

КАТАЛОГ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОТРЕЗКИ
И ОБРАБОТКИ КАНАВОК



Центр
Промышленного
Инструмента

2024

ОГЛАВЛЕНИЕ

О компании 1



KSC

Державка с верхним прижимом

F1



HSC

Державка с боковым прижимом

F2



HSC/W

Державка с боковым прижимом и каналами СОЖ

F2

SC

Сменные пластины

F3



РЕЖИМЫ

Рекомендуемые режимы работы

F4

О компании ЦПИ

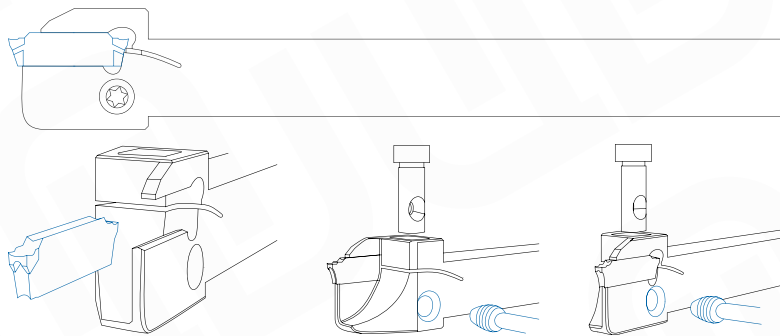
ООО «Центр промышленного инструмента» – является надежным партнером в области поставок качественного металлорежущего инструмента и станочной оснастки с 2009 года.

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.

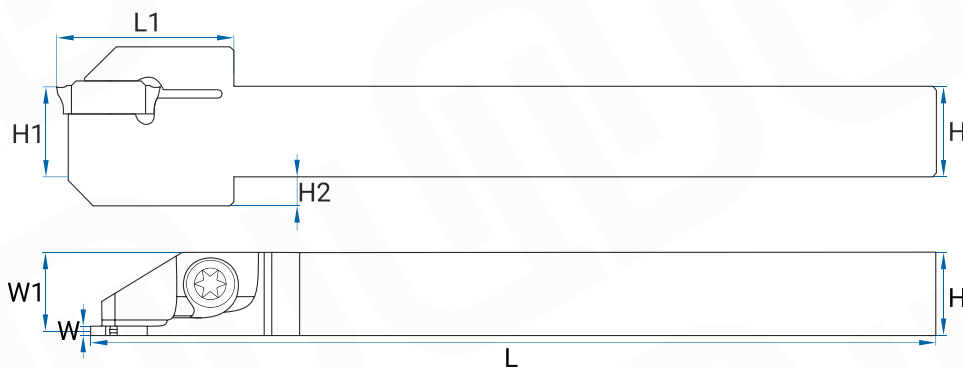
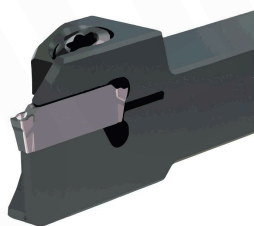
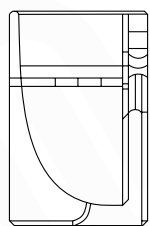


Особенности и преимущества

1. V-образная конструкция позиционирующей канавки: стабильная обработка при радиальной и осевой обработке
2. Быстросъемная конструкция крепления пластины с боковым прижимом. Конструкция с использованием конического винта позволяет осуществлять смену пластины с обеих сторон



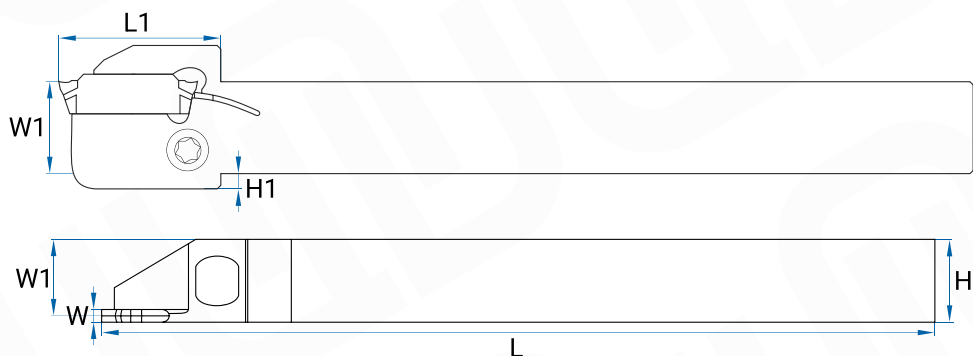
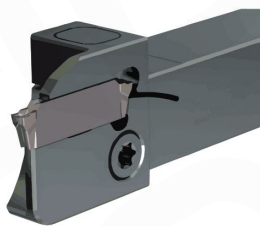
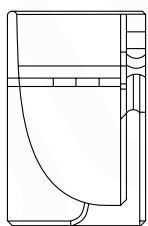
KSC – Державка с верхним прижимом



