDJNR/L2020	●	●	20	20	125	32	20	25	19	0.8	DN□□1504□□	3.0
PDJNR/L2520	●	●	25	20	150	32	25	25	19	0.8	DN□□1504□□	3.0
PDJNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	19	0.8	DN□□1504□□	3.0
PDJNR/L3225	●	●	32	25	170	32	32	32	19	0.8	DN□□1504□□	3.0

PTG NR/L

Наружное и контурное точение.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: G

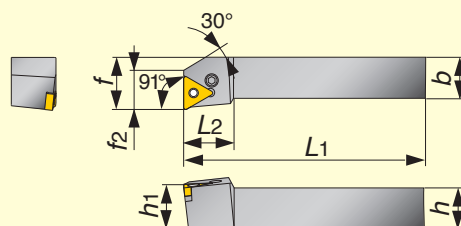
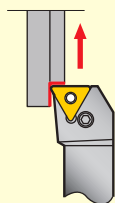
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PTG NR/L2020K1104	●	●	20	20	125	20	20	25	15	0.8	TN□□1104□□E	2.0
PTG NR/L2525M1104	●	●	25	25	150	20	25	32	22.5	0.8	TN□□1104□□E	2.0
PTG NR/L1616	●	●	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN□□1604□□	2.0
PTG NR/L2020	●	●	20	20	125	22	20	25	16	0.8	TN□□1604□□	2.0
PTG NR/L2525M3	●	●	25	25	150	22	25	32	21	0.8	TN□□1604□□	2.0

PTF NR/L

Обработка торца.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: F

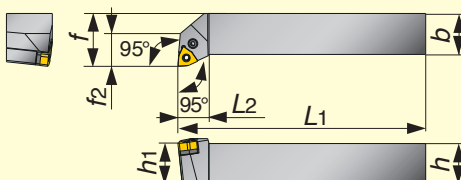
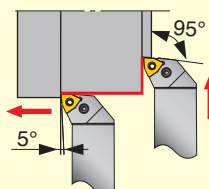
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PTF NR/L2020K1104	★	★	20	20	125	16	20	25	16	0.8	TN□□1104□□E	2.0
PTF NR/L2525M1104	★	★	25	25	150	22	25	32	20	0.8	TN□□1104□□E	2.0
PTF NR/L1616	●	●	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN□□1604□□	2.0
PTF NR/L2020	●	●	20	20	125	22	20	25	16	0.8	TN□□1604□□	2.0
PTF NR/L2525M3	●	●	25	25	150	22	25	32	20	0.8	TN□□1604□□	2.0

PWL NR/L

Наружное точение и подрезка торца.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: L

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PWL NR/L2020K0604	●	●	20	20	125	15	20	25	18	0.8	WN□□0604□□E	2.0
PWL NR/L2525M0604	●	●	25	25	150	19	25	32	20	0.8	WN□□0604□□E	2.0

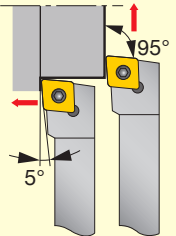
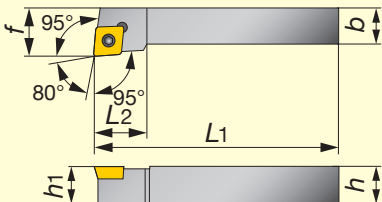
● : Складская позиция

★ : Доступно в 2015 г.

