

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

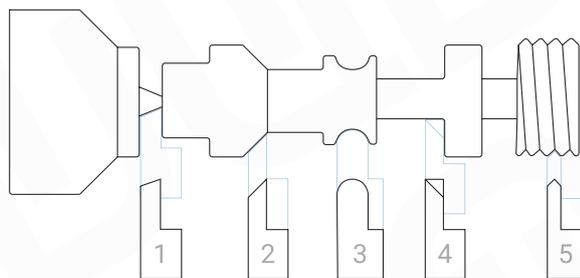
[или обрабатываемый материал]

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



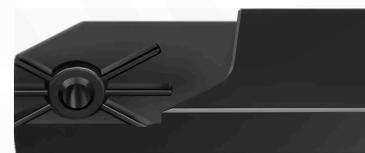
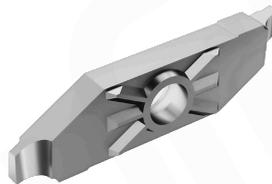
Державки

Система разработана специально для

- использования на автоматах продольного точения

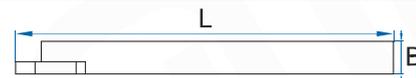
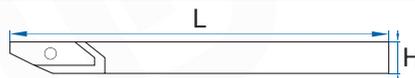
Надежная фиксация и точное

- позиционирование, благодаря особому профилю посадочного места пластины

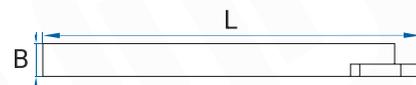
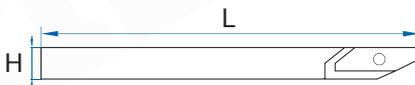


Стандартная державка

Правая державка – правая пластина



Левая державка – левая пластина

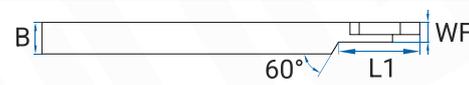


Тип	H	B	L	Винт
HCXR/L-0808-100	8	8	100	CS355
HCXR/L-1010-120	10	10	120	CS356
HCXR/L-1212-120	12	12	120	CS356
HCXR/L-1616-120	16	16	120	CS356
HCXR/L-2020-120	20	20	120	CS356
HCXR/L-2525-150	25	25	150	CS356

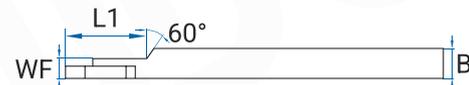
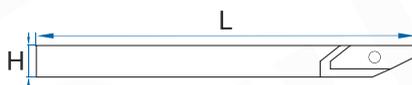
Ключ-T15

Державка зауженная

Правая державка – правая пластина



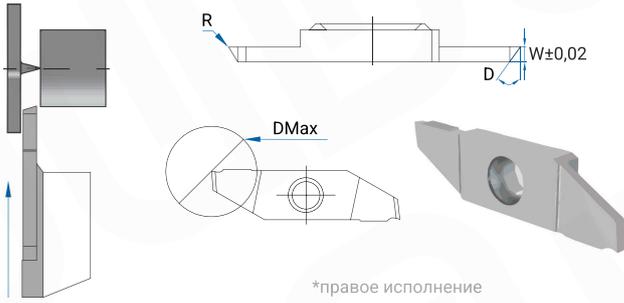
Левая державка – левая пластина



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



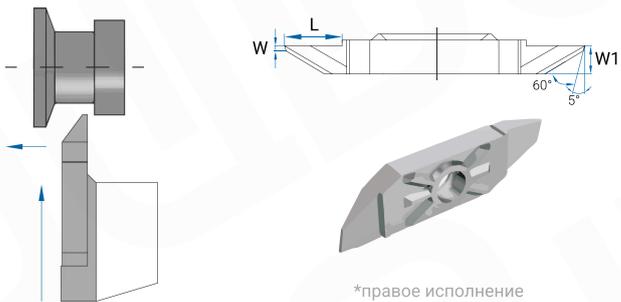
P	Сталь	○	○				
M	Нержавеющая сталь	●	●	●			
S	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●			
N	Цветные металлы						●
H	Закаленные стали		○				
K	Чугун		○				

