КАК ПОЛУЧИТЬ ИНФОРМАЦИЮ ОБ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ОСНАСТКЕ

●Как пользоваться страницами раздела

①Таблицы сформированы в соответствии с производимым рядом.
(Смотри оглавление на следующей странице.)

ТИП ПРОДУКЦИИ
Указаны заглавные буквы наименования, а также применяемые типы пластин и вид обработки.

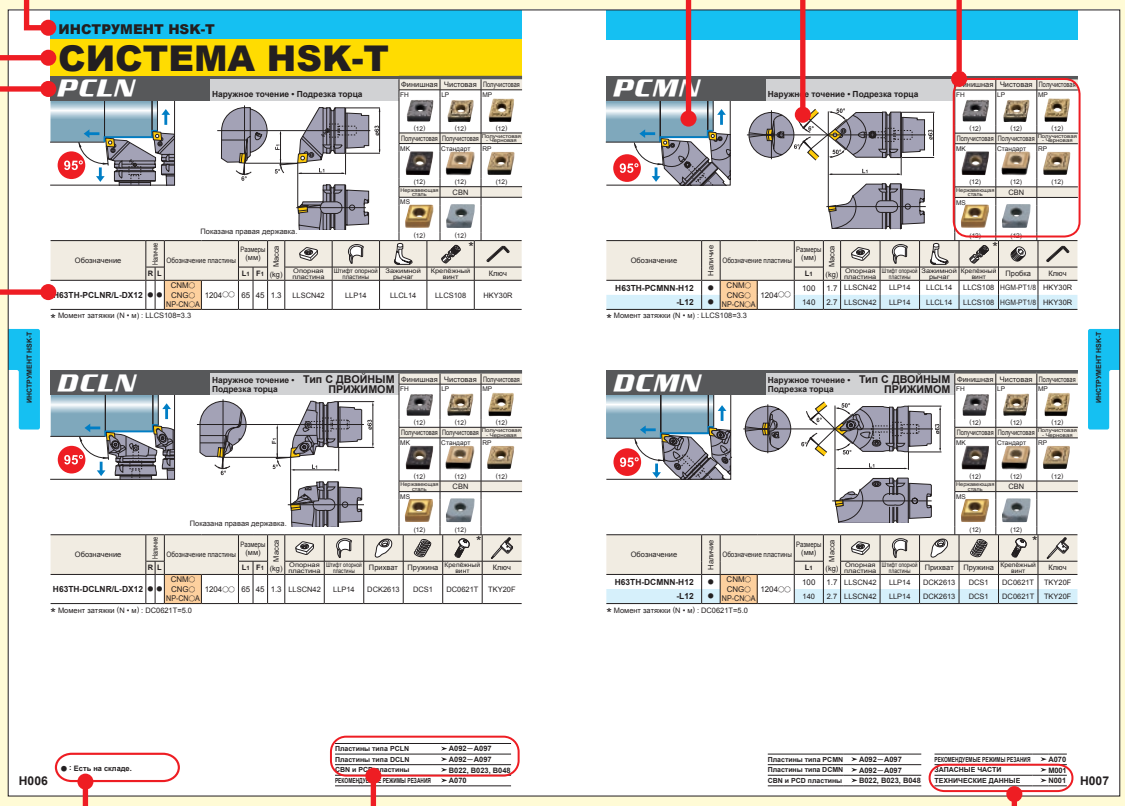
НАИМЕНОВАНИЕ СЕРИИ ПРОДУКЦИИ

РАЗДЕЛ ПРОДУКЦИИ

ПРИМЕНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА
Иллюстрации и направления, описывающие доступные виды механической обработки, таких как наружное точение, копирование, торцевание и снятие фасок вместе с углами наклона режущей кромки.

ГЕОМЕТРИЯ

СТРУЖКОЛОМ В СООТВЕТСТВИИ С ПРИМЕНЯЕМЫМ ВИДОМ ОБРАБОТКИ



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ НАЛИЧИЯ НА СКЛАДЕ
Показано на левой странице каждого разворота.

СТАНДАРТЫ ИНСТРУМЕНТА
Указывают номера заказа, наличие на складе (правосторонний / левосторонний инструмент), применимые пластины, размеры и запасные части.

ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ПЛАСТИН
Указывает на страницы с применяемыми державками.

ССЫЛКИ НА СТРАНИЦЫ
▪ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
▪ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
Показано на правой странице каждого разворота.

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

ОБЗОР ИНСТРУМЕНТОВ HSK-T ····· H002
КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА HSK-T ····· H004
СТАНДАРТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ HSK-T
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА
CN○○ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H006
DN○○ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H011
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • РАСТАЧИВАНИЕ
CN○○ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H008
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • КОПИРОВАНИЕ
DN○○ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H009
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ
RC○○ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H012
ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ
VB○○ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H013
ТОЧЕНИЕ КАНАВОК
MG ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H014
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ
MMT ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H016
MT ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ····· H017

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ ····· H019
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ ····· H021
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА ····· H022

*Алфавитный указатель

H022 **H100TH-B○○-○○○**
H020 **H100TH-EN3232R/L-130**
H019 **H100TH-EV3232R/L-180**
H008 **H63TH-A○○○DCLNR/L12**
H021 **H63TH-B○○-○○**
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**
H020 **H63TH-EN2525R/L-115**
H021 **H63TH-EV2020R/L-105-3**
H019 **H63TH-EV2525R/L-112**
H014 **H63TH-MGHR/L-DX43○○**
H016 **H63TH-MMTENR-H/L16**
H016 **H63TH-MMTER-DX16**
H017 **H63TH-MTHR/L-DX43**
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**
H013 **H63TH-SVPBR/L-DX16**
H013 **H63TH-SVVBN-H/L16**
H022 **SL32○○-90**

Инструментальная система для токарной обработки на многофункциональных станках

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

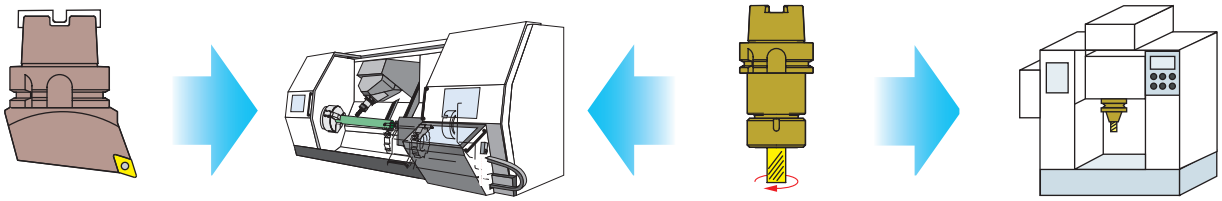
Система HSK-T (Стандарт ICTM)

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



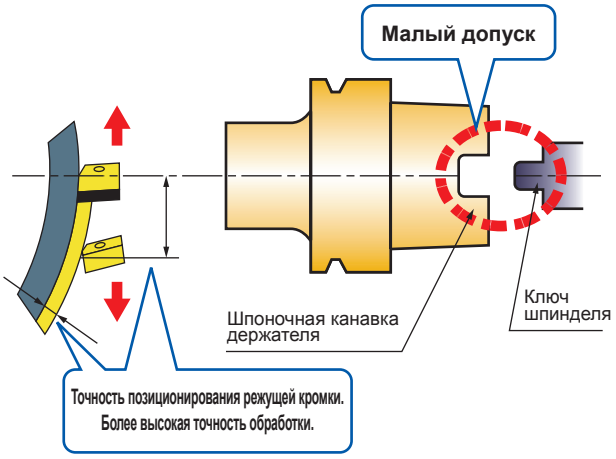
HSK-T (Стандарт ISO)
Держатель для токарного инструмента