Запасные части для державок типа P

Державка Код заказа	Применяемая пластина	Подкладная пластина	Пружинный фиксатор	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
PCLNR/L	CN□□0904□□E	LSC317	LSP3	LCL33	LCS3	P-2.5
PCLNR/L1616	CN□□1204□□	LSC42	LSP4	LCL4	LCS4CA	P-3.0
PCLNR/L2020	CN□□1204□□	LSC42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3.0
PCLNR/L2525M4	CN□□1204□□	LSC42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3.0
PCLNR/L3225P4	CN□□1204□□	LSC42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3.0
PCBNR/L2525	CN□□1204□□	LSC42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3.0
PDJNR/L	DN□□1104□□E	ELSD32	LSP3	LCL33L	LCS3	P-2.5
PDJNR/L	DN□□1504□□	LSD42	LCP4	LCL4	LCS4	P-3.0
PTGNR/L	TN□□1104□□E	-	-	LCL23	LCS23A	P-2.5
PTGNR/L	TN□□1604□□	LST317	LSP3	LCL3	LCS3	P-2.5
PTFNR/L	TN□□1104□□E	-	-	LCL23	LCS23A	P-2.5
PTFNR/L	TN□□1604□□	LST317	LSP3	LCL3	LCS3	P-2.5
PWLR/L	WN□□0604□□E	LSW312	LSP3	LCL3	LCS3	P-2.5

SCLCR/L Наружное точение и подрезка торца. Тип S (положительный передний угол, крепление винтом).

Исполнение режущей кромки: L

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине rε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	f2			
SCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□	3.5

● : Складская позиция

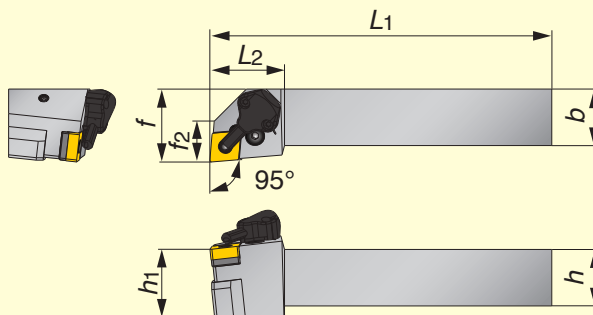
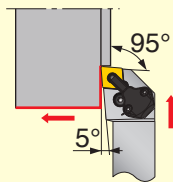
Запасные части для державок типа S

Державка код заказа	Применяемая пластина	Подкладная пластина	Зажимной винт	Ключ	Винт подкладной пластины	Ключ
SCLCR/L1616H09	CC□□09T3□□	SSC32	CSTB-3.5L	T-15F	DTS5-3.5	P-3.5

PCLNR/L

Наружное точение и подрезка торца.

Тип СНР (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: L

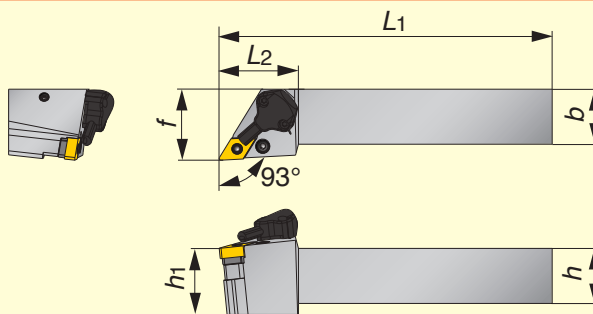
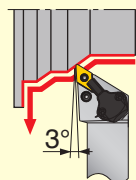
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PCLNR/L2525M0904-CHP	●	●	25	25	150	33	25	32	18	0.8	CN□□0904□□E	2.0
PCLNR/L2525M12-CHP	●	●	25	25	150	33	25	32	18	0.8	CN□□1204□□	3.0

PDJNR/L

Наружное и контурное точение.

Тип СНР (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: J

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r _ε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PDJNR/L2525M1104-CHP	●	●	25	25	150	36	25	32	-	0.8	DN□□1104□□E	2.0
PDJNR/L2525M15-CHP	●	●	25	25	150	36	25	32	-	0.8	DN□□1504□□	3.0

Запасные части для державок типа P-CHP

● : Складская позиция

Державка код заказа	Применяемая пластина	Подкладная пластина	Зажимной винт	Ключ к зажимному винту.	Пружинный фиксатор	Рычаг	Винт СОЖ	Ключ для винта СОЖ
PCLNR/L2525M0904-CHP	CN□□0904□□E	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	SRM4X4 TL360	P-2
PCLNR/L2525M12-CHP	CN□□1204□□	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	SRM4X4 TL360	P-2
PDJNR/L2525M1104-CHP	DN□□1104□□E	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L	SRM4X4 TL360	P-2
PDJNR/L2525M15-CHP	DN□□1504□□	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	SRM4X4 TL360	P-2

Комплект подачи СОЖ.

