



ТОКАРНАЯ  
ОБРАБОТКА

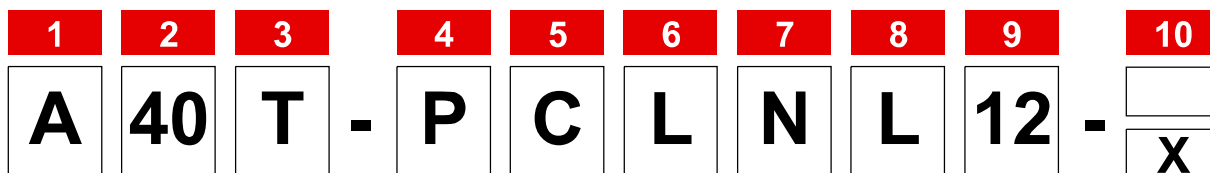



2012


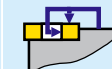
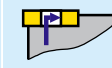
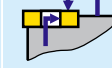

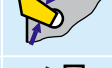

# СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ISO - ТОКАРНЫЕ РЕЗЦЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ










1	
Исполнение державки	
<b>S</b>	Стальная державка
<b>A</b>	Стальная державка с отверстием для подвода СОЖ



2				
Диаметр державки [мм]				
08	10	12	16	20
25	32	40	50	60








3	
Общая длина	
	$l_1$ [мм]
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Спец.
Y	500

4	
Способ крепления	
C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

5	
Форма пластины	
S	
C	
T	
D	
R	
K	
W	
V	
L	
X	Специальный

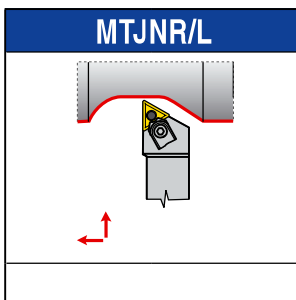
6				
Главный угол в плане				
A	B	C	D	D
90°	75°	90°	45°	
E	F	G	H	J
60°	90°	90°	107°30'	93°
K	L	M	N	P
75°	95°	50°	62°30'	117°30'
Q	R	S	S	T
107°30'	75°	45°		60°
U	V	W	X	Y
93°	72°30'	60°	Специальный	85°
Z				

7	
Задний угол пластины	
	
$\alpha_n$	$\alpha_n$
<b>N</b>	<b>C</b>
$\alpha_n=0^\circ$	$\alpha_n=7^\circ$
	<b>P</b>
	$\alpha_n=11^\circ$

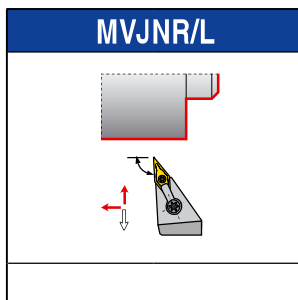
9							
Размер пластины							
	<b>S</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>V</b>	<b>K</b>	<b>W</b>	<b>T</b>
d [мм]							
6,00							06
6,35		06	07	11			11
8,00							08
9,525	09	09	11	16	19	06	16
10,00							10
12,00							12
12,70	12	12	15			08	22
15,875	15	16					27
16,00							16
19,05	19	19					19
20,00							20
25,00							25
25,40	25	25					25

10	
Обозначение изготовителя	
<b>X</b>	Специальное исполнение державки
.	
.	
<b>87</b>	Значение угла в плане $\kappa$ для резца типа "Z"
<b>90</b>	
<b>93</b>	
.	
.	

