

# КАТАЛОГ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ АВТОМАТОВ  
ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ



Центр  
Промышленного  
Инструмента

2024

# ОГЛАВЛЕНИЕ

---

О компании 1

---

○ **НСХ/НСХS**  
Державки D1

---

**СХС**  
Пластины отрезные D2

---

**СХТ/СХТ-V**  
Пластины для обратного течения D3

---

**СХК**  
Пластины для обработки канавок D4

---

**СХК-V**  
Пластины для обработки канавок со стружколомом D5

---

**СХВ**  
Пластина для обработки канавок (полный радиус) D6

---

**СХR**  
Пластины для нарезания резьбы D7

---



**Режимы**  
Рекомендуемые режимы резания D8

---

## О компании ЦПИ

ООО «Центр промышленного инструмента» – является надежным партнером в области поставок качественного металлорежущего инструмента и станочной оснастки с 2009 года.

Специалисты компании имеют богатый опыт работы с промышленными предприятиями России и окажут вам квалифицированную консультацию при подборе инструмента в зависимости от поставленных перед вами задач.



# Форма заказа специального инструмента



Дата: \_\_\_\_\_

Ф.И.О. \_\_\_\_\_

Телефон: \_\_\_\_\_

E-mail: \_\_\_\_\_

## Выберите необходимый вариант пластины

**CXC**

Для отрезки

R  L

**CXK**

Для обработки канавок

R  L

**CXK-V**

Для обработки канавок со стружколомом

R  L

**CXB**

Для обработки канавок (полный радиус)

R  L

**CXR1**

Для нарезания резьбы

R  L

**CXR3**

Для нарезания резьбы

R  L

**CXR2**

Для нарезания резьбы

R  L

**CXT**

Для обратного точения

R  L

**CXT-V**

Для обратного точения

R  L

Сплав:  CMS10  CU15  CSM10S  CN10

[или обрабатываемый материал]

Количество шт: \_\_\_\_\_

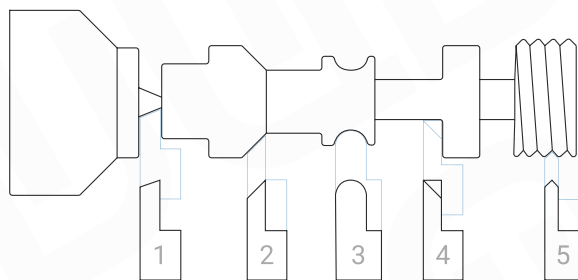
[минимальный заказ от 30 шт.]





## Область применения CX

1. CXС – Отрезка
2. СХТ-V – Обратное точение
3. СХВ – Обработка канавок (полный радиус)
4. СХК-V – Обработка канавок
5. СХR – Нарезание резьбы



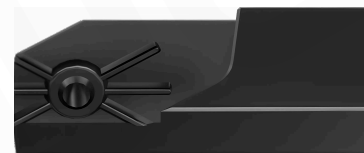
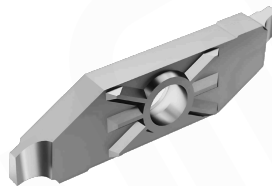
## Державки

Система разработана специально для

- использования на автоматах продольного точения

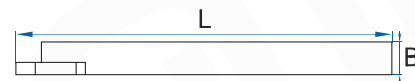
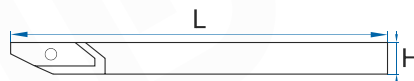
Надежная фиксация и точное

- позиционирование, благодаря особому профилю посадочного места пластины

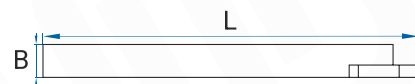
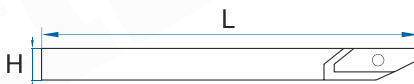


## Стандартная державка

Правая державка – правая пластина



Левая державка – левая пластина

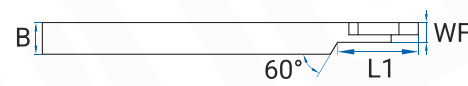
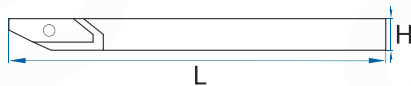


| Тип             | H  | B  | L   | Винт  |
|-----------------|----|----|-----|-------|
| HCXR/L-0808-100 | 8  | 8  | 100 | CS355 |
| HCXR/L-1010-120 | 10 | 10 | 120 | CS356 |
| HCXR/L-1212-120 | 12 | 12 | 120 | CS356 |
| HCXR/L-1616-120 | 16 | 16 | 120 | CS356 |
| HCXR/L-2020-120 | 20 | 20 | 120 | CS356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