Державка код заказа	Применяемая пластина	Блок охлаждающей жидкости	Монтажный винт	Ключ для монтажного винта	Уплотнительное кольцо
PCLNR/L2525M0904-CHP	CN□□0904□□E	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
PCLNR/L2525M12-CHP	CN□□1204□□	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
PDJNR/L2525M1104-CHP	DN□□1104□□E	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
PDJNR/L2525M15-CHP	DN□□1504□□	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

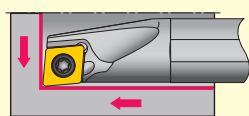
Расточные оправки.

STREAMJET BAR
TUNGALOY

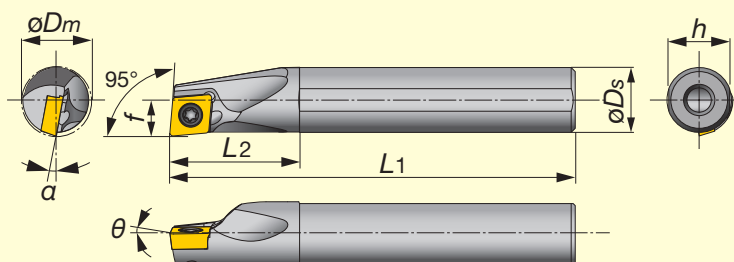
SCLCR/L

Растачивание и торцевание.

Тип S (положительный передний угол, крепление винтом).



Исполнение режущей кромки: L



Показано правое (R) исполнение.

Стальной хвостовик.

Код заказа	Склад		Мин. диам. обр.	Размеры (мм.)								Радиус при вершине <i>r</i> ε	Пластина	Запасные части		Усилие заклм. (Нм)
	R	L		øDm	øDs	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	α			θ	Зажимной винт	
A08H-SCLCR/L06-D100	●	●	10	8	5.5	100	16	7.5	-	-13°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A10F-SCLCR/L06-D120	●		12	10	6	80	20	9	-	-10°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A10K-SCLCR/L06-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	-10°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12H-SCLCR/L06-D140	●		14	12	7	100	24	11	-	-8°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12M-SCLCR/L06-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	-8°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12H-SCLCR/L06-D160	●		16	12	9	100	24	11	-	-7°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12M-SCLCR/L06-D160	●	●	16	12	9	150	24	11	-	-7°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A16K-SCLCR/L09-D180	●		18	16	9	125	32	15	-	-9°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0
A16Q-SCLCR/L09-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	-10°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0
A16K-SCLCR/L09-D200	●		20	16	11	125	32	15	-	-9°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0
A16Q-SCLCR/L09-D200	●	●	20	16	11	180	32	15	-	-9°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0
A20R-SCLCR/L09-D220	●	●	22	20	11	200	32	18	-	-8°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0
A25S-SCLCR/L09-D270	●	●	27	25	13.5	250	45	23	-	-6°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0

Твердосплавный хвостовик.

