



# КАТАЛОГ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ АВТОМАТОВ  
ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

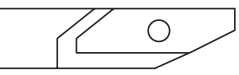


ЦЕНТР  
ПРОМЫШЛЕННОГО  
ИНСТРУМЕНТА

2024

# СОДЕРЖАНИЕ

---

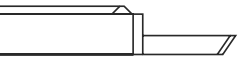


## НСХ/НСХS

Державки

D1

---

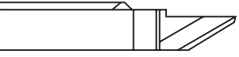


## СХС

Пластины отрезные

D2

---

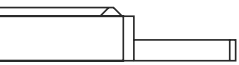


## СХТ

Пластины для обратного точения

D3

---

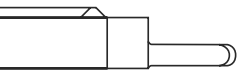


## СХR

Пластины для обработки канавок

D4

---

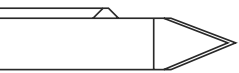


## СХК

Пластина для обработки канавок (полный радиус)

D5

---



## СХВ

Пластины для нарезания резьбы

D5

---

## Режимы

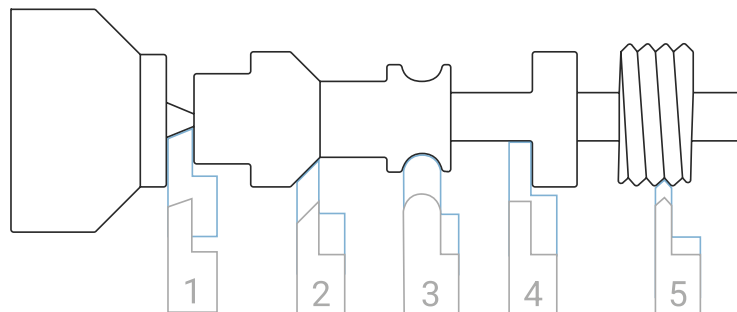
Рекомендуемые режимы резания

D6

---

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СХ

1. СХС — Отрезка
2. СХТ — Обратное точение
3. СХК — Обработка канавок (полный радиус)
4. СХР — Обработка канавок
5. СХВ — Нарезание резьбы



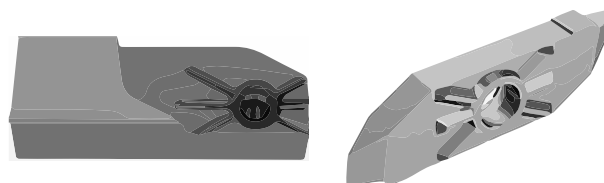
## ДЕРЖАВКИ

Система разработана специально для

- использования на автоматах продольного точения

Надежная фиксация и точное

- позиционирование, благодаря особому профилю посадочного места пластины

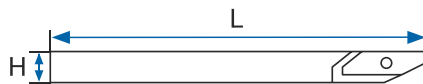


## СТАНДАРТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ

Правая державка — правая пластина



Левая державка — левая пластина

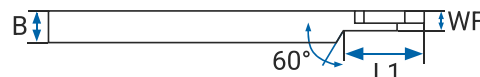
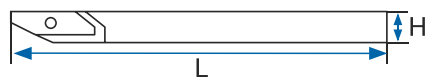


Тип	H	B	L	Винт
HCXR/L-0808-100	8	8	100	CS355
HCXR/L-1010-120	10	10	120	CS356
HCXR/L-1212-120	12	12	120	CS356
HCXR/L-1616-120	16	16	120	CS356
HCXR/L-2020-120	20	20	120	CS356
HCXR/L-2525-150	25	25	150	CS356