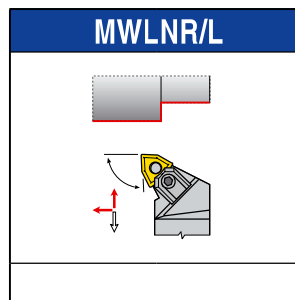
MTJNR/L

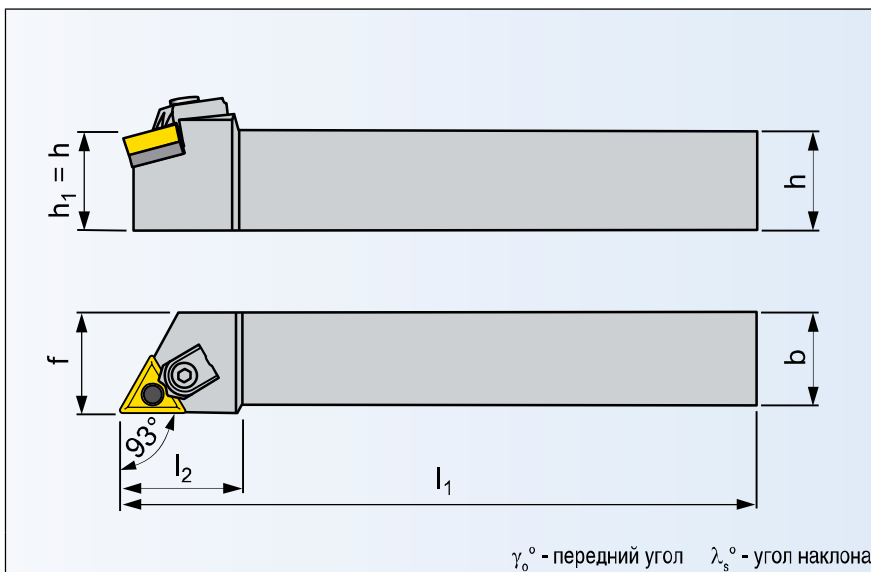
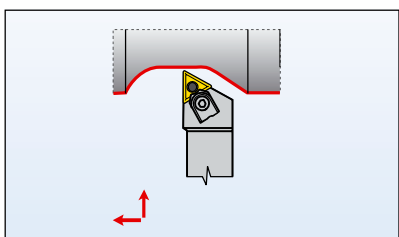


MVJNR/L



MWLNR/L





ISO M

### ТОКАРНЫЙ РЕЗЕЦ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

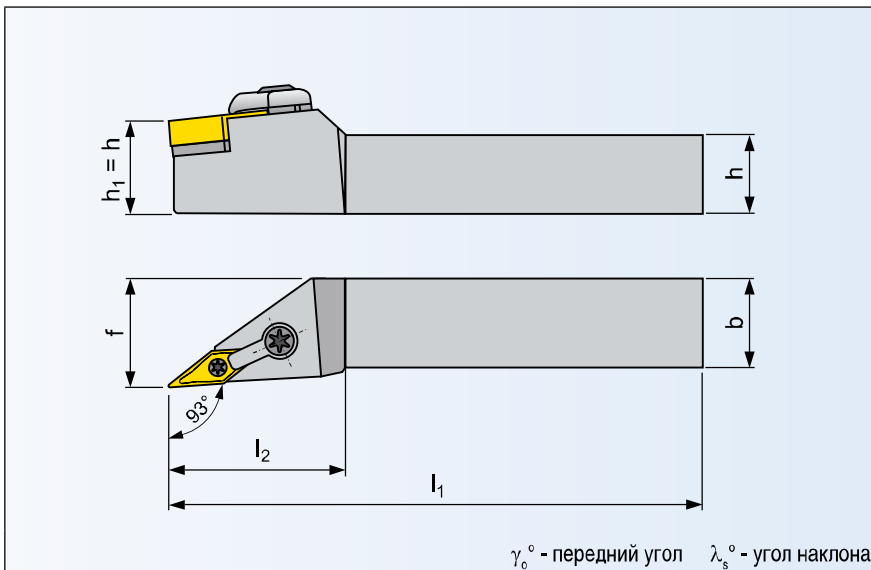
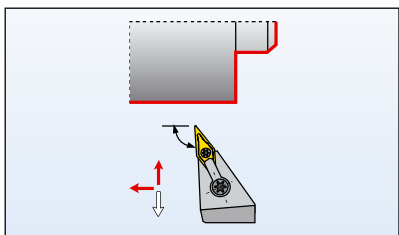
ISO	П/Л	Размеры [мм]									[кг]	Запчасти	Пластины		
		$h=h_1$	b	f	$l_1$	$l_{2max}$			$\lambda_s^\circ$	$\gamma_o^\circ$					
MTJNR/L 2020 K 16	●/●	20	20	25	125	34					-6	-6	0,45	MT16	TNM, 1604,-E
MTJNR/L 2525 M 16	●/●	25	25	32	150	34					-6	-6	0,80	MT16	TNM, 1604,-E
MTJNR/L 3232 P 22	●/●	32	32	40	175	42					-6	-6	1,40	MT22	TNM, 2204,-E

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Тип	Прижим	Опорная пластина	Цапфа	Винт*	Ключ	
MT16	UE 16	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5	
MT22	UE 22	MTN 220612	UC 53	HS 94	HXK 5	