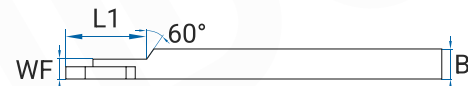
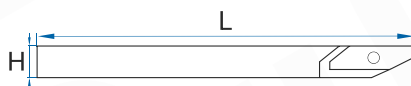
Ключ-T15

## Державка зауженная

Правая державка – правая пластина



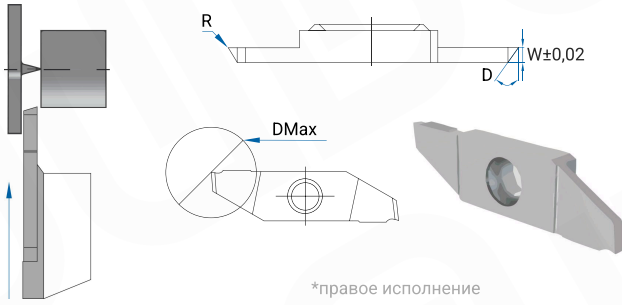
Левая державка – левая пластина



| 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-T15

## CXC–Отрезка



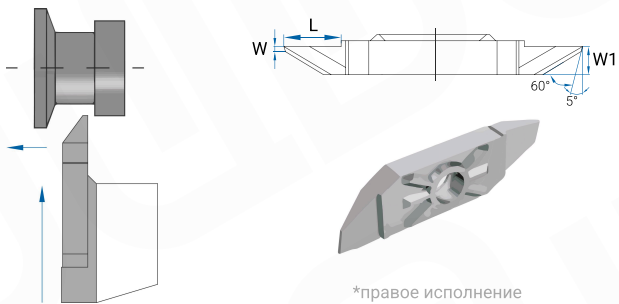
|          |                                |   |   |   |   |
|----------|--------------------------------|---|---|---|---|
| <b>P</b> | Сталь                          | ○ | ○ |   |   |
| <b>M</b> | Нержавеющая сталь              | ● | ● | ● |   |
| <b>S</b> | Жаропрочные и титановые сплавы | ● | ○ | ● |   |
| <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    | 0.05      | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 070-04-00R05  | 0.7  | 8    | 0.05      | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-06-00R05  | 1.0  | 12   | 0.05      | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 125-06-00R05  | 1.25 | 12   | 0.05      | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 150-08-00R05  | 1.5  | 16   | 0.05      | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 200-08-00R05  | 2.0  | 16   | 0.05      | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-06-00R08  | 1.0  | 12   | 0.08±0.01 | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 150-08-00R08  | 1.5  | 16   | 0.08±0.01 | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 200-08-00R08  | 2.0  | 16   | 0.08±0.01 | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 200-10-00R08  | 2.0  | 20   | 0.08±0.01 | 0°  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-06-11R05  | 1.0  | 12   | 0.05      | 11° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 125-06-11R05  | 1.25 | 12   | 0.05      | 11° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 150-08-11R05  | 1.5  | 16   | 0.05      | 11° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-06-11R08  | 1.0  | 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    | 0.05      | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 070-04-16R05  | 0.7  | 8    | 0.05      | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-06-16R05  | 1.0  | 12   | 0.05      | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 125-06-16R05  | 1.25 | 12   | 0.05      | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 150-08-16R05  | 1.5  | 16   | 0.05      | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 200-08-16R05  | 2.0  | 16   | 0.05      | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-08-16R08  | 1.0  | 12   | 0.08±0.01 | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 150-08-16R08  | 1.5  | 16   | 0.08±0.01 | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 200-08-16R08  | 2.0  | 16   | 0.08±0.01 | 16° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 070-04-20R00  | 0.7  | 8    | 0         | 20° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 100-06-20R00  | 1.0  | 12   | 0         | 20° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXCR/L 150-08-20R00  | 1.5  | 16   | 0         | 20° | ●     | ●    | ○      | ○    |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXCL 150-060-16R08 CMS10  
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                          |   | ○ |   |   |

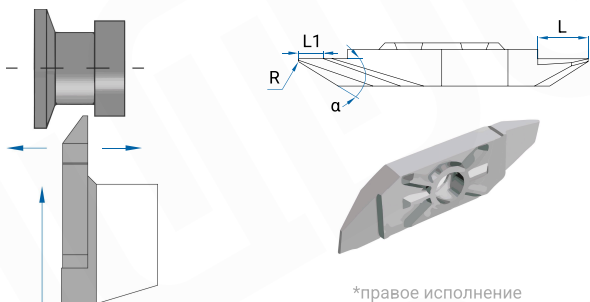
| Тип           | W    | L   | R     | W1  | CMS10 | CU15 | CSM10S | CN10 |
|---------------|------|-----|-------|-----|-------|------|--------|------|
| CXTR/L 28R005 | 0.25 | 2.8 | <0.05 | 1.5 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXTR/L 46R005 | 0.3  | 4.6 | <0.05 | 2.8 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| 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: CXTR 46R005 CN10