Тип	Dmax	W	H(H1)	L	L1	W1	H2	Винт	Ключ
KSCR/L15-1010-110-D16	16	1.5	10	110	19.5	9.4	4	CS409	T15
KSCR/L15-1212-120-D16	16	1.5	12	120	19.5	11.4	2	CS409	T20
KSCR/L15-1616-120-D24	24	1.5	16	120	25	15.4	0	CS501	T15
KSCR/L20-1010-110-D20	20	2.0	10	110	18	9.2	4	CS409	T15
KSCR/L20-1212-120-D24	24	2.0	12	120	19	11.2	2	CS409	T20
KSCR/L20-1616-120-D32	32	2.0	16	120	29	15.2	0	CS501	T20
KSCR/L20-2020-120-D32	32	2.0	20	120	32	19.2	0	CS502	LH4
KSCR/L20-2525-150-D32	32	2.0	25	150	32	24.2	0	CS502	LH4

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KSCR/L15-1212-150-D16
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

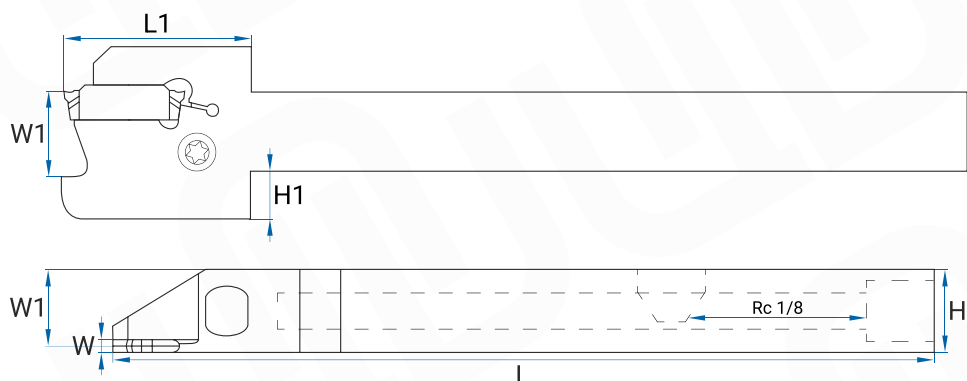
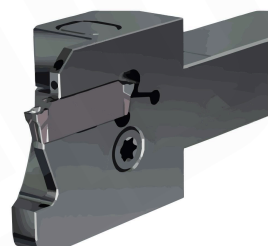
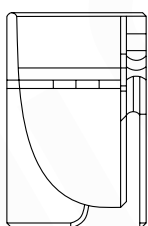
HSC – державка с боковым прижимом



Тип	Dmax	W	H(H1)	L	L1	W1	H2	Винт Основной	Винт Вспомогательный	Ключ
HSCR/L15-1010-110-D12	12	1.5	10	110	17	9.4	4	CS506	CS502	T15
HSCR/L15-1212-120-D16	16	1.5	12	120	19	11.4	2	CS506	CS503	T15
HSCR/L15-1616-120-D24	24	1.5	16	120	21	15.4	0	CS509	CS503	T15
HSCR/L20 -1010-110-D20	20	2.0	10	110	21	9.2	4	CS506	CS502	T15
HSCR/L20 -1212-120-D24	24	2.0	12	120	21	11.2	2	CS506	CS503	T15
HSCR/L20 -1616-120-D32	32	2.0	16	120	30	15.2	0	CS509	CS503	T15
HSCR/L20 -2020-120-D32	32	2.0	20	120	30	19.2	0	CS509	CS503	T15

ПРИМЕР ЗАКАЗА: KSC20-1010-110-D32
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

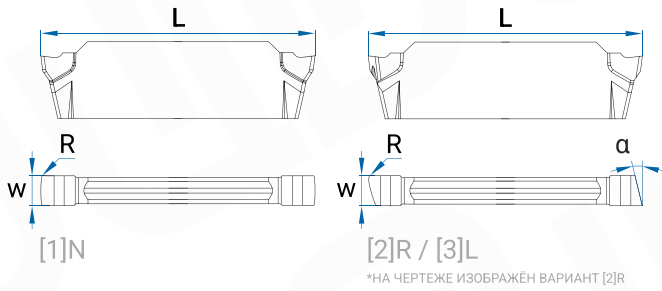
HSC/W – Державка с боковым прижимом и каналами СОЖ