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



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

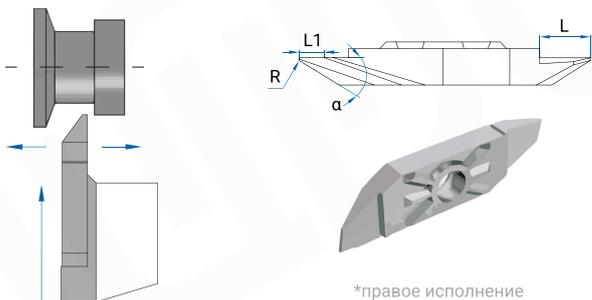
Тип	W	L	R	W1	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXTR/L 28R005	0.25	2.8	<0.05	1.5	●	●	○	○
CXTR/L 46R005	0.3	4.6	<0.05	2.8	●	●	○	○
CXTR/L 46R010	0.3	4.6	<0.1	2.8	●	●	○	○
CXTR/L 63R005	0.3	6.3	<0.05	3	●	●	○	○
CXTR/L 63R010	0.3	6.3	<0.1	3	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXTR 46R005 CN10

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

CXT-V—Обратное точение



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

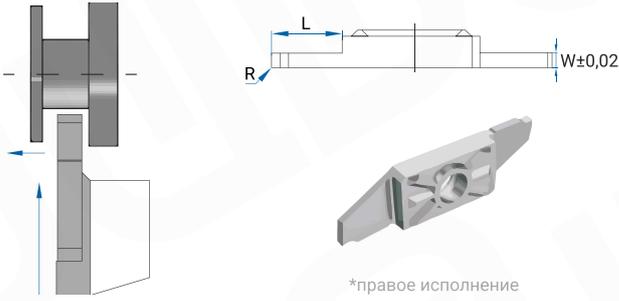
Тип	L	L1	R	α	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXTR/L 24R008-V	5	2.4	0.08	30°	●	●	○	○
CXTR/L 24R015-V	5	2.4	0.15	30°	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXTR 24R008-V CU15

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

СХК—Обработка канавок



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

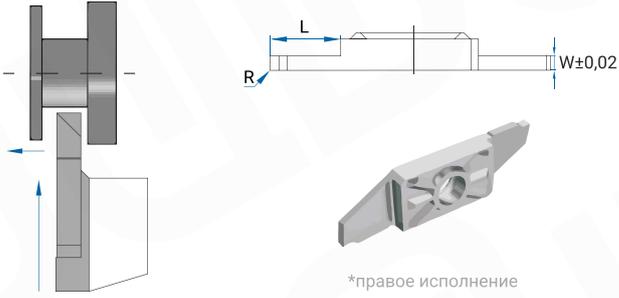
Тип	W	L	R	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXKR/L 070-03-R005	0.7	3.0	0.05	●	●	○	○
CXKR/L 100-04-R005	1.0	4.0	0.05	●	●	○	○
CXKR/L 100-04-R010	1.0	4.0	0.1	●	●	○	○
CXKR/L 125-04-R005	1.25	4.0	0.05	●	●	○	○
CXKR/L 125-04-R010	1.25	4.0	0.1	●	●	○	○
CXKR/L 150-05-R005	1.5	5.0	0.05	●	●	○	○
CXKR/L 150-05-R010	1.5	5.0	0.1	●	●	○	○
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



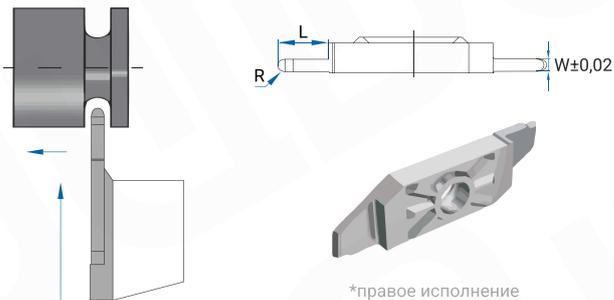
P	Сталь	○	○				
M	Нержавеющая сталь	●	●	●			
S	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●			
N	Цветные металлы						●
H	Закаленные стали		○				
K	Чугун		○				