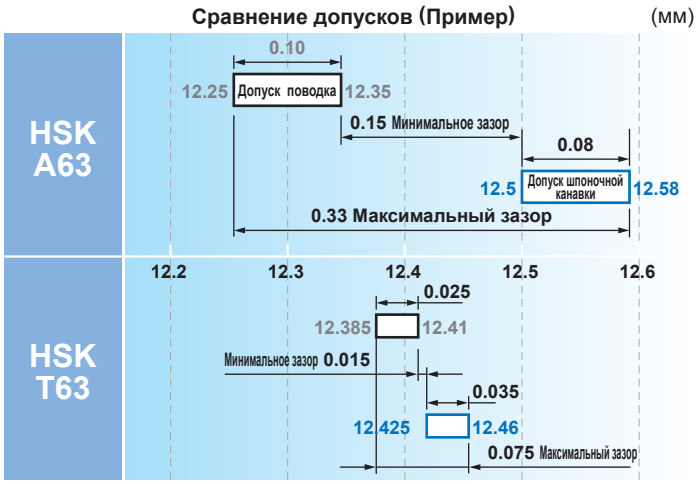
Шпиндель HSK-T
Многофункциональные станки

HSK-A63 (Стандарт ISO)
Держатель для вращающегося инструмента

Шпиндель HSK-A
Обрабатывающий центр

Улучшенный допуск шпоночной канавки





ИНСТРУМЕНТ HSK-T

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

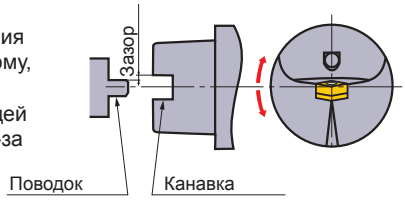
Прямой тип держателей, предназначенный для использования на многофункциональных станках

Предотвращают столкновения инструмента с деталью благодаря улучшеннму расположению инструмента.

Благодаря наклону шпинделя B (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.



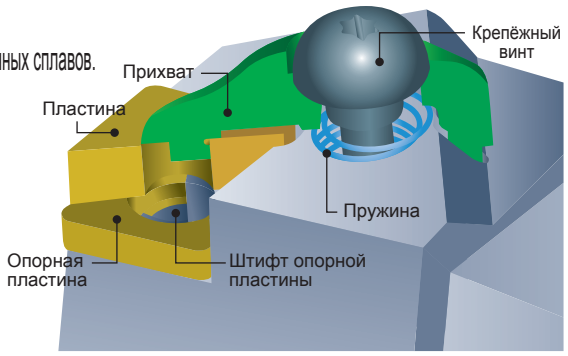
Новые держатели HSK-T с двойным зажимом пластины

Двойной механизм зажима обеспечивает высокую жёсткость, точность и надёжность крепления.
По этой причине он подходит для труднообрабатываемых материалов, например, нержавеющих 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

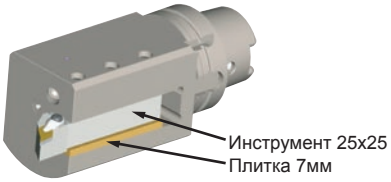
Расточной инструмент / Тип сверла

Гильза

Можно использовать инструмент с различным сечением хвостовика.

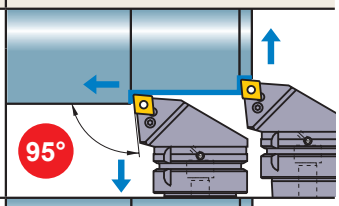
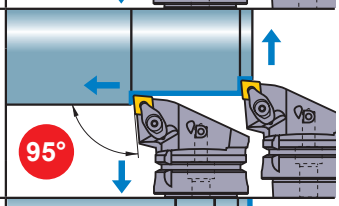
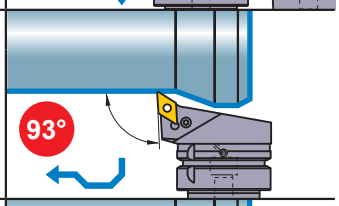
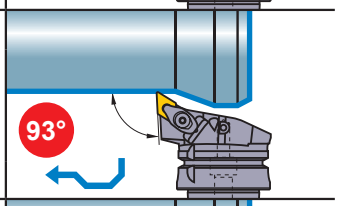
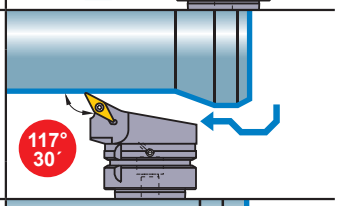
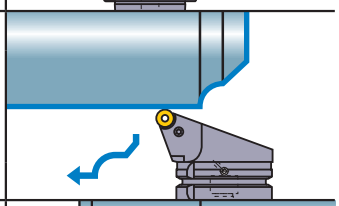
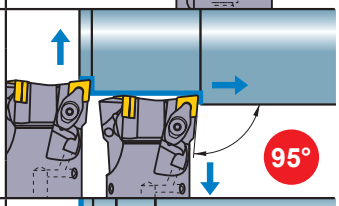
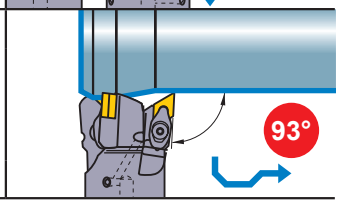
- Для использования с державками по JIS B4126 (ISO 5610) 32x32 и 32x25.
- Подходит для инструмента 25x25 с плиткой 7мм.

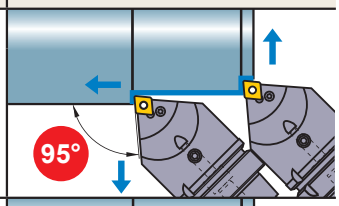
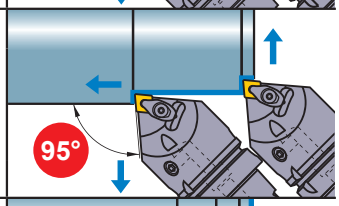
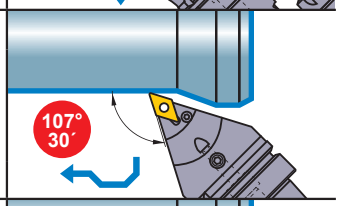
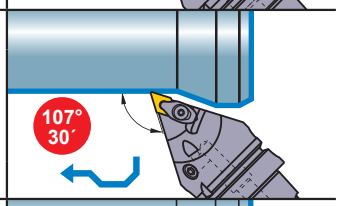
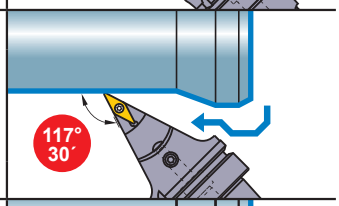
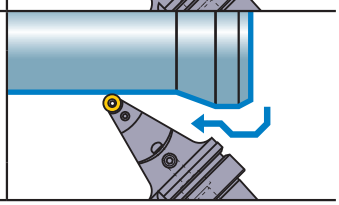
*Плитка не входит в комплект поставки.