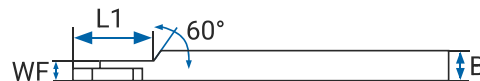
Ключ—Т15

## ДЕРЖАТЕЛЬ СО СМЕЩЁННЫМ ХВОСТОВИКОМ

Правая державка — правая пластина



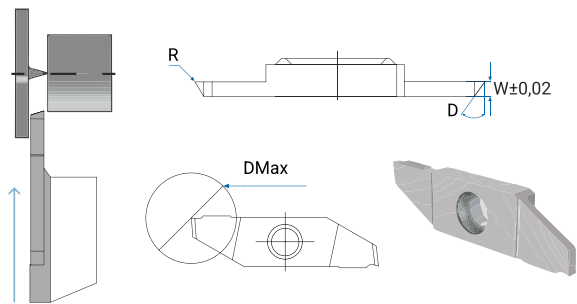
Левая державка — левая пластина



Тип	H	B	WF	L1	L	Винт
HCXSR/L-0808-100	8	8	7.2	26	100	CS354
HCXSR/L-1010-120	10	10	7.2	26	120	CS354
HCXSR/L-1212-120	12	12	7.2	26	120	CS354
HCXSR/L-1616-120	16	16	7.2	26	120	CS354

Ключ—Т15

## CXC-ОТРЕЗКА



<b>P</b>	Сталь	○	○		
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	●	●	●	
<b>S</b>	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●	
<b>N</b>	Цветные металлы				●
<b>H</b>	Закаленные стали		○		
<b>K</b>	Чугун		○		

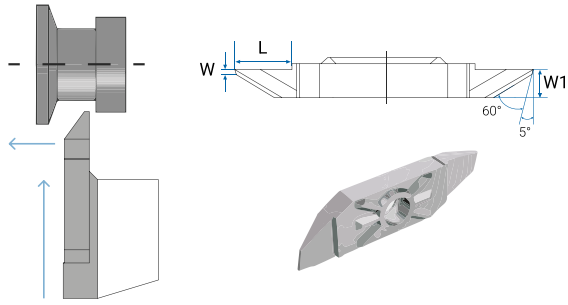
Тип	W	DMax	R	D	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXCR/L 050-025-00R05	0.5	5	0.03-0.05	0°	●	●	○	○
CXCR/L 070-04-00R05	0.7	8	0.03-0.05	0°	●	●	○	○
CXCR/L 100-06-00R05	1	12	0.03-0.05	0°	●	●	○	○
CXCR/L 125-06-00R05	1.25	12	0.03-0.05	0°	●	●	○	○
CXCR/L 150-08-00R05	1.5	16	0.03-0.05	0°	●	●	○	○
CXCR/L 200-08-00R05	2	16	0.03-0.05	0°	●	●	○	○
CXCR/L 100-06-00R08	1	12	0.08±0.01	0°	●	●	○	○
CXCR/L 150-08-00R08	1.5	16	0.08±0.01	0°	●	●	○	○
CXCR/L 200-08-00R08	2	16	0.08±0.01	0°	●	●	○	○
CXCR/L 200-010-00R08	2	20	0.08±0.01	0°	●	●	○	○
CXCR/L 100-06-11R05	1	12	0.03-0.05	11°	●	●	○	○
CXCR/L 125-06-11R05	1.25	12	0.03-0.05	11°	●	●	○	○
CXCR/L 150-08-11R05	1.5	16	0.03-0.05	11°	●	●	○	○
CXCR/L 100-06-11R08	1	12	0.08±0.01	11°	●	●	○	○
CXCR/L 125-06-11R08	1.25	12	0.08±0.01	11°	●	●	○	○
CXCR/L 150-08-11R08	1.5	16	0.08±0.01	11°	●	●	○	○
CXCR/L 050-025-16R05	0.5	5	0.03-0.05	16°	●	●	○	○
CXCR/L 070-040-16R05	0.7	8	0.03-0.05	16°	●	●	○	○
CXCR/L 100-060-16R05	1	12	0.03-0.05	16°	●	●	○	○
CXCR/L 125-060-16R05	1.25	12	0.03-0.05	16°	●	●	○	○
CXCR/L 150-080-16R05	1.5	16	0.03-0.05	16°	●	●	○	○
CXCR/L 200-080-16R05	2	16	0.03-0.05	16°	●	●	○	○
CXCR/L 100-060-16R08	1	12	0.08±0.01	16°	●	●	○	○
CXCR/L 150-080-16R08	1.5	16	0.08±0.01	16°	●	●	○	○
CXCR/L 200-080-16R08	2	16	0.08±0.01	16°	●	●	○	○
CXCR/L 070-040-20R00	0.7	8	0	20°	●	●	○	○
CXCR/L 100-060-20R00	1	12	0	20°	●	●	○	○
CXCR/L 150-080-20R00	1.5	16	0	20°	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXCL 150-060-16R08