Тип	W	L	R	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
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)



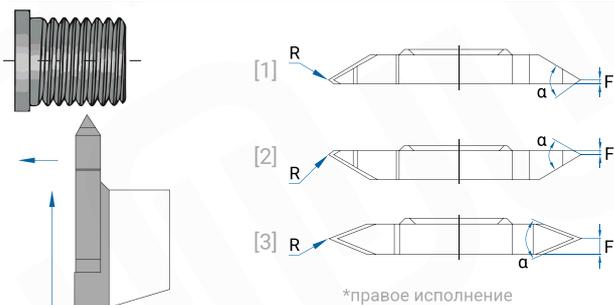
P	Сталь	○	○		
M	Нержавеющая сталь	●	●	●	
S	Жаропрочные и титановые сплавы	●	○	●	
N	Цветные металлы				●
H	Закаленные стали		○		
K	Чугун		○		

Тип	W	L	R	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
CXBR/L 070-03-R035	0.7	3.0	0.35	●	●	○	○
CXBR/L 100-04-R050	1.0	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



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 60-020-075-1	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	●	●	○	○

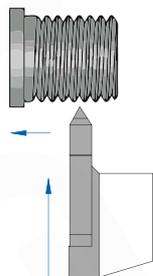
ПРИМЕР ЗАКАЗА: CXRR 60-02-075-2 CU15
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

Рекомендуемые режимы резания

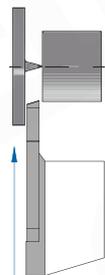
Материал	P	M		K	S		N
Сплав	CU15	CMS10	CU15	CU15	CMS10	CSM10S	CN10
Скорость резания [м/мин]	60–180	60–180	60–130	80–200	30–60	30–80	150–300

CXR—Нарезание резьбы



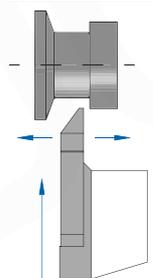
	Тип 1	Тип 2	Тип 3
Глубина резания [мм]	0.02–0.05	0.02–0.05	0.03–0.08

CXC—Отрезка



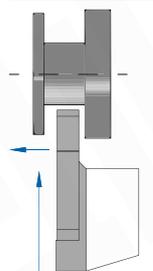
Ширина пластины [мм]	Подача [мм/об]
0.5–1.0	0.008–0.04
1.25–2	0.015–0.06

CXT/CXT-V—Обратное точение

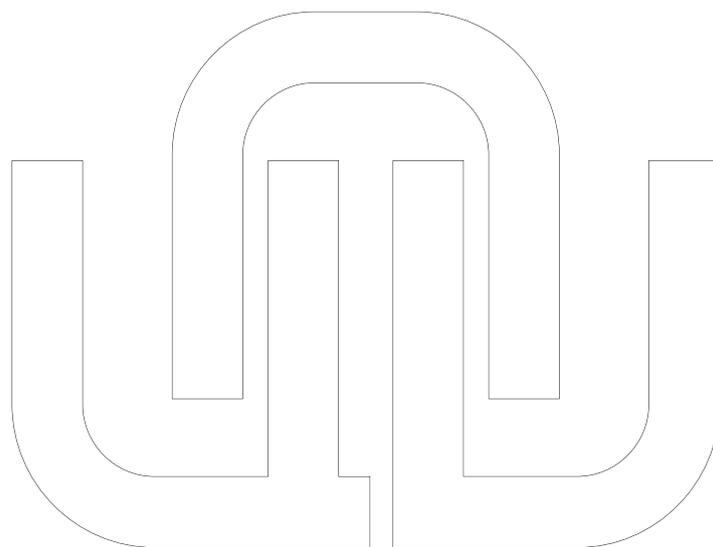


Глубина резания [мм]	Подача [мм/об]
0.05–6.0	0.02–0.05

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