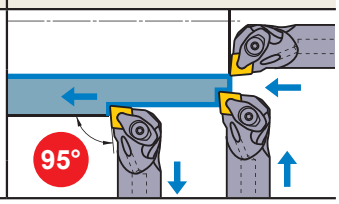
КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА HSK-T

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • КОПИРОВАНИЕ

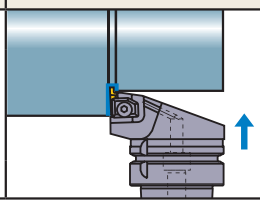
Обозначение	Геометрия
H63TH-PCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-DCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-PDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-DDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-SVPBR/L-DX16 H013	
H63TH-PRGCR/L-DX12 H012	
H63TH-DCLNL-L12-3 H008	
H63TH-DDJNL-L15-3 H011	

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

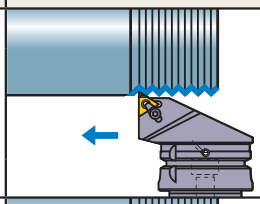
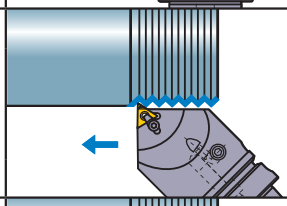
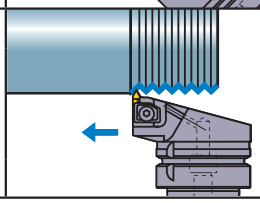
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА • РАСТАЧИВАНИЕ

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

ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

Обозначение	Геометрия
H63TH-MGHR/L-DX43○○ ➔ H014	

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

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

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

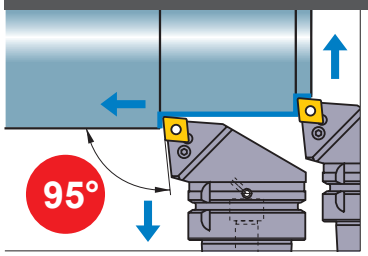
Обозначение	Державка
H63TH-B○○-○○ ➔ H021	
H100TH-B○○-○○○ ➔ H022	
SL32○○-90 (Гильза) *2 ➔ H022	

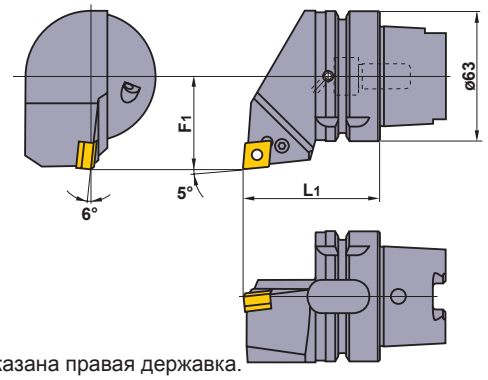
*1 Компания Mitsubishi Materials занимается производством и сбытом этого вида инструмента по лицензии фирмы MORI SEIKI CO., LTD, патент № 3720202.
*2 Гильза SL32○○-90 подходит только для использования с H100TH-B32-135.

СИСТЕМА HSK-T

PCLN

Наружное точение • Подрезка торца





Показана правая державка.

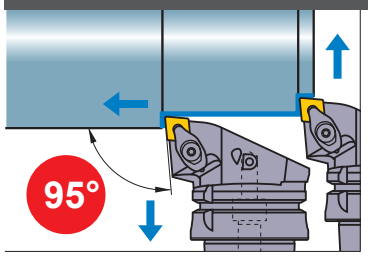
Финишная	Чистовая	Получистовая
FH	LP	MP
(12)	(12)	(12)
Получистовая	Получистовая	Получистовая - Черновая
MK	Стандарт	RP
(12)	(12)	(12)
Нержавеющая сталь	CBN	
MS		
(12)	(12)	

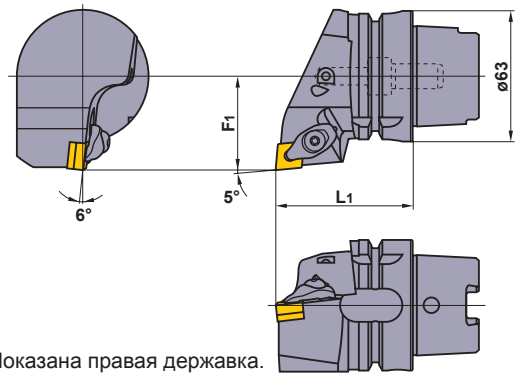
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L			L_1	F_1	(kg)					
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CNM○ CNG○ NP-CN○A	1204○○	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

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

DCLN

Наружное точение • Подрезка торца **Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ**





Показана правая державка.

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

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L			L_1	F_1	(kg)						
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CNM○ CNG○ NP-CN○A	1204○○	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

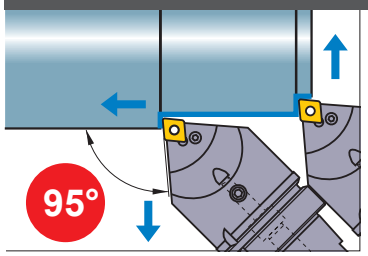
* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

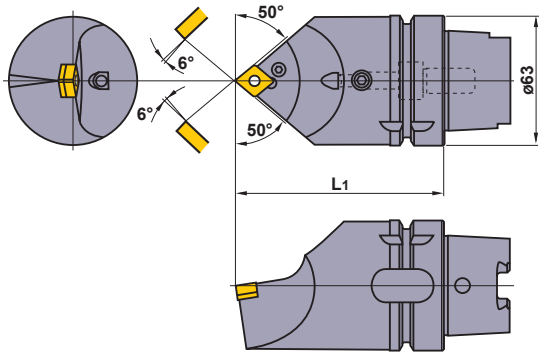
Пластины типа PCLN	➤ A092—A097
Пластины типа DCLN	➤ A092—A097
CBN и PCD пластины	➤ B022, B023, B048
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	➤ A070

● : Есть на складе.

PCMN

Наружное точение • Подрезка торца





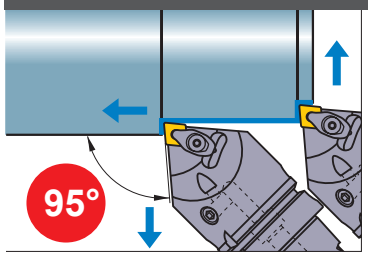
Финишная	Чистовая	Получистовая
FH	LP	MP
(12)	(12)	(12)
Получистовая	Получистовая	Получистовая - Черновая
MK	Стандарт	RP
(12)	(12)	(12)
Нержавеющая сталь	CBN	
MS		
(12)	(12)	

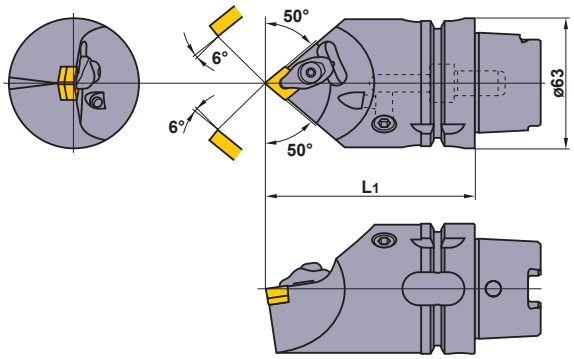
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)	Масса				*		
				L1	(kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Пробка	Ключ
H63TH-PCMNN-H12	●	CNM○ CNG○ NP-CN○A	1204○○	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
-L12	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108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