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

### CXT–ОБРАТНОЕ ТОЧЕНИЕ



<b>P</b>	Сталь	○	○		
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	●	●	●	
<b>S</b>	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●	
<b>N</b>	Цветные металлы				●
<b>H</b>	Закаленные стали		○		
<b>K</b>	Чугун		○		

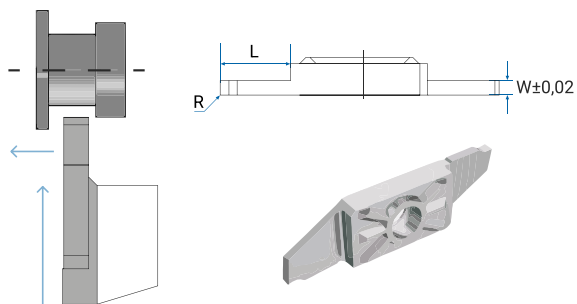
Тип	W	L	R	W1	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXTR/L 28R005	0.25	2.8	<0.05	1.5	●	●	○	○
CXTR/L 46R005	0.3	4.6	<0.05	2.8	●	●	○	○
CXTR/L 46R010	0.3	4.6	<0.1	2.8	●	●	○	○
CXTR/L 63R005	0.3	6.3	<0.05	3	●	●	○	○
CXTR/L 63R010	0.3	6.3	<0.1	3	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXTL 46R005

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение    ● Второе применение    ○ Допустимо

### СХК—ОБРАБОТКА КАНАВОК



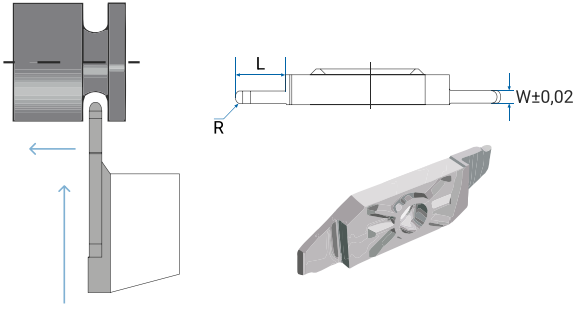
<b>P</b>	Сталь	○	○				
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	●	●	●			
<b>S</b>	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●			
<b>N</b>	Цветные металлы						●
<b>H</b>	Закаленные стали		○				
<b>K</b>	Чугун		○				

Тип	W	L	R	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
СХКR/L 070-03-R005	0.7	3.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 100-04-R005	1.0	4.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 100-04-R010	1.0	4.0	0.1	●	●	○	○
СХКR/L 125-04-R005	1.25	4.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 125-04-R010	1.25	4.0	0.1	●	●	○	○
СХКR/L 150-05-R005	1.5	5.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 150-05-R010	1.5	5.0	0.1	●	●	○	○
СХКR/L 150-05-R020	1.5	5.0	0.2	●	●	○	○
СХКR/L 200-06-R005	2.0	6.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 200-06-R010	2.0	6.0	0.1	●	●	○	○
СХКR/L 200-06-R020	2.0	6.0	0.2	●	●	○	○
СХКR/L 250-08-R005	2.5	8.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 250-08-R010	2.5	8.0	0.1	●	●	○	○
СХКR/L 250-08-R020	2.5	8.0	0.2	●	●	○	○
СХКR/L 300-08-R005	3.0	8.0	0.05	●	●	○	○
СХКR/L 300-08-R010	3.0	8.0	0.1	●	●	○	○
СХКR/L 300-08-R020	3.0	8.0	0.2	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: СХКL 250-08-R010  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