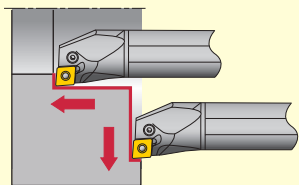
Код заказа	Склад		Миним. диам. обр.	Размеры (мм.)								Радиус при вершине r _Σ	Пластина	Запасные части		Усилие закжима (Нм)
	R	L		øDm	øDs	f	L ₁	L ₂	h	f	α			θ	Зажимной винт	
E08G-SCLCR/L06-D100	●		10	8	5.5	90	22	7.5	-	-13°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	●	●	10	8	5.5	125	22	7.5	-	-13°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10F-SCLCR/L06-D120	●		12	10	6	80	25	9	-	-10°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10H-SCLCR/L06-D120	●		12	10	6	100	25	9	-	-10°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10M-SCLCR/L06-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	-10°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12G-SCLCR/L06-D140	●		14	12	7	90	27	11	-	-8°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12J-SCLCR/L06-D140	●		14	12	7	110	27	11	-	-8°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	-8°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12G-SCLCR/L06-D160	●		16	12	9	90	27	11	-	-7°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12J-SCLCR/L06-D160	●		16	12	9	110	27	11	-	-7°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D160	●	●	16	12	9	180	27	11	-	-7°	0°	0.4	CC□□0602□□	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E16H-SCLCR/L09-D180	●		18	16	9	100	32	15	-	-10°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16L-SCLCR/L09-D180	●		18	16	9	130	32	15	-	-10°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16R-SCLCR/L09-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	-10°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16H-SCLCR/L09-D200	●		20	16	11	100	32	15	-	-9°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16L-SCLCR/L09-D200	●		20	16	11	130	32	15	-	-9°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16R-SCLCR/L09-D200	●	●	20	16	11	200	32	15	-	-9°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E20S-SCLCR/L09-D220	●		22	20	11	250	36	18	-	-8°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0
E25T-SCLCR/L09-D270	●		27	25	13.5	300	45	23	-	-6°	0°	0.8	CC□□09T3□□	CSTB-4S	T-15F	3.0

● : Складская позиция

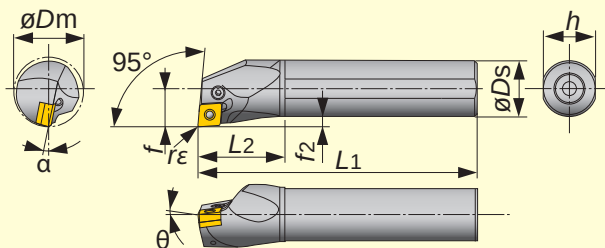
PCLNR/L

Растачивание и торцевание.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: L



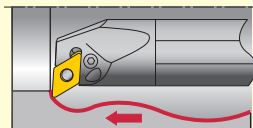
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам.обр. $\varnothing Dm$	Размеры (мм.)								Радиус при вершине r_{ϵ}	Пластина	Усилие закжима (Нм)
	R	L		$\varnothing Ds$	f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A16M-PCLNR/L0904-D200	★	★	20	16	11	150	32	15	3.0	-18°	-6°	0.8	CN□□0904□□E	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	★	★	25	20	13	180	36	18	3	-12°	-6°	0.8	CN□□0904□□E	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	CN□□1204□□	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°	-6°	0.8	CN□□1204□□	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-10°	-6°	0.8	CN□□1204□□	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-8°	-6°	0.8	CN□□1204□□	4.8

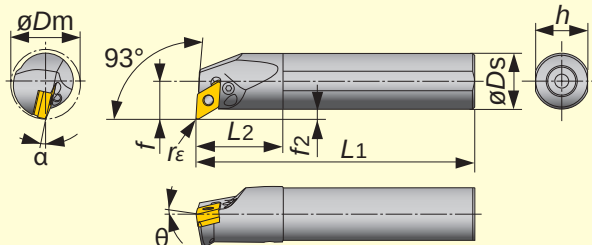
PDUNR/L

Растачивание по контуру.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: U



Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам.обр. øDm	Размеры (мм.)								Радиус при вершине rε	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ			
A20Q-PDUNR/L1104-D250	★	★	25	20	13	180	36	18	3	-14°	-6°	0.8	DN□□1104□□E	1.7
A32S-PDUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-13°	-6°	0.8	DN□□1504□□	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-10°	-6°	0.8	DN□□1504□□	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-8°	-6°	0.8	DN□□1504□□	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-13°	-6°	0.8	DN□□1506□□	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-11°	-6°	0.8	DN□□1506□□	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-10°	-6°	0.8	DN□□1506□□	4.8

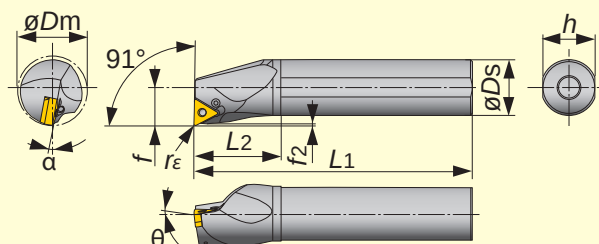
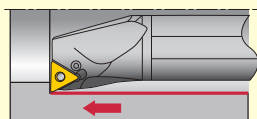
● : Складская позиция

★ : Доступно в 2015 г.