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

## CXT-V—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                          |   | ○ |   |   |

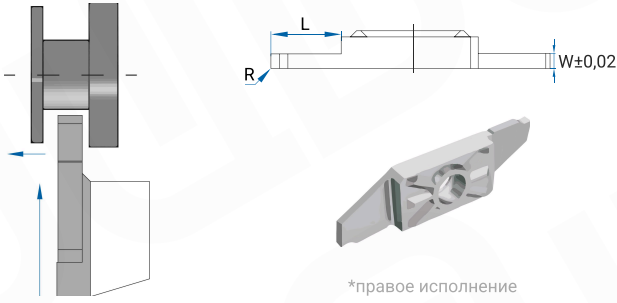
| Тип             | L | L1  | R    | α   | CMS10 | CU15 | CSM10S | CN10 |
|-----------------|---|-----|------|-----|-------|------|--------|------|
| CXTR/L 24R008-V | 5 | 2.4 | 0.08 | 30° | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXTR/L 24R015-V | 5 | 2.4 | 0.15 | 30° | ●     | ●    | ○      | ○    |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXTR 24R008-V CU15

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                          |   | ○ |   |   |

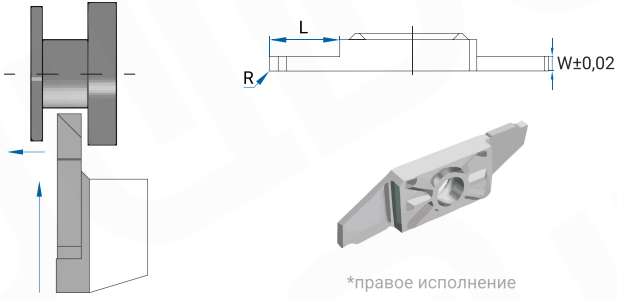
| Тип                | W    | L   | R    | CMS10 | CU15 | CSM10S | CN10 |
|--------------------|------|-----|------|-------|------|--------|------|
| CXKR/L 070-03-R005 | 0.7  | 3.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 100-04-R005 | 1.0  | 4.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L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

ПРИМЕР ЗАКАЗА: СХКL 250-08-R010 CSM10S

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

## CXK-V—Обработка канавок со стружколомом



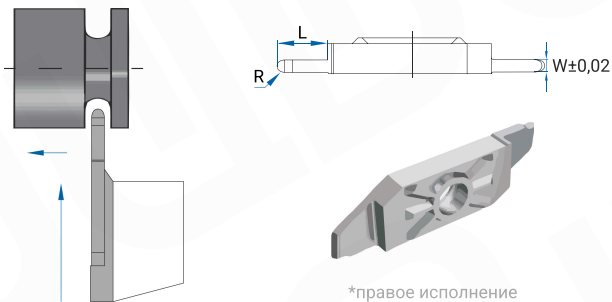
|          |                                |   |   |   |  |  |   |
|----------|--------------------------------|---|---|---|--|--|---|
| <b>P</b> | Сталь                          | ○ | ○ |   |  |  |   |
| <b>M</b> | Нержавеющая сталь              | ● | ● | ● |  |  |   |
| <b>S</b> | Жаропрочные и титановые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

| Тип                   | W    | L   | R    | CMS10 | CU15 | CSM10S | CN10 |
|-----------------------|------|-----|------|-------|------|--------|------|
| CXKR/L 100-025-R010-V | 0.7  | 3.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 120-03-R010-V  | 1.0  | 4.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 150-04-R010-V  | 1.0  | 4.0 | 0.1  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 150-03-R020-V  | 1.25 | 4.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 175-04-R010-V  | 1.25 | 4.0 | 0.1  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 175-04-R020-V  | 1.5  | 5.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 200-04-R010-V  | 1.5  | 5.0 | 0.1  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 200-04-R020-V  | 1.5  | 5.0 | 0.2  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 250-06-R010-V  | 2.0  | 6.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 250-06-R020-V  | 2.0  | 6.0 | 0.1  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 300-07-R010-V  | 2.0  | 6.0 | 0.2  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXKR/L 300-07-R020-V  | 2.5  | 8.0 | 0.05 | ●     | ●    | ○      | ○    |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXKR 250-04-R020-V CU15  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