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

DCMN

Наружное точение • Подрезка торца — Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ





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

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

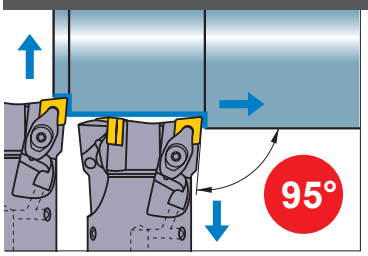
* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

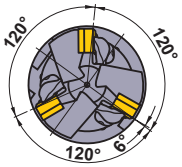
Пластины типа PCMN	➤ A092—A097	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	➤ A070
Пластины типа DCMN	➤ A092—A097	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	➤ M001
CBN и PCD пластины	➤ B022, B023, B048	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	➤ N001

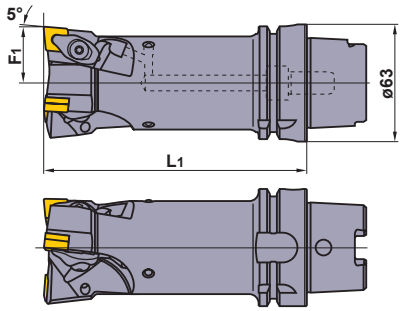
СИСТЕМА HSK-T

DCLN

Наружное точение • Подрезка торца — **Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ**







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

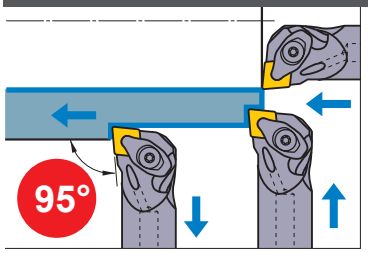
Только левосторонняя державка.

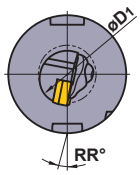
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Ключ
	L			L_1	F_1	(kg)						
H63TH-DCLNL-L12-3	●	CNM○ CNG○ NP-CN○A	1204○○	140	30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

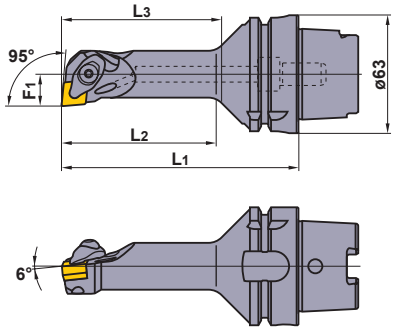
* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

DCLN

Наружное точение • Подрезка торца • Растачивание — **Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ**







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

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)					Мин. диаметр обработки	Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L			L_1	L_2	L_3	F_1	RR°	D_1 (mm)	(kg)						
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CNM○ CNG○ NP-CN○A	1204○○	125	82	84	17	11	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32LDCLNR/L12	●	●			140	100	102	22	13	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

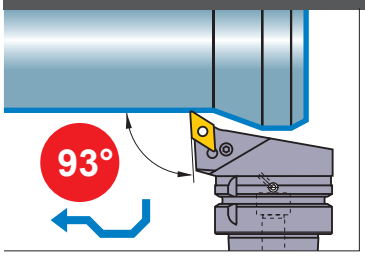
* Момент затяжки (N • м) : DC0621T=5.0

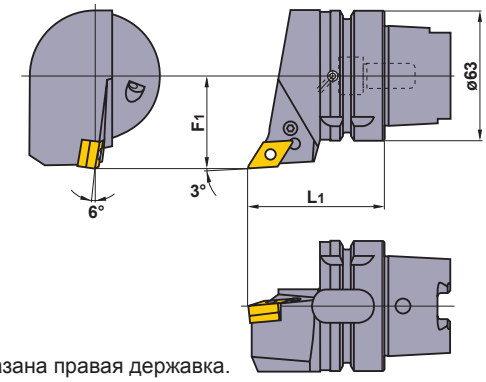
● : Есть на складе.

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

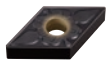
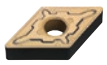
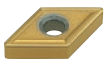
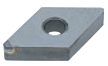
PDJN

Наружное точение • Копирование





Показана правая державка.

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

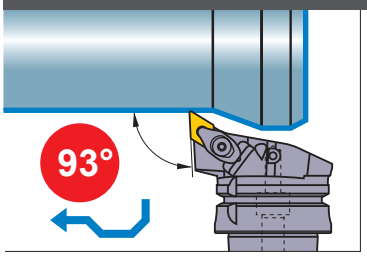
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	*2			*1	
	R	L			L_1	F_1	(kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт	Ключ
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DNM○ DNG○ NP-DN○A	1504○○	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

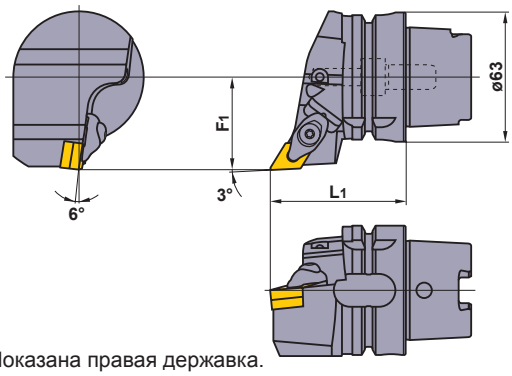
*1 Момент затяжки (N • м) : LLCS108=3.3

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

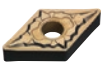
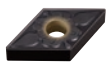
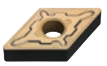
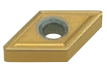
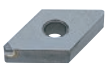
DDJN

Наружное точение • Копирование • Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ





Показана правая державка.

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

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	*2				*1	
	R	L			L_1	F_1	(kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DNM○ DNG○ NP-DN○A	1504○○	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

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

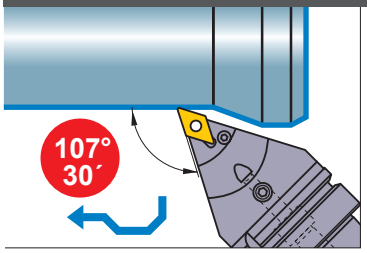
*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

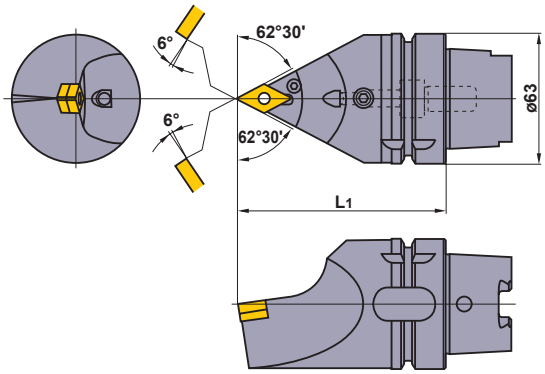
Пластины типа PDJN	➤ A098—A103	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	➤ A070
Пластины типа DDJN	➤ A098—A103	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	➤ M001
CBN и PCD пластины	➤ B024, B025, B048	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	➤ N001