### СХК—ОБРАБОТКА КАНАВОК (ПОЛНЫЙ РАДИУС)



P	Сталь	○	○		
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	
S	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●	
N	Цветные металлы				●
H	Закаленные стали		○		
K	Чугун		○		

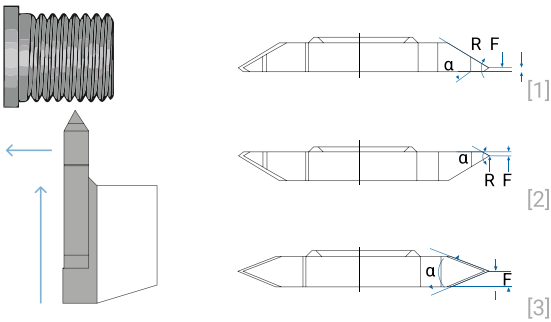
Тип	W	L	R	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXBR/L 070-03-R035	0.7	3.0	0.35	●	●	○	○
CXBR/L 100-04-R050	1	4.0	0.5	●	●	○	○
CXBR/L 150-05-R075	1.5	5.0	0.75	●	●	○	○
CXBR/L 200-06-R100	2	6.0	1	●	●	○	○
CXBR/L 250-08-R125	2.5	8.0	1.25	●	●	○	○
CXBR/L 300-08-R150	3	8.0	1.5	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXBL 150-08-R150

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

### СХВ—НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



P	Сталь	○	○		
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	
S	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●	
N	Цветные металлы				●
H	Закаленные стали		○		
K	Чугун		○		

Тип	F	α	R	Подача [мм]	Зазор на дюйм	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
[1] CXRR/L 60-02-075-1	0.4	60°	0.05	0.2–0.75	127–34	●	●	○	○
[1] CXRR/L 60-04-125-1	0.8	60°	0.05	0.4–1.25	63–21	●	●	○	○
[2] CXRR/L 60-02-075-2	0.4	60°	0.05	0.2–0.75	127–34	●	●	○	○
[2] CXRR/L 60-04-125-2	0.8	60°	0.05	0.4–1.25	63–21	●	●	○	○
[3] CXRR/L 60-10-150-3	1.65	60°	0.1	1.0–1.5	25–17	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXBL CXRR 60-04-125-3

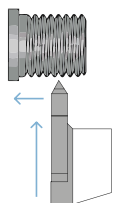
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

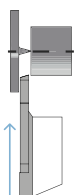
Материал	P	M		K	S		N
	Сплав	CU15	CMS10	CU15	CU15	CMS10	CSM10S
Скорость резания [м/мин]	60–180	60–180	60–130	80–200	30–60	30–80	150–300

## СХВ—НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



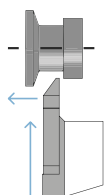
	Тип 1	Тип 2	Тип 3
Глубина резания [мм]	0.02–0.05	0.02–0.05	0.03–0.08

## СХС—ОТРЕЗКА



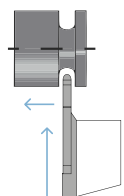
Ширина пластины [мм]	Подача [мм/об]
0.5–1.0	0.008–0.04
1.25–2	0.015–0.06

## СХТ—ОБРАТНОЕ ТОЧЕНИЕ



Глубина резания [мм]	Подача [мм/об]
0.05–6.0	0.02–0.05

## СХК—ОБРАБОТКА КАНАВОК



Ширина пластины [мм]	Подача [мм/об]
0.7–1.25	0.01–0.05
1.5–3.0	0.02–0.1