PTFNR/L

Растачивание.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: F

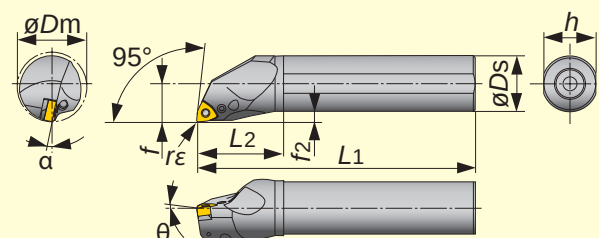
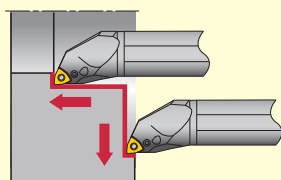
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам.обр. ϕD_m	Размеры (мм.)								Радиус при вершине r_ϵ	Пластина	Усилие закжима (Нм)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A25R-PTFNR/L1104-D320	★	★	32	25	17	200	45	23	1.3	-12°	-6°	0.8	TN□□1104□□E	2.0
A32S-PTFNR/L1104-D400	★	★	40	32	22	250	50	30	1.2	-10°	-6°	0.8	TN□□1104□□E	2.0
A25R-PTFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	1.2	-12°	-6°	0.8	TN□□1604□□	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	1.1	-10°	-6°	0.8	TN□□1604□□	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	1.1	-10°	-6°	0.8	TN□□1604□□	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	1.1	-8°	-6°	0.8	TN□□1604□□	2.7

PWLNR/L

Растачивание и торцевание.

Тип Р (отрицательный передний угол
крепление рычагом за отверстие)



Исполнение режущей кромки: L

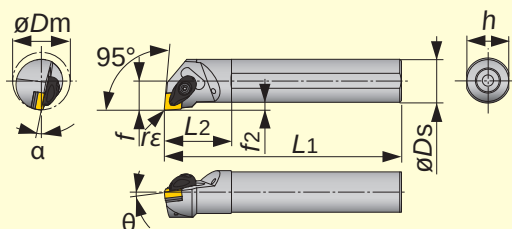
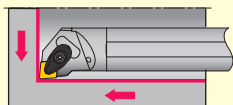
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам.обр. ϕD_m	Размеры (мм.)								Радиус при вершине r_ϵ	Пластина	Усилие закжима (Нм)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A16M-PWLNR/L0604-D200	★	★	20	16	11	150	32	15	3.0	-17°	-8°	0.8	WN□□0604□□E	1.7
A20Q-PWLNR/L0604-D250	★	★	25	20	13	180	36	18	3	-14°	-6°	0.8	WN□□0604□□E	1.7
A25R-PWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0804□□	2.7
A32S-PWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°	-6°	0.8	WN□□0804□□	4.8
A40T-PWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-10°	-6°	0.8	WN□□0804□□	4.8

■ Запасные части для державок типа P

Державка Код заказа	Применяемая пластина	Подкладная пластина	Пружин- ный фиксатор	Зажимной винт	Рычаг	Крепление подачи СОЖ	Винт смазочного отверстия	Ключ
								