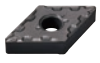
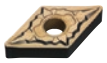
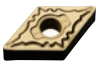
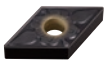
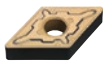
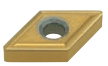
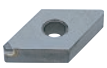
СИСТЕМА HSK-T

PDNN

Наружное точение • Копирование





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

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм) L1	Масса (kg)	*2 Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	*1 Крепёжный винт	Пробка	Ключ
H63TH-PDNNN-H15	●	DNM○ DNG○ NP-DN○A	1504○○	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
-L15	●			140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

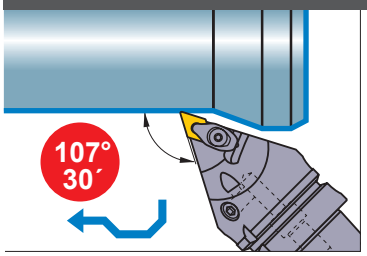
*1 Момент затяжки (N • м) : LLCS108=3.3

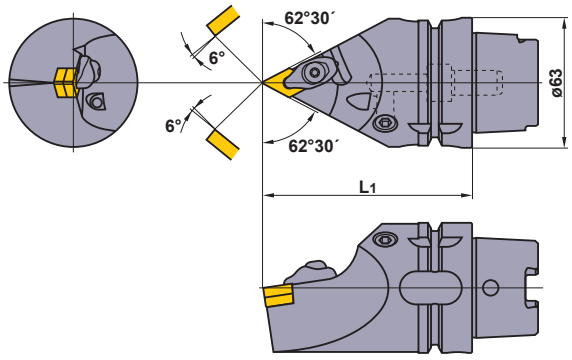
*2 Пожалуйста, используйте опорную пластину LLSDN42 с пластинами толщиной 6.35 мм. При использовании пластин толщиной 6.35 мм, опорные пластины следует заказывать отдельно.

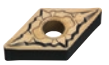
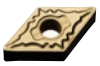
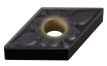
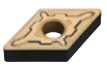
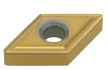
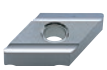
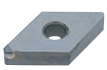
DDNN

Наружное точение • Копирование

Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ





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

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм) L1	Масса (kg)	*2 Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	*1 Крепёжный винт	Ключ
H63TH-DDNNN-H15	●	DNM○ DNG○ NP-DN○A	1504○○	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
-L15	●			140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

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

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

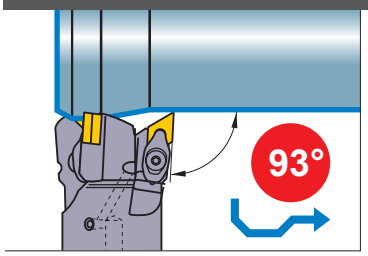
● : Есть на складе.

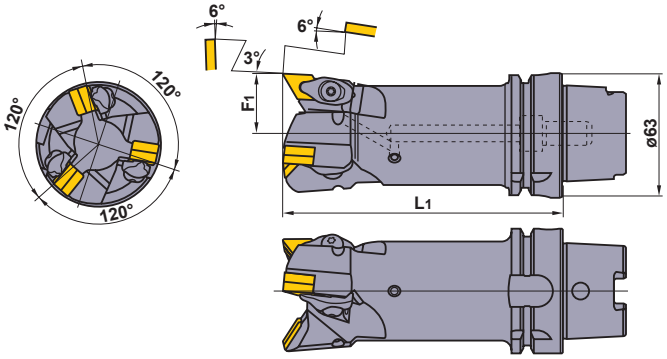
Пластины типа PDNN	➤ A098—A103
Пластины типа DDNN	➤ A098—A103
CBN и PCD пластины	➤ B024, B025, B048
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	➤ A070

DDJN

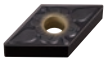
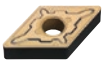
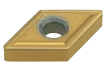
Наружное точение • Подрезка торца

Тип С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ





Только левосторонняя державка.

Финишная	Чистовая
FH (15)	LP (15)
Получистовая	**Получистовая**
MP (15)	MK  (15)
Получистовая - Черновая	**Нержавеющая сталь**
RP  (15)	MS  (15)

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	*2				*1	
	L			L_1	F_1	(kg)	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Прихват	Пружина	Крепёжный винт	Ключ
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DNM○ DNG○ NP-DN○A	1504○○	140	30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

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

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

Пластины типа DDJN	➤ A098—A103		
CBN и PCD пластины	➤ B024, B025, B048	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	➤ M001
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ	➤ A070	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	➤ N001

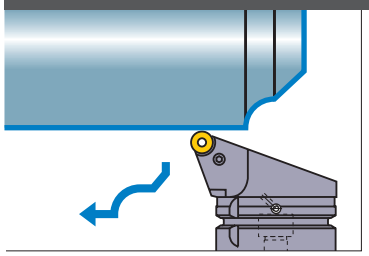
СИСТЕМА HSK-T

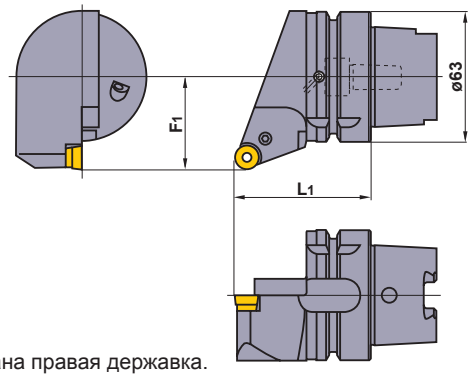
PRGC

Наружное точение • Подрезка торца • Копирование

Получистовая

(12)





Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L			L_1	F_1	(kg)					
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX	1204M0	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

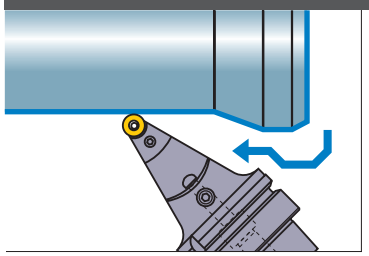
* Момент затяжки (N • м) : LLCS106=2.2

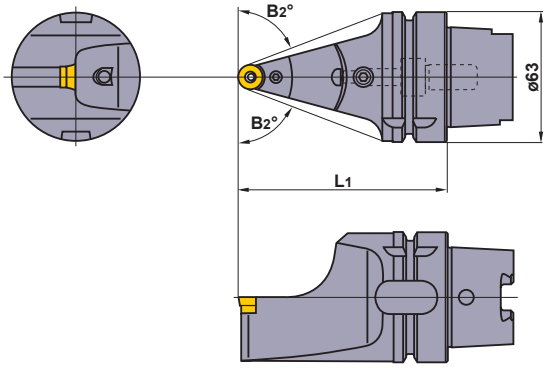
PRDC

Наружное точение • Подрезка торца • Копирование

Получистовая

(12)





Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Зажимной рычаг	Крепёжный винт *	Пробка	Ключ
				L_1	$B_2°$	(kg)						
H63TH-PRDCN-H12	●	RCMX	1204M0	100	69	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
-L12	●			140	75	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