● складуемый ассортимент    ○ нескладуемый ассортимент  
 Актуальный ассортимент представлен в действующем прайс-листе,    все размеры в [мм]





ISO M

**ТОКАРНЫЙ РЕЗЕЦ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ**

ISO	П/Л	Размеры [мм]									[кг]	Запчасти	Пластины		
		$h=h_1$	b	f	$l_1$	$l_{2max}$			$\lambda_s^\circ$	$\gamma_o^\circ$					
MVJNR/L 2020 K 16-A	●/●	20	20	25	125	41					-4,5	-13,5	0,45	MV2	VNM, 1604..
MVJNR/L 2525 M 16-A	●/●	25	25	32	150	41					-4,5	-13,5	0,70	MV2	VNM, 1604..
MVJNR/L 3225 P 16-A	●/●	32	25	32	170	41					-4,5	-13,5	1,00	MV2	VNM, 1604..

**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

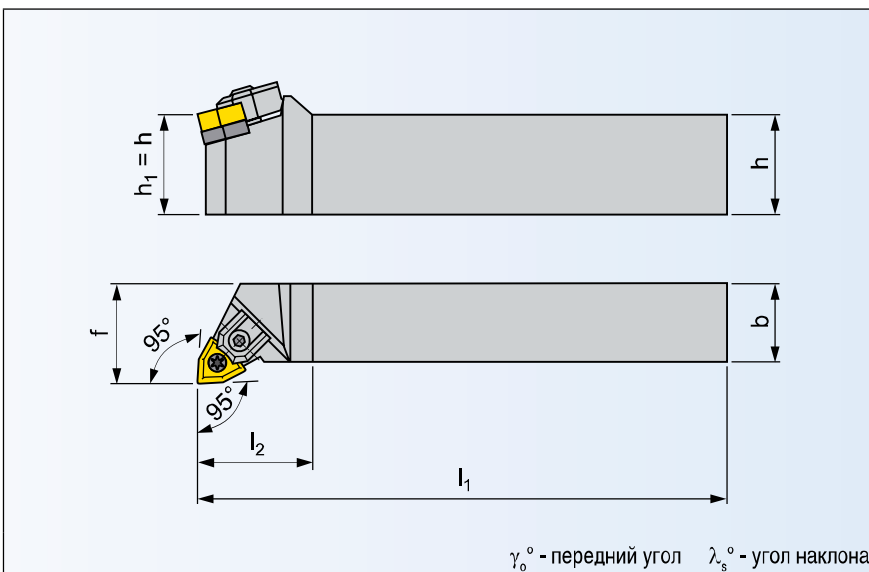
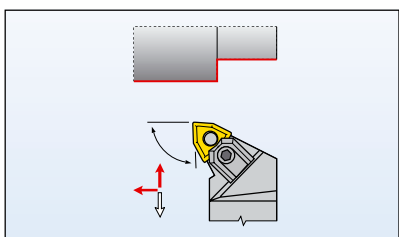
Тип	Опорная пластина	Прихват	Зажимная цапфа	Винт*	Ключ	Отвертка
MV2	MVN 160316	UPC 22	UP 0909-T09P	PS 6026-T09P	-	FLAG T09P

● складуемый ассортимент    ○ нескладуемый ассортимент    все размеры в [мм]

Актуальный ассортимент представлен в действующем прайс-листе.







ТОКАРНЫЙ РЕЗЕЦ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

ISO	П/Л	Размеры [мм]									[кг]	Запчасти	Пластины		
		h	b	f	l <sub>1</sub>	l <sub>2max</sub>			λ <sub>s</sub> °	γ <sub>o</sub> °					
MWLNRL 2525 M 08	●/●	25	25	32	150	32					-6	-6	0,70	MW1	WNM, 0804..
MWLNRL 3225 P 08	●/●	32	25	32	170	32					-6	-6	1,00	MW1	WNM, 0804..
MWLNRL 4040 R 08	●/○	40	40	50	200	32					-6	-6	2,50	MW1	WNM, 0804..

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Тип	Прижим	Опорная пластина	Цапфа	Винт*	Ключ	
MW1	UE 05	WNW 080412	UC 51	HS 0408	HXK 3	

● складуемый ассортимент    ○ нескладуемый ассортимент  
 Актуальный ассортимент представлен в действующем прайс-листе.      все размеры в [мм]