## CXB—Обработка канавок (полный радиус)



|          |                                |   |   |   |   |
|----------|--------------------------------|---|---|---|---|
| <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                          |   | ○ |   |   |

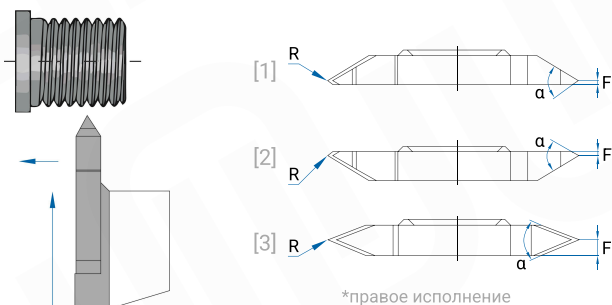
| Тип                | W   | L   | R    | CMS10 | CU15 | CSM10S | CN10 |
|--------------------|-----|-----|------|-------|------|--------|------|
| CXBR/L 070-03-R035 | 0.7 | 3.0 | 0.35 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXBR/L 100-04-R050 | 1.0 | 4.0 | 0.5  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXBR/L 150-05-R075 | 1.5 | 5.0 | 0.75 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXBR/L 200-06-R100 | 2.0 | 6.0 | 1.0  | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXBR/L 250-08-R125 | 2.5 | 8.0 | 1.25 | ●     | ●    | ○      | ○    |
| CXBR/L 300-08-R150 | 3.0 | 8.0 | 1.5  | ●     | ●    | ○      | ○    |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXBR 250-08-R125 CU15

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

## CXR—Нарезание резьбы



|          |                                |   |   |   |   |
|----------|--------------------------------|---|---|---|---|
| <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                      | F    | α   | R    | Подача [мм] | Зазор на дюйм | CMS10 | CU15 | CSM10S | CN10 |
|--------------------------|------|-----|------|-------------|---------------|-------|------|--------|------|
| [1]  CXRR/L 60-020-075-1 | 0.4  | 60° | 0.05 | 0.2–0.75    | 127–34        | ●     | ●    | ○      | ○    |
| [1]  CXRR/L 60-040-125-1 | 0.8  | 60° | 0.05 | 0.4–1.25    | 63–21         | ●     | ●    | ○      | ○    |
| [2]  CXRR/L 60-020-075-2 | 0.4  | 60° | 0.05 | 0.2–0.75    | 127–34        | ●     | ●    | ○      | ○    |
| [2]  CXRR/L 60-040-125-2 | 0.8  | 60° | 0.05 | 0.4–1.25    | 63–21         | ●     | ●    | ○      | ○    |
| [3]  CXRR/L 60-100-150-3 | 1.65 | 60° | 0.1  | 1.0–1.5     | 25–17         | ●     | ●    | ○      | ○    |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXRR 60-02-075-2 CU15

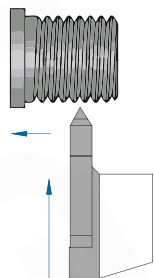
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

## Рекомендуемые режимы резания

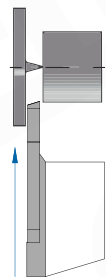
| Материал                 | P      | M      |        | K      | S     |        | N       |
|--------------------------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|---------|
| Сплав                    | CU15   | CMS10  | CU15   | CU15   | CMS10 | CSM10S | CN10    |
| Скорость резания [м/мин] | 60–180 | 60–180 | 60–130 | 80–200 | 30–60 | 30–80  | 150–300 |

## CXR—Нарезание резьбы



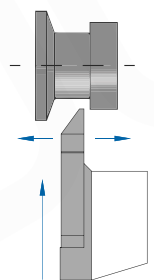
|                      | Тип 1     | Тип 2     | Тип 3     |
|----------------------|-----------|-----------|-----------|
| Глубина резания [мм] | 0.02–0.05 | 0.02–0.05 | 0.03–0.08 |

## CXC—Отрезка



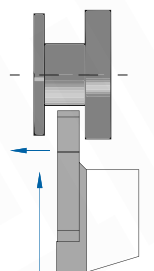
| Ширина пластины [мм] | Подача [мм/об] |
|----------------------|----------------|
| 0.5–1.0              | 0.008–0.04     |
| 1.25–2               | 0.015–0.06     |

## CXT/CXT-V—Обратное точение



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

## CXK/CXK-V/CXV—Обработка канавок



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



8(800)222-85-76  
www.cpinst.ru  
г. Ярославль

2024