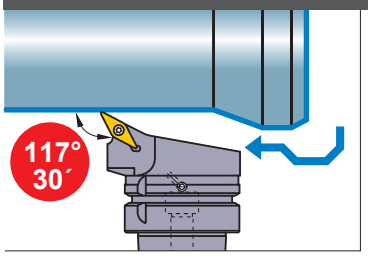
Обрабатываемый материал		Твердость	Режим резания	Стружколом	Материал	Скорость резания (м/мин)
P	Малоуглеродистые стали	≤180HB	Получистовая обработка	**Стандарт**	**UE6110**	205—350
P	Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	Получистовая обработка	**Стандарт**	**UE6110**	150—260
M	Нержавеющая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

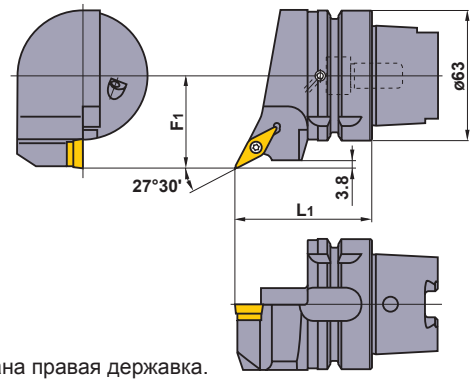
● : **Есть на складе.**

Пластины типа PRGC ➤ A140
Пластины типа PRDC ➤ A140

SVPB

Подрезка торца • Копирование





Показана правая державка.

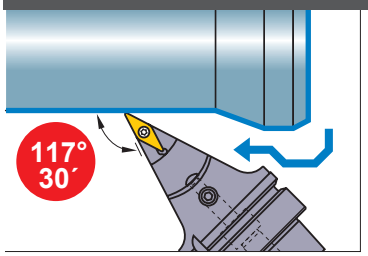
Финишная	Чистовая
R/L-F	SV
(16)	(16)
Получистовая	Получистовая
MV	Стандарт
(16)	(16)
CBN	
(16)	

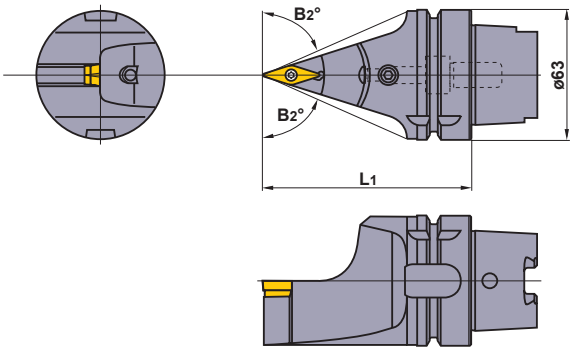
Обозначение	Наличие		Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт *	Ключ
	R	L			L_1	F_1	(kg)				
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604○○	65	45	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

∗ Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

SVVB

Подрезка торца • Копирование





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

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Крепёжный винт *	Пробка	Ключ
				L_1	$B_2°$	(kg)					
H63TH-SVVBN-H16	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604○○	100	66°30'	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
-L16	●			140	72°30'	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

∗ Момент затяжки (N • м) : TS35D=3.5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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

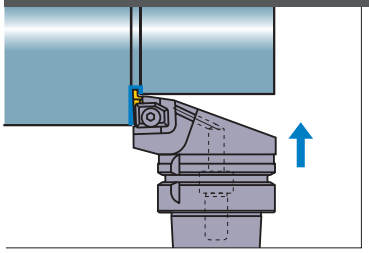
Пластины типа SVPB ➤ **A150**
Пластины типа SVVB ➤ **A151**
CBN пластины ➤ **B041**

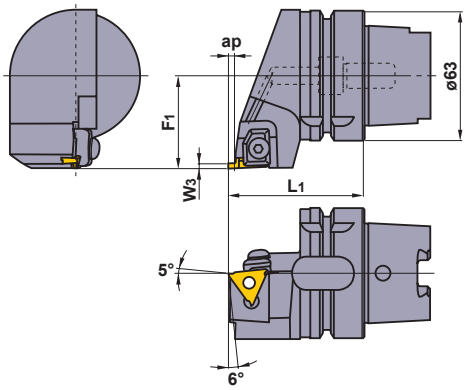
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ➤ **M001**
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ➤ **N001**

СИСТЕМА HSK-T

MG

Точение канавок





Показана правая державка.

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

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

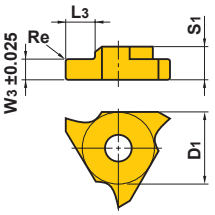
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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)

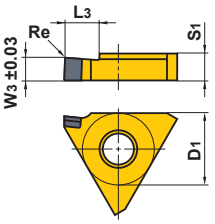
●: Есть на складе. ★: Со склада в Японии.

ПЛАСТИНЫ

Обозначение	Наличие							Ширина канавки	Размеры (мм)				Геометрия
	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		CBN						
	VP20MF		NX2525		UTi20T		MB8025						
	R	L	R	L	R	L	R	W_3	L_3	D_1	S_1	Re	
MGTR/L43125	★	★	★	★	●	●	★	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	**MGTR/L...**
43145	★	★		★	●	★		1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
43150	★	★	★	●	●	●	★	1.5	3	12.7	4.76	0.2	
43175	★	★	★	★	●	●		1.75	3	12.7	4.76	0.2	
43200	★	★	★	●	●	●	★	2	3	12.7	4.76	0.2	
43230	★	★	●	★	●	●		2.3	3	12.7	4.76	0.2	
43250	★	★	★	★	●	●	★	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
43260	★	★	★		●	●		2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
43270	★	★			●	★		2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
43280		★		★	●	●		2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
43300	★	★	★	★	●	●	★	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
43320	★				●	●		3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
43330		★		★	●	●		3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
43350	★	★	★	★	●	●	★	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
43400	★	★	★		●	●	★	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
43420	★	★	★		●	●		4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
43430	★	★	★		●	●		4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
43450	★	★	●	★	●	●		4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
43470	★	★	★	★	●	★		4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	



CBN пластины



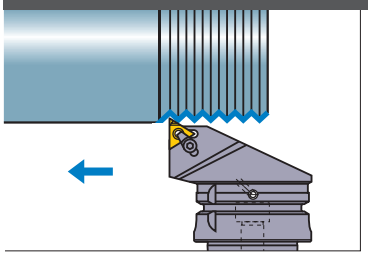
Показана правая пластина.

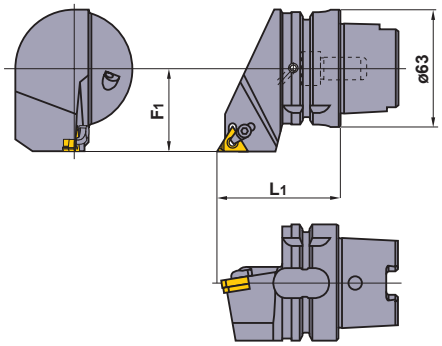
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ➤ M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ➤ N001

СИСТЕМА HSK-T

MMTE

Нарезание резьбы





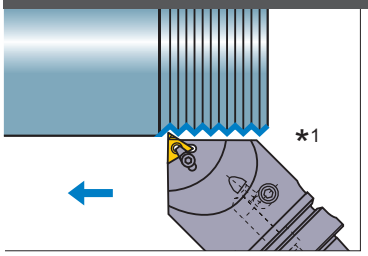
Только правая оправка.