A16M-PCLNR/L0904-D200	CN□□0904□□E	-	-	LCS33	LCL33N	-	SSHМ3-4	P-2F
A20Q-PCLNR/L0904-D250	CN□□0904□□E	-	-	LCS33	LCL33N	EA-20	SSHМ3-4	P-2F
A25R-PCLNR/L12-D320	CN□□1204□□	-	-	LCS43	LCL43N	EA-25	SSHМ5-6	P-2.5
A32S-PCLNR/L12-D400	CN□□1204□□	LCS42BR/L	LSP4	LCS4	LCL4	EA-32	SSHМ5-6	P-3
A40T-PCLNR/L12-D500	CN□□1204□□	LCS42BR/L	LCS4	LCS4	LCL4	-	SSHМ6-6	P-3
A50U-PCLNR/L12-D630	CN□□1204□□	LCS42BR/L	LCS4	LCS4	LCL4	-	SSHМ6-6	P-3
A20Q-PDUNR/L1104-D250	DN□□1104□□E	-	-	LCS22A	LCL33NL	EA-20	SSHМ2.5-3	P-2F
A32S-PDUNR/L15-D400	DN□□1504□□	LSD42BR/L	LSP4	LCS4	LCL4	EA-32	SSHМ5-6	P-3
A40T-PDUNR/L15-D500	DN□□1504□□	LSD42BR/L	LSP4	LCS4	LCL4	-	SSHМ6-6	P-3
A50U-PDUNR/L15-D630	DN□□1504□□	LSD42BR/L	LSP4	LCS4	LCL4	-	SSHМ6-6	P-3
A32S-PDUNR/L1506-D400	DN□□1506□□	ELSD42	LSP4S	ELCS4	LCL44	EA-32	SSHМ5-6	P-3
A40T-PDUNR/L1506-D500	DN□□1506□□	ELSD42	LSP4S	ELCS4	LCL44	-	SSHМ6-6	P-3
A50U-PDUNR/L1506-D630	DN□□1506□□	ELSD42	LSP4S	ELCS4	LCL44	-	SSHМ6-6	P-3
A25R-PTFNR/L1104-D320	TN□□1104□□E	-	-	LCS23A	LCL23	EA-25	SSHМ4-5	P-2.5
A32S-PTFNR/L1104-D400	TN□□1104□□E	-	-	LCS23A	LCL23	EA-32	SSHМ4-5	P-2.5
A25R-PTFNR/L16-D320	TN□□1604□□	ELST317NR/L	LSP3	LCS3	LCL33	EA-25	SSHМ4-5	P-2.5
A32S-PTFNR/L16-D400	TN□□1604□□	LST317BR/L	LSP3	LCS3	LCL3	EA-32	SSHМ4-5	P-2.5
A40T-PTFNR/L16-D500	TN□□1604□□	LST317BR/L	LSP3	LCS3	LCL3	-	SSHМ6-6	P-2.5
A50U-PTFNR/L16-D630	TN□□1604□□	LST317BR/L	LSP3	LCS3	LCL3	-	SSHМ6-6	P-2.5
A16M-PWLNR/L0604-D200	WN□□0604□□E	-	-	LCS33	LCL33N	-	SSHМ3-4	P-2F
A20Q-PWLNR/L0604-D250	WN□□0604□□E	-	-	LCS33	LCL33N	EA-20	SSHМ3-4	P-2F
A25R-PWLNR/L08-D320	WN□□0804□□	-	-	LCS43	LCL43N	EA-25	SSHМ5-6	P-2.5
A32S-PWLNR/L08-D400	WN□□0804□□	LSW42BR/L	LSP4	LCS4	LCL4	EA-32	SSHМ5-6	P-3
A40T-PWLNR/L08-D500	WN□□0804□□	LSW42BR/L	LSP4	LCS4	LCL4	-	SSHМ6-6	P-3

ACLNR/L
Растачивание и торцевание.

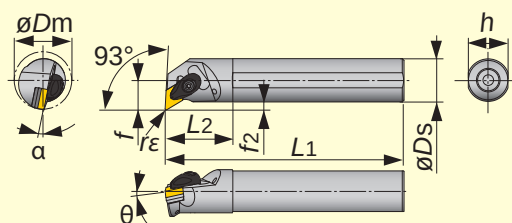
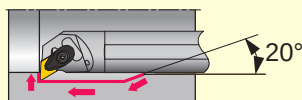
 Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)


Исполнение режущей кромки: L

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам. обраб.		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{ϵ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A25R-ACLNR/L0904-D320	★	★	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	CN□□0904□□E	3.0
A32S-ACLNR/L0904-D400	★	★	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	CN□□0904□□E	3.0
A25R-ACLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	CN□□1204□□	3.0
A32S-ACLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	CN□□1204□□	3.0
A40T-ACLNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°	-6°	0.8	CN□□1204□□	3.0
A50U-ACLNR/L12-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7°	-6°	0.8	CN□□1204□□	3.0

ADUNR/L
Растачивание по контуру.

 Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)


Исполнение режущей кромки: U

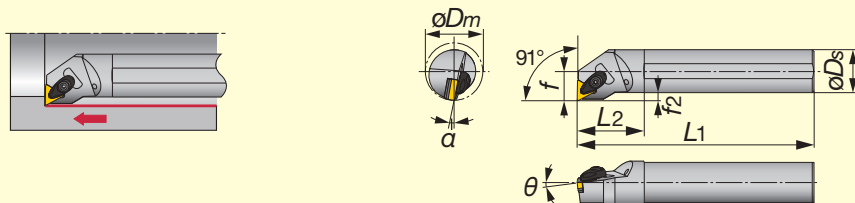
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам. обр.		Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_{ϵ}	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A25R-ADUNR/L1104-D320	★	★	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	DN□□1104□□E	3.0
A32S-ADUNR/L1104-D400	★	★	40	32	22	250	50	30	6	-11°	-6°	0.8	DN□□1104□□E	3.0
A25R-ADUNR/L15-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	DN□□1504□□	3.0
A32S-ADUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	DN□□1504□□	3.0
A40T-ADUNR/L15-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°	-6°	0.8	DN□□1504□□	3.0
A50U-ADUNR/L15-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7°	-6°	0.8	DN□□1504□□	3.0
A25R-ADUNR/L1506-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	DN□□1506□□	3.0
A32S-ADUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	DN□□1506□□	3.0

ATFNR/L

Растачивание глухих отверстий.

Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)



Исполнение режущей кромки: F

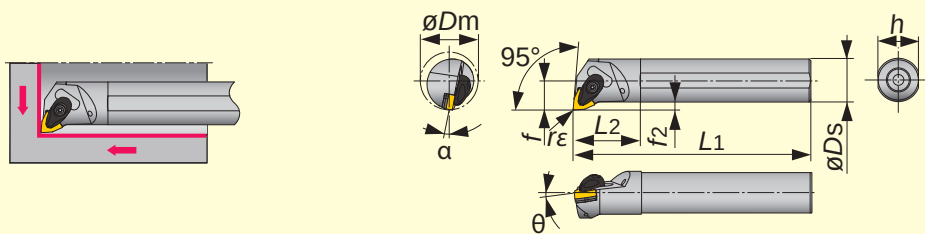
Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам. обр. ϕD_m	ϕD_s	Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_ϵ	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L			f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A25R-ATFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	TN□□1604□□	3.0
A32S-ATFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	TN□□1604□□	3.0

AWLNR/L

Растачивание и торцевание.

Тип А (отрицательный передний угол
двойная система зажима)



Исполнение режущей кромки: L

Показано правое (R) исполнение.

Код заказа	Склад		Миним. диам. обр. ϕD_m	D_s	Размеры (мм.)							Радиус при вершине r_ϵ	Пластина	Усилие зажима (Нм)
	R	L			f	L_1	L_2	h	f_2	α	θ			
A25R-AWLNR/L0604-D320	★	★	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0604□□E	3.0
A32S-AWLNR/L0604-D400	★	★	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	WN□□0604□□E	3.0
A25R-AWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0804□□	3.0
A32S-AWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	WN□□0804□□	3.0
A40T-AWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°	-6°	0.8	WN□□0804□□	3.0
A50U-AWLNR/L08-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7°	-6°	0.8	WN□□0804□□	3.0

