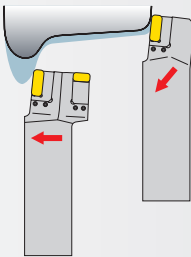
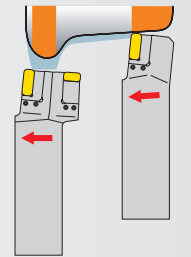
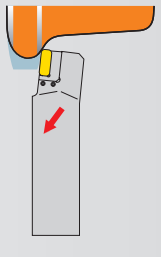
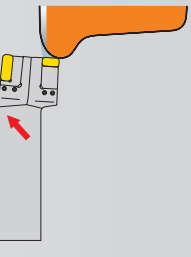
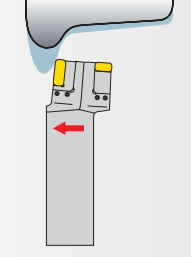
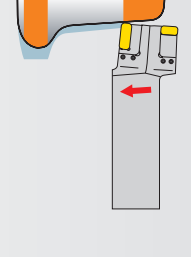
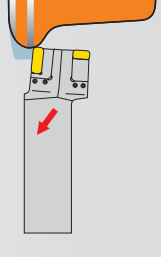
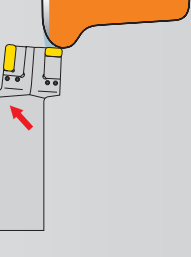
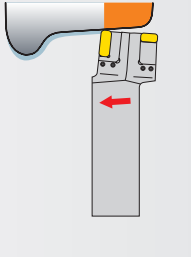
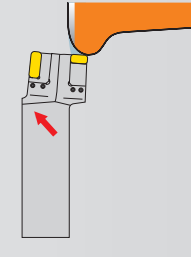
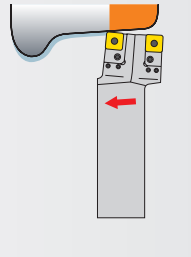
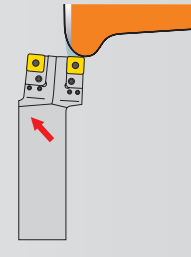


Варианты переточки колёсных пар

<p>1. ПЕРЕТОЧКА СИЛЬНОИЗНОШЕН. КОЛЕСА 2 реза в суппорте Назв. державки (2 карт.): DKTR 5555 X C2 Картридж (правый): KTP-LANR 30 Пластина: LNMX 301940SN-RM; 9315 Картридж (левый): KTP-LFNL 19 Пластина: LNMX 191940SN-RM; 9315 Назв. державки (1 карт.): DKTR 5555 X C1 Картридж (правый): KTP-LANR 30 Пластина: LNMX 301940SN-RM; 9315</p> <p>Режимы резания: скорость резания: $v_c = 50 - 70$ м/мин подача: $f = 0,55 - 0,8$ мм/об глубина резания: $a_p = 3 - 10$ мм</p>	<p>Шар 1</p> 	<p>Шар 2</p> 	<p>Шар 3</p> 	<p>Шар 4</p> 
<p>2. ПЕРЕТОЧКА СИЛЬНОИЗНОШЕННОГО КОЛЕСА 1 державка в суппорте Назв. державки (2 карт.): DKTR 5055 X A2 Картридж (правый): KTP-LANR 30 Пластина: LNMX 301940SN-RM; 9315 Картридж (левый): KTP-LFNL 19 Пластина: LNMX 191940SN-RM; 9315</p> <p>Режимы резания: скорость резания: $v_c = 80 - 90$ м/мин подача: $f = 0,4 - 1,0$ мм/об глубина резания: $a_p = 3 - 5$ мм</p>	<p>Шар 1</p> 	<p>Шар 2</p> 	<p>Шар 3</p> 	<p>Шар 4</p> 
<p>3. ПЕРЕТОЧКА МЕНЕЕ ИЗНОШЕННОГО КОЛЕСА 1 державка в суппорте Назв. державки (2 карт.): DKTR 5050 X D2 Картридж (правый): KTP-LANR 30 Пластина: LNMX 301940SN-RF; 9315 Картридж (левый): KTP-LFNL 19 Пластина: LNMX 191940SN-RF; 9315</p> <p>Режимы резания: скорость резания: $v_c = 80 - 90$ м/мин подача: $f = 0,4 - 1,0$ мм/об глубина резания: $a_p = 3 - 5$ мм</p>	<p>Шар 1</p> 	<p>Шар 2</p> 		
<p>4. ПЕРЕТОЧКА КОЛЕСА - ПЕРВЫЙ ПРОФИЛЬ 1 державка в суппорте Назв. державки (2 карт.): DKTR 5050 X D2 Картридж (правый): KTP-SANR 19 Пластина: SNMX 191140SN-RF; 9315 Картридж (левый): KTP-SFNL 19 Пластина: SNMX 191140SN-RF; 9315</p> <p>Режимы резания: скорость резания: $v_c = 60 - 70$ м/мин подача: $f = 0,4 - 1,0$ мм/об глубина резания: $a_p = 2 - 4$ мм</p>	<p>Шар 1</p> 	<p>Шар 2</p> 		