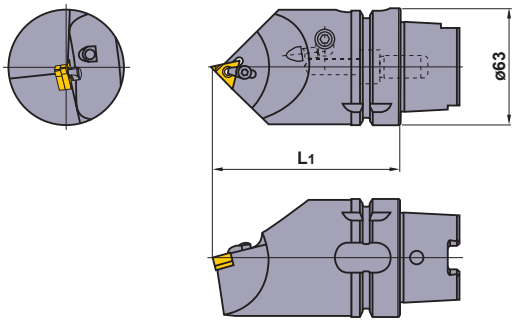
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)		Масса	Прихват	Крепёжный винт *	Стопорное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины *	Ключ
	R			L1	F1	(kg)						
H63TH-MMTER-DX16	★	MMT16ER	○○○○○	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	①TKY15F ②HKY20R

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

MMTEN

Нарезание резьбы





Державка только для правой пластины.

Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)	Масса	Прихват	Крепёжный винт *2	Стопорное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины *2	Пробка	Ключ
				L1	(kg)							
H63TH-MMTENR-H16	★	MMT16ER	○○○○○	100	1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	①TKY15F ②HKY20R
-L16	★			140	2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	①TKY15F ②HKY20R

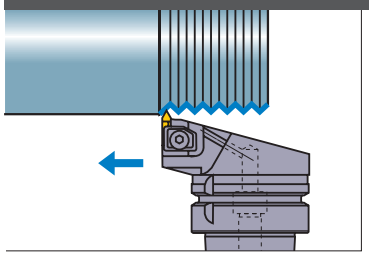
∗1 Используется для наклона по оси B на угол 45°.
∗2 Момент затяжки (N • м) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

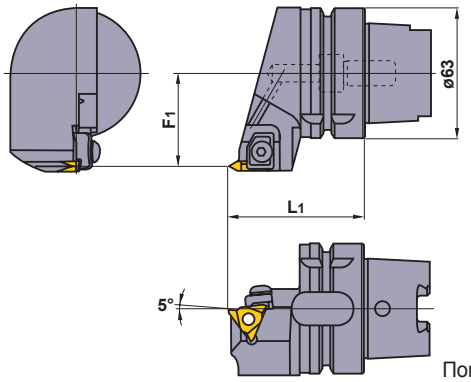
★ : Со склада в Японии.

ПРИМЕНЯЕМАЯ ПЛАСТИНА ➢ G014, G016, G018, G020

MT

Нарезание резьбы





Показана правая державка.

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

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

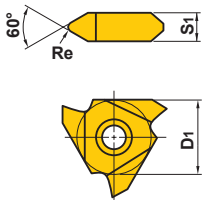
Обрабатываемый материал		Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)
P	Малоуглеродистые стали	≤180HB	**UP20M**	140 (100—180)
			UTi20T	120 (100—150)
	Углеродистая сталь Легированная сталь	180HB—350HB	**UP20M**	120 (100—150)
			UTi20T	100 (70—120)
M	Нержавеющая сталь	≤200HB	**UP20M**	120 (80—150)
			UTi20T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

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

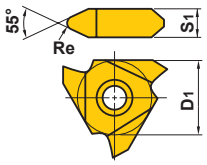
СИСТЕМА HSK-T

ПЛАСТИНЫ

Тип	Обозначение	Класс	С покрытием UP20M	Кермет NX2525	Твёрдый сплав UTi20T	Твёрдый сплав HTi10	ISO Шаг мм (витков/дюйм)	Размеры (мм) D1	Размеры (мм) S1	Размеры (мм) Re	Геометрия
Неполный профиль 60°	MTTR436000	G		●	●		−0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°) Неполная форма
	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
	R435502	G		●	●		(16−8)	12.7	4.76	0.2	
	R435503	G		●	●		(11−8)	12.7	4.76	0.3	



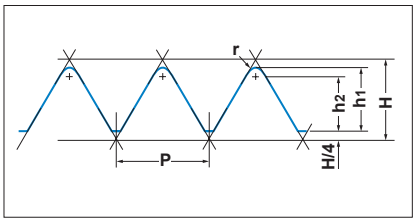
Показана правая пластина.



Показана правая пластина.

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

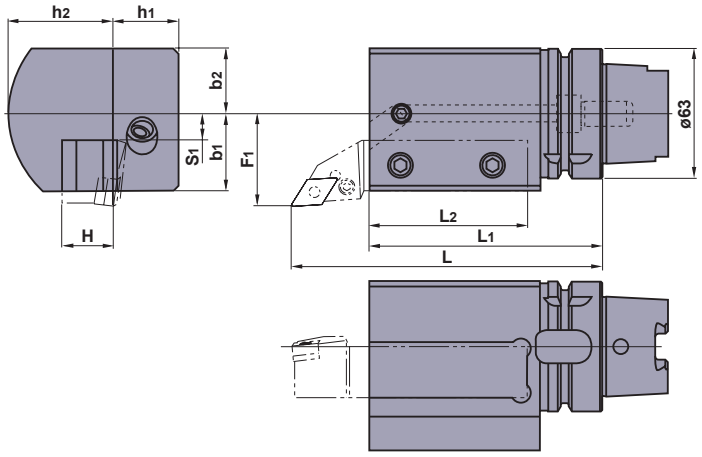
P (Шаг)		0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
h1		0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76
h2		0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11
r (Угловой радиус)		0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65
Номер прохода	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	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.

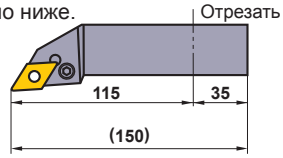
●: Есть на складе. ★: Со склада в Японии.

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

Наружное точение • Подрезка торца



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

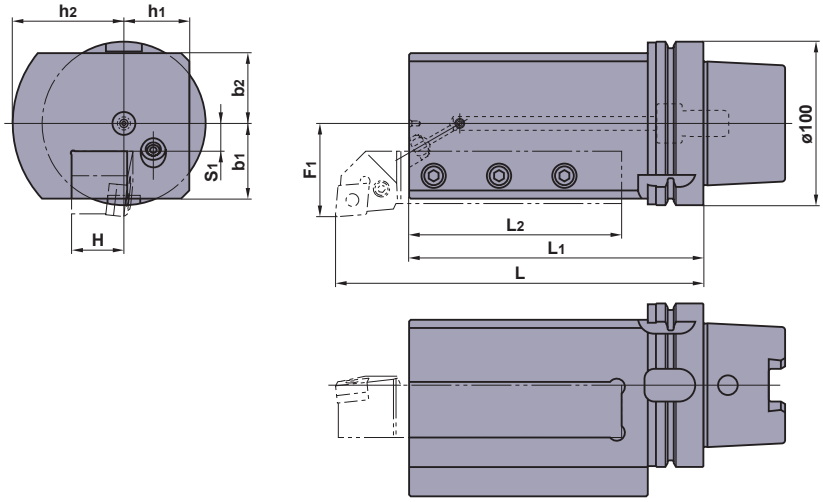


Показана правая державка.