Тип	Dmax	W	H(H1)	L	L1	W1	H2	Винт Основной	Винт Вспомогательный	Ключ
HSCR/L20 -1212-120-D24-W	24	2.0	12	120	28	11.2	7	CS506	CS503	T15
HSCR/L20 -1616-120-D32-W	32	2.0	16	120	28	15.2	3	CS509	CS503	T15

ПРИМЕР ЗАКАЗА: HSCR20 -1616-120-D24-W
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

SC – Пластины



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

Тип	W		R	L	α	Исполнение	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
	SCN1500-M	1.50	±0.02	0.03	14	0°	N	●	●	○
SCN1510-M	1.50	±0.02	0.10	14	0°	N	●	●	○	○
SCN1515-M	1.50	±0.02	0.15	14	0°	N	●	●	○	○
SCR1500-M6	1.50	±0.02	0.03	14	6°	R	●	●	○	○
SCR1510-M6	1.50	±0.02	0.10	14	6°	R	●	●	○	○
SCR1515-M6	1.50	±0.02	0.15	14	6°	R	●	●	○	○
SCR1500-M15	1.50	±0.02	0.03	14	15°	R	●	●	○	○
SCR1510-M15	1.50	±0.02	0.10	14	15°	R	●	●	○	○
SCR1515-M15	1.50	±0.02	0.15	14	15°	R	●	●	○	○
SCL1500-M6	1.50	±0.02	0.03	14	6°	L	●	●	○	○
SCL1510-M6	1.50	±0.02	0.10	14	6°	L	●	●	○	○
SCL1515-M6	1.50	±0.02	0.15	14	6°	L	●	●	○	○
SCL1500-M15	1.50	±0.02	0.03	14	15°	L	●	●	○	○
SCL1510-M15	1.50	±0.02	0.10	14	15°	L	●	●	○	○
SCL1515-M15	1.50	±0.02	0.15	14	15°	L	●	●	○	○

Тип	W		R	L	α	Исполнение	CMS10	CU15	CSM10S	CN10
	SCN2000-F	2.00	±0.02	0.03	18	0°	N	●	●	○
SCN2010-F	2.00	±0.02	0.10	18	0°	N	●	●	○	○
SCN2015-F	2.00	±0.02	0.15	18	0°	N	●	●	○	○
SCN2020-F	2.00	±0.02	0.20	18	0°	N	●	●	○	○
SCR2000-F6	2.00	±0.02	0.03	18	6°	R	●	●	○	○
SCR2010-F6	2.00	±0.02	0.10	18	6°	R	●	●	○	○
SCR2015-F6	2.00	±0.02	0.15	18	6°	R	●	●	○	○
SCR2020-F6	2.00	±0.02	0.20	18	6°	R	●	●	○	○
SCR2003-F15	2.00	±0.02	0.03	18	15°	R	●	●	○	○
SCR2010-F15	2.00	±0.02	0.10	18	15°	R	●	●	○	○
SCR2015-F15	2.00	±0.02	0.15	18	15°	R	●	●	○	○
SCR2020-F15	2.00	±0.02	0.20	18	15°	R	●	●	○	○
SCL2000-F6	2.00	±0.02	0.03	18	6°	L	●	●	○	○
SCL2010-F6	2.00	±0.02	0.10	18	6°	L	●	●	○	○
SCL2015-F6	2.00	±0.02	0.15	18	6°	L	●	●	○	○
SCL2020-F6	2.00	±0.02	0.20	18	6°	L	●	●	○	○
SCL2003-F15	2.00	±0.02	0.03	18	15°	L	●	●	○	○
SCL2010-F15	2.00	±0.02	0.10	18	15°	L	●	●	○	○
SCL2015-F15	2.00	±0.02	0.15	18	15°	L	●	●	○	○
SCL2020-F15	2.00	±0.02	0.20	18	15°	L	●	●	○	○
SCN2520-F	2.50	±0.04	0.20	18	0°	N	●	●	○	○

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SCL1510-M6
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

● Первое применение ○ Второе применение ○ Допустимо

Рекомендуемые режимы

	Материал	Сплав	Скорость резания [м/мин]	Подача [мм/об]	
				Ширина пластины [мм]	
				1.5	2.0/2.5
P	Сталь	CU15	60-180	0.01-0.06	0.02-0.07
M	Нержавеющая сталь	CMS10	60-180	0.01-0.05	0.01-0.05
		CU15	60-130		
K	Чугун	CU15	80-200	0.03-0.07	0.03-0.08
S	Жаропрочные и титановые сплавы	CMS10	30-60	0.01-0.03	0.01-0.03
		CSM10S	30-80		
N	Цветные металлы	CN10	150-300	0.01-0.07	0.01-0.08



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

2024