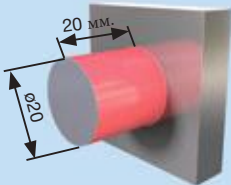
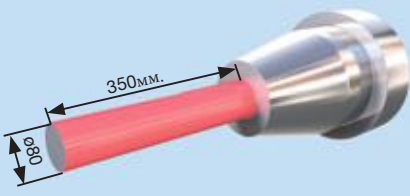
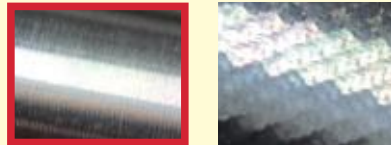
● : Складская позиция

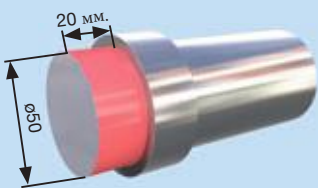
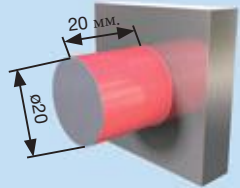
★ : Доступно в 2015 г.

Запасные части для державок типа А

Державка Код заказа	Применяемая пластина	Подкладная пластина	Винт прокладки	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Штифт пружины	Ключ
A□□□-ACLNR/L	CN□□0904□□E	ASC322	CSTB-3.5	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-ACLNR/L	CN□□1204□□	ASC422	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-ADUNR/L	DN□□1104□□E	ASD322	CSTB-3.5	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-ADUNR/L	DN□□1504□□	ASD432	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-ADUNR/L	DN□□1506□□	ASD423	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-ATFNR/L	TN□□1604□□	AST322	CSTB-3.5	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-AWLNR/L	WN□□0604□□E	ASW322	CSTB-3.5	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F
A□□□-AWLNR/L	WN□□0804□□	ASW422	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	T-15F

Примеры обработки.

Тип заготовки		Гайка шаровая	Ось
Державка		ACLR2525M12-A	ACLR2525M12-A
Пластина		CNMG120408-SW	CNMG120408-SW
Сплав		T9125	T9115
Обрабатываемый материал		SCM418 / 18CrMo4	S40C / C40
			
Режимы резания	Скор. резания: V_c (м/мин.)	130	280
	Подача: f (мм/об.)	0.45	0.5
	Глубина резания: a_p (мм.)	1.8	2.0
	Операция	наружное точение	наружное точение
	Охлаждение	водорастворимый тип	водорастворимый тип
Результат		 Стружколом SW позволяет вести обработку на высоких подачах, что повышает производительность в 2,3 раза в сравнении с конкурентом.	Стабильная обработка !  Стружколом SW позволяет добиться высокой чистоты поверхности без вибрации в сравнении с конкурентом.

Тип заготовки		Промежуточный вал	Гайка
Державка		ACLR2525M12-A	ACLR2525M12-A
Пластина		CNMG120408-SW	CNMG120408-SW
Сплав		T9105	T9105
Обрабатываемый материал		SCM418 / 18CrMo4	SCM440 / 42CrMo4
			
Режимы резания	Скор. резания : V_c (м/мин.)	204	150
	Подача: f (мм/об.)	0.4	0.3
	Глубина резания: a_p (мм.)	2.0	1.0 x 5 проходов
	Операция	наружное точение	наружное точение
	Охлаждение	водорастворимый тип	водорастворимый тип
Результат		 Стружколом SW улучшает на 40% качество обработанной поверхности в сравнении с конкурентом.	 Стружколом SW обеспечивает лучшее качество обработанной поверхности. Благодаря этому отпадают дополнительные операции чистовой обработки.

Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu, OSB 4. Cad No:4
34776 Ümraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com.tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Josipa Kozarca 4
10432 Bregana, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co., Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co., Ltd.

TCIF Tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok 10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

62 Ubi Road 1, #06-11 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy Vietnam

Unit 18, 4th Fl. Saigon Centre Building
65 Le Loi Blvd.
Dist 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-8-3827-0201
Fax: +84-8-3827-0203
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, B wing, 8th Fl.
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

PO Box 2232, Rowville,
Victoria 3178, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com.au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10 No.3-5
Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id



www.tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-^{TV}

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
Dr. Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



ISO 9001 Certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation
18/10/1996

ISO 14001 Certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997

Produced from Recycled paper

Jun. 2015 (TJ)