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

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ

Наружное точение • Подрезка торца



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

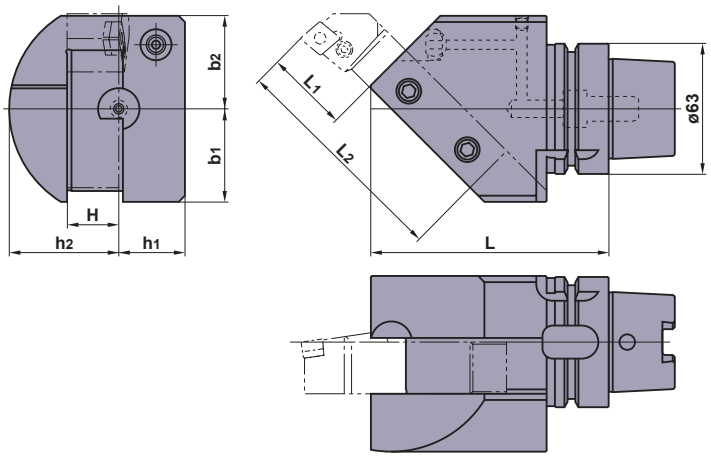
Показана правая державка.

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

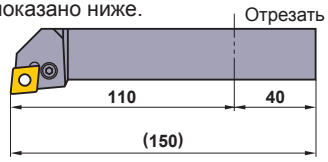
(Примечание) Можно использовать с державками для инструмента 32 x 32 и 32 x 25. Можно также подладить инструмент 25 x 25 за счет применения пластины 7 мм.

СИСТЕМА HSK-T

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



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

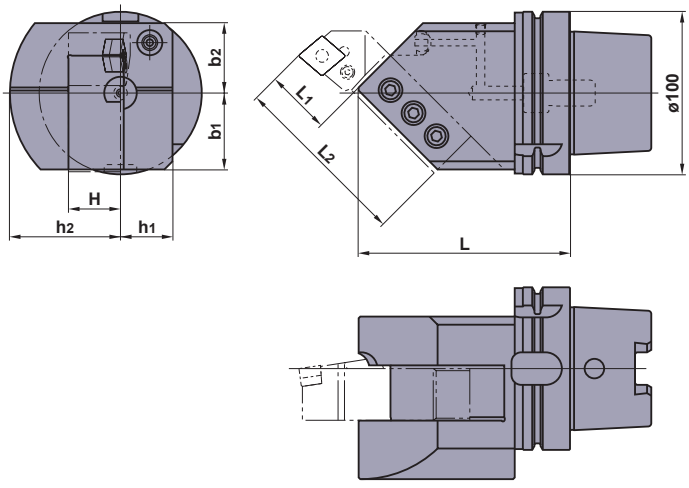


Компания Mitsubishi Materials занимается производством и сбытом этого вида инструмента по лицензии фирмы MORI SEIKI CO., LTD, патент № 3720202.

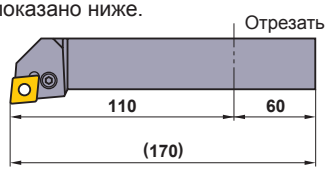
Показана правая державка.

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

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



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



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

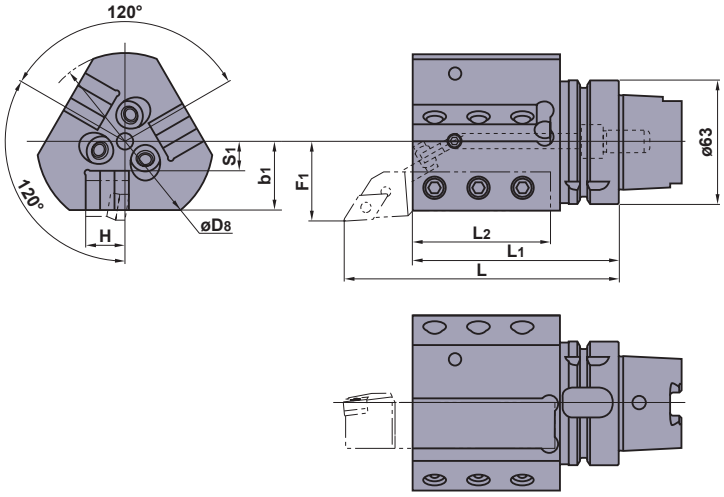
Показана правая державка.

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

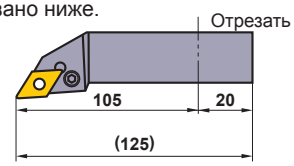
(Примечание) Можно использовать с державками для инструмента 32 x 32 и 32 x 25. Можно также подладить инструмент 25 x 25 за счет применения пластины 7 мм.

★ : Со склада в Японии.

ДЕРЖАВКА ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ Наружное точение • Подрезка торца



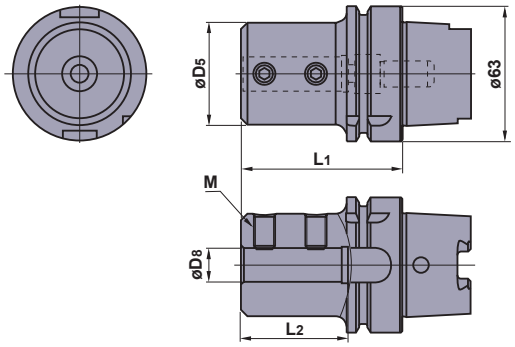
■Данная державка предназначена для инструмента размерами 20×20.
Перед использованием укоротите инструмент, как показано ниже.



Показана правая державка.

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

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ Растачивание



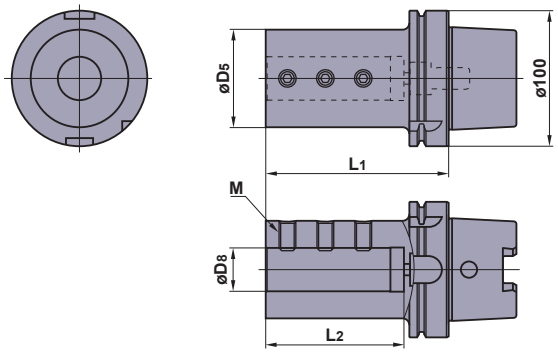
Обозначение	Наличие	Размеры (мм)					Масса	
		D5	D8	L1	L2	M	(kg)	Крепёжный винт
H63TH-B08-65	★	28	8	65	40	M8	0.9	HSS08010
-B10-70	★	35	10	70	45	M8	1.0	HSS08012
-B12-70	★	42	12	70	45	M8	1.1	HSS08012
-B16-75	★	48	16	75	50	M10	1.3	HSS10016
-B20-75	★	52	20	75	50	M10	1.4	HSS10016
-B25-83	★	62	25	83	58	M12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

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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ➢ M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ➢ N001

СИСТЕМА HSK-T

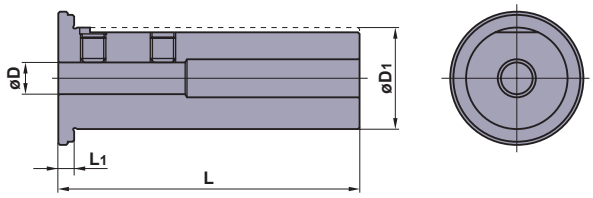
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ Растачивание



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

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

ВТУЛКИ РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК ДЛЯ H100TH-B32-135



Обозначение	Наличие	Размеры (мм)				Масса	
		D	D1	L	L1	(kg)	Крепёжный винт
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.

★ : Со склада в Японии.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ➢ M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ➢ N001

Для заметок