



КАТАЛОГ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОТРЕЗКИ
И ОБРАБОТКИ КАНАВОК



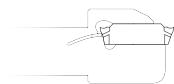
Центр
Промышленного
Инструмента

2024

ОГЛАВЛЕНИЕ

О компании

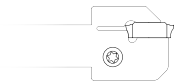
1



KSC

Державка с верхним прижимом

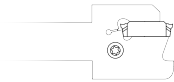
F1



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

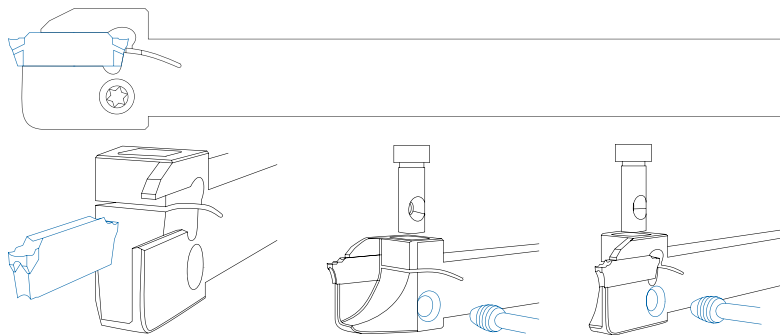
ООО «Центр промышленного инструмента» – является надежным партнером в области поставок качественного металлорежущего инструмента и станочной оснастки с 2009 года.

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.

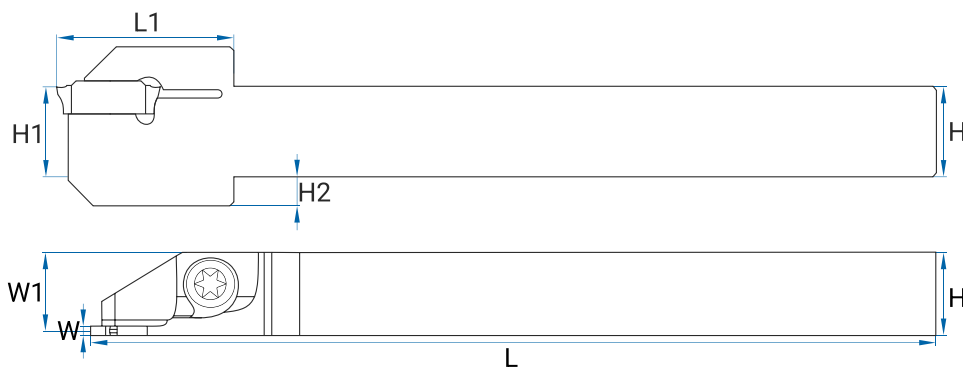
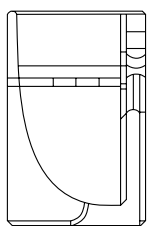


Особенности и преимущества

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

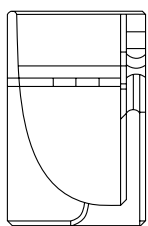


| Тип | Dmax | W | H(H1) | L | L1 | W1 | H2 | Винт | Ключ |
|-----------------------|------|-----|-------|-----|------|------|----|-------|------|
| KSCR/L15-1010-110-D16 | 16 | 1.5 | 10 | 110 | 19.5 | 9.4 | 4 | CS409 | T15 |
| KSCR/L15-1212-120-D16 | 16 | 1.5 | 12 | 120 | 19.5 | 11.4 | 2 | CS409 | T20 |
| 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

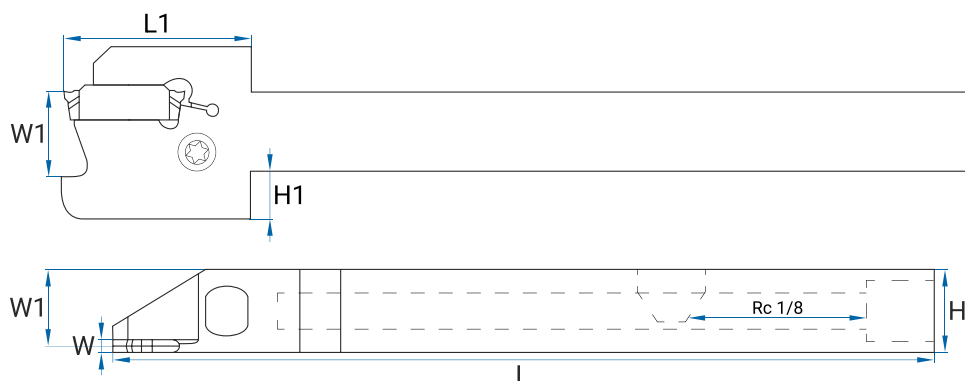
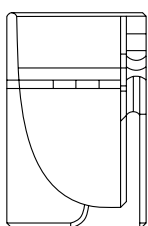
HSC – державка с боковым прижимом



| 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 -1212-120-D32 | 32 | 2.0 | 20 | 120 | 30 | 19.2 | 0 | CS509 | CS503 | T15 |

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

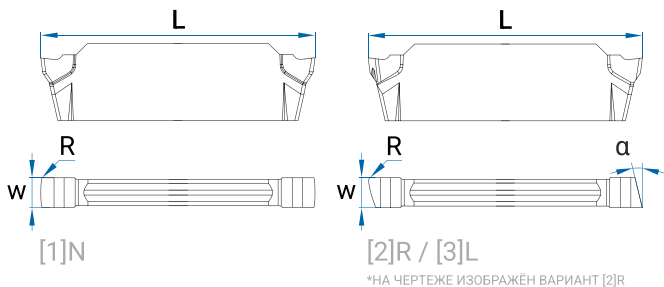
HSC/W – Державка с боковым прижимом и каналами СОЖ



| 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