ООО «Прамет», 105094 г. Москва, ул. Большая Семеновская, д.42, РФ
 Тел: +7 (495) 739 57 23, Факс: +7 (495) 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com

CZECH REPUBLIC • Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Tel.: +420 583 381 111, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com
 BRAZIL • Pramet Ind. e Com. de Ferramentas Ltda., Sorocaba / SP, Tel./Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: pramet.info.br@pramet.com
 GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@pramet.com
 CHINA / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2712, 邮箱: pramet.info.cn@pramet.com
 HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com
 INDIA • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: pramet.info.in@pramet.com
 ITALY • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: pramet.info.it@pramet.com
 POLAND • Pramet Sp. z o.o., Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com
 SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: + 421 41 / 764 54 60, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com



880617

PRAMET
 STEEL AGE

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПРОФИЛЯ
 ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ КОЛЁС



ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ:
 НОВЫЕ ДЕРЖАВКИ И КАССЕТЫ
 НОВЫЕ ПЛАСТИНЫ LNMX/SNMX
 НОВАЯ ЛИНЕЙКА СТРУЖКОЛОМАЮЩИХ ГЕОМЕТРИЙ

**ИНСТРУМЕНТ
 ДЛЯ ПЕРЕТОЧКИ
 ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ
 КОЛЁС**

www.pramet.com



НОВЫЙ АССОРТИМЕНТ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН И ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПЕРЕТОЧКИ КОЛЁСНЫХ ПАР

PRAMET
STEEL AGE



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- полная линейка инструментов для переточки колёсных пар
- широкий ассортимент державок для колёсотокарных станков Hegenscheidt и Rafamet
- сменные картриджи с защитной твёрдосплавной подкладной пластиной
- новые пластины: LNMX 30, LNMX 19, SNMX 19
- новые стружколомающие геометрии для пластин LNMX 30: RF, RM и RR
- новый тип двухсторонних пластин: SNMX 19 со стружколомающей геометрией RF
- новая линейка твёрдых сплавов - 9310, 9315 и 9325

Технические данные

Переточка колёсных пар

Означает восстановление профиля железнодорожного колеса. На операциях восстановления колёсных пар обычно сталкиваются с двумя типами изношенных колёс - твёрдыми и мягкими:

- мягкие колёса - обычные изношенные колёса без больших дефектов и повреждений
- твёрдые колёса - с сильно упрочнённой поверхностью, включениями в виде песка, камней, поверхностными дефектами в виде ползунов, трещин и т.д.

В зависимости от состояния колеса необходимо установить соответствующие режимы резания: скорость резания v_c , глубину резания a_p , подачу, а также выбрать пластину с подходящей стружколомающей геометрией и маркой твёрдого сплава.



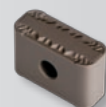
Полноценная новая линейка инструментов

для переточки колёсных пар включает державки для колёсотокарных станков Hegenscheidt (производство в Германии) и Rafamet (производство в Польше), сменные картриджи для пластин форморазмеров LNM(U)X 30, LNM(U)X 19 и SNMX 19 с новыми стружколомающими геометриями - RF, RM и RR - и производённые из новейших марок сплавов.



Стружколомающая геометрия - RF

- предназначена для глубин резания a_p от 2 до 8 мм и подачи f от 0,4 мм/об до 1,1 мм/об
- подходит для средних значений скоростей резания v_c
- применима для обработки мягких колёс
- геометрия RF в сочетании с новой формой SNMX 19 предназначена для точения колеса, когда профиль точится в первый раз, для выравнивания колёс; при грамотном подборе режимов резания возможно использовать пластины SNMX 191140SN-RF для восстановления профиля трамвайных колёс, колёс пассажирских железнодорожных вагонов и колёс машин-манипуляторов



Стружколомающая геометрия - RM

- пластины с этой геометрией предназначены для снятия металла глубиной от 2 мм до 10 мм с подачей от 0,45 мм/об до 1,8 мм/об
- оптимально применять для низких и средних значений скоростей резания
- рекомендуется как для обработки мягких колёс, так и твёрдых



Стружколомающая геометрия - RR

- геометрия RR рекомендуется применять для глубин резания a_p от 2 до 12 мм при подачах от 0,75 мм/об до 1,8 мм/об
- оптимально работает при средних и повышенных скоростях резания v_c , повышенных подачах и глубинах резания
- применяется как на мягких, так и на твёрдых колёсах
- выбор значений скоростей резания зависит от глубины резания, подачи на оборот и состояния колеса

Ассортимент пластин

НАЧАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Форма пластины	ISO	начальные режимы резания					
		P					
		f [мм/об]		a _p [мм]		v _c [м/мин]	
минимальная	максимальная	минимальная	максимальная	минимальная	максимальная		
	LNMX 191940SN-RF; 9310	0,40	1,10	2,0	5,0	85	105
	LNMX 191940SN-RF; 9315	0,45	1,40	2,0	5,0	60	90
	LNMX 191940SN-RF; 9325	0,45	1,40	2,0	5,0	50	80
	LNMX 301940SN-RF; 9310	0,40	1,10	2,0	8,0	80	105
	LNMX 301940SN-RF; 9315	0,40	1,10	2,0	8,0	60	90
	LNMX 301940SN-RF; 9325	0,40	1,10	2,0	8,0	50	85
	LNMX 191940SN-RM; 9310	0,45	1,40	2,0	5,0	80	100
	LNMX 191940SN-RM; 9315	0,45	1,40	2,0	5,0	60	90
	LNMX 191940SN-RM; 9325	0,45	1,40	2,0	5,0	50	80
	LNMX 301940SN-RM; 9310	0,55	1,80	2,0	10,0	75	100
	LNMX 301940SN-RM; 9315	0,55	1,80	2,0	10,0	55	85
	LNMX 301940SN-RM; 9325	0,55	1,80	2,0	10,0	40	75
	LNMX 301940SN-RR; 9310	0,75	1,80	2,0	12,0	70	95
	LNMX 301940SN-RR; 9315	0,75	1,80	2,0	12,0	55	80
	LNMX 301940SN-RR; 9325	0,75	1,80	2,0	12,0	40	65
	LNUX 191940SN-DF; 9230	0,70	1,50	2,0	6,0	80	125
	LNUX 301940SN-DM; 9230	0,80	1,50	3,0	10,0	125	175
	SNMX 191140SN-RF; 9310	0,40	1,10	2,0	7,0	80	95
	SNMX 191140SN-RF; 9315	0,40	1,10	2,0	7,0	60	85
	SNMX 191140SN-RF; 9325	0,40	1,10	2,0	7,0	50	75

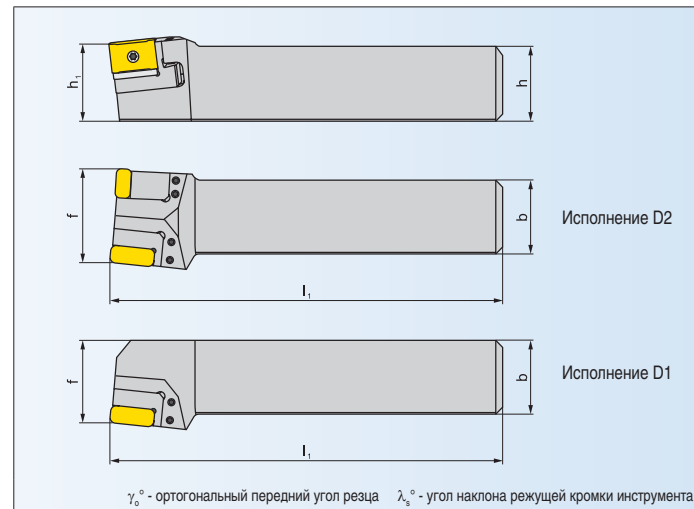
Новая линейка твёрдых сплавов

Микроструктура	Область применения	Группа обрабатываемого материала	Рекомендуемое применение
9310 	10 20 30 40	P M K	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - Самый износостойкий сплав нового поколения 9300 - Основа сплава с низким содержанием Co обладает функциональным градиентным приповерхностным слоем - Толстое покрытие MT-CVD с уникальной структурой слоя Al₂O₃ на поверхности гарантирует великолепную термическую, механическую и химическую стабильность и защиту основы в процессе обработки - После процесса покрытия применяется специальная обработка поверхности - Сплав рекомендуется для углеродистых и легированных сталей группы P - Хорошо работает при чистовой обработке, постоянном резании, можно пробовать применять и для прерывистого резания - Обладает высокой стабильностью режущей кромки - Отлично работает на высоких скоростях резания
9315 	10 20 30 40	P M K	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - Новый сплав поколения 9300 характеризуется высокой износостойкостью в сочетании с хорошим значением прочности - Основа сплава с низким содержанием Co обладает функциональным градиентным приповерхностным слоем - Толстое покрытие MT-CVD с уникальной структурой слоя Al₂O₃ на поверхности гарантирует великолепную термическую, механическую и химическую стабильность и защиту основы в процессе обработки - После процесса покрытия применяется специальная обработка поверхности - Сплав рекомендуется для углеродистых и легированных сталей группы P - Хорошо работает на чистовом, непрерывном точении, а также при прерывистом резании - Обладает высокой стабильностью режущей кромки - Отлично работает на высоких и средних скоростях резания
9325 	10 20 30 40	P M K	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - Наиболее универсальный сплав нового поколения - Субстрат обладает умеренной концентрацией Co и градиентным приповерхностным слоем - Толстое покрытие MT-CVD с уникальной структурой слоя Al₂O₃ на поверхности гарантирует великолепную термическую, механическую и химическую стабильность и защиту основы в процессе обработки - После процесса покрытия применяется специальная обработка поверхности - Сплав рекомендуется для углеродистых и легированных сталей группы P - Широкая область применения при обработке стали - Хорошо работает как при нормальных условиях резания, непрерывном резании, так и при обработке с ударом - Рекомендуется применять на средних и повышенных скоростях резания

■ основная область применения □ возможное применение □ условное применение



показано правое исполнение державки (DKTR 5050 X D2)



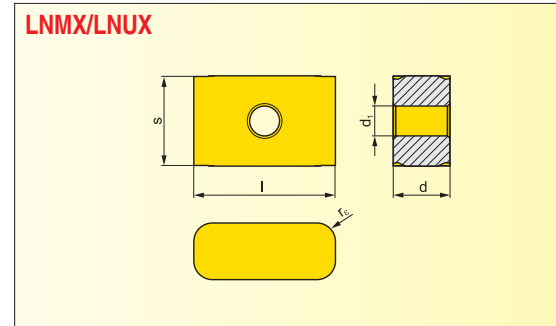
ISO	Ассортимент	Основные размеры							λ_0°	γ_0°	кг.	Запасные части	Картридж
		h	b	l_1	h_1	f							
DKTL 5050 X D1	*	50	50	262	50	55			-6	-6	4,2	DKT	KTP-LANL 19 KTP-LANL 30 KTP-SANL 19
DKTR 5050 X D1	*	50	50	262	50	55			-6	-6	4,2	DKT	KTP-LANR 19 KTP-LANR 30 KTP-SANR 19
DKTL 5050 X D2	*	50	50	262	50	63			-6	-6	4,2	DKT	KTP-LANL 19 KTP-LANL 30 KTP-SANL 19 KTP-LFNR 19 KTP-SFNR 19
DKTR 5050 X D2	*	50	50	262	50	63			-6	-6	4,2	DKT	KTP-LANR 19 KTP-LANR 30 KTP-SANR 19 KTP-LFNL 19 KTP-SFNL 19

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Набор запасных частей	Винт	Ключ			
DKT	USS 0617	HXK 3			

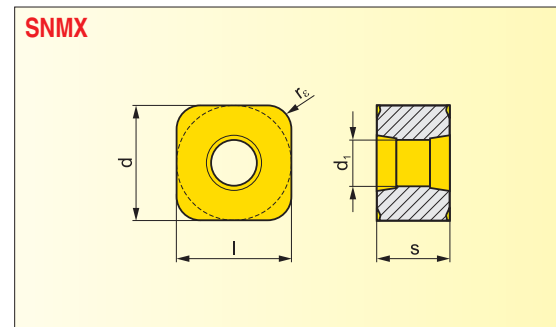
* - Только для запроса

Все размеры в [мм]



Размеры	l	d	d_1	s
1919	19,05	10,00	6,35	19,05
3019	30,00	12,00	6,35	19,05

Геометрия	ISO	ANSI	Марки сплавов							Радиус r_c	Подача на зуб		Глубина резания	
			9310	9315	9325	9330						f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$
	LNMX 191940SN-RF	LNMX --10SN-RF	●	●	●					4,0	0,40	1,10	2,0	5,0
	LNMX 301940SN-RF	LNMX --10SN-RF	●	●	●					4,0	0,40	1,10	2,0	8,0
	LNMX 191940SN-RM	LNMX --10SN-RM	●	●	●					4,0	0,45	1,40	2,0	5,0
	LNMX 301940SN-RM	LNMX --10SN-RM	●	●	●					4,0	0,55	1,80	2,0	10,0
	LNMX 301940SN-RR	LNMX --10SN-RR	●	●	●					4,0	0,75	1,80	2,0	12,0
	LNUX 191940SN-DF	LNUX --10SN-DF			●					4,0	0,70	1,50	2,0	6,0
	LNUX 301940SN-DM	LNUX --10SN-DM			●					4,0	0,80	1,50	3,0	10,0



Размеры	l	d	d_1	s
1911	19,05	19,05	7,75	11,00

Геометрия	ISO	ANSI	Марки сплавов							Радиус r_c	Подача на зуб		Глубина резания	
			9310	9315	9325							f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$
	SNMX 191140SN-RF	SNMX 6-10SN-RF	●	●	●					4,0	0,40	1,10	2,0	7,0

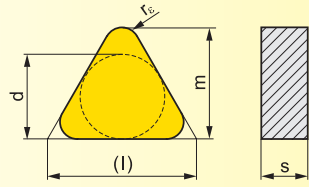
● складуемый ассортимент

○ нескладуемый ассортимент

Все размеры в [мм]

СПЕЦИАЛЬНЫЕ пластины для переточки колёсных пар

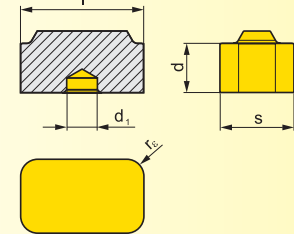
TNMN



Размеры	l	d	m	s
32	32,20	18,60	23,60	10,00
33	33,00	19,05	24,60	10,00
39	39,32	22,70	28,05	9,60

Геометрия	ISO	ANSI	Марки сплавов		Радиус			Подача на зуб		Глубина резания	
					r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$	$a_{p max}$		
	TNMN 32-018101		*		4,0	1,00	1,50	2,0	6,0		
	TNMN 33-013001		*		4,0	1,00	1,50	2,0	7,0		
	TNMN 39-2010000		*		6,0	1,00	1,50	2,0	10,0		

LNMT



Размеры	l	d	d ₁	s
3112	31,75	12,70	7,93	19,05

Геометрия	ISO	ANSI	Марки сплавов		Радиус			Подача на зуб		Глубина резания	
					r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$	$a_{p max}$		
	LNMT 311240	LNMT-810	*		4,76	0,50	1,50	2,0	15,0		

* - Только для запроса

Все размеры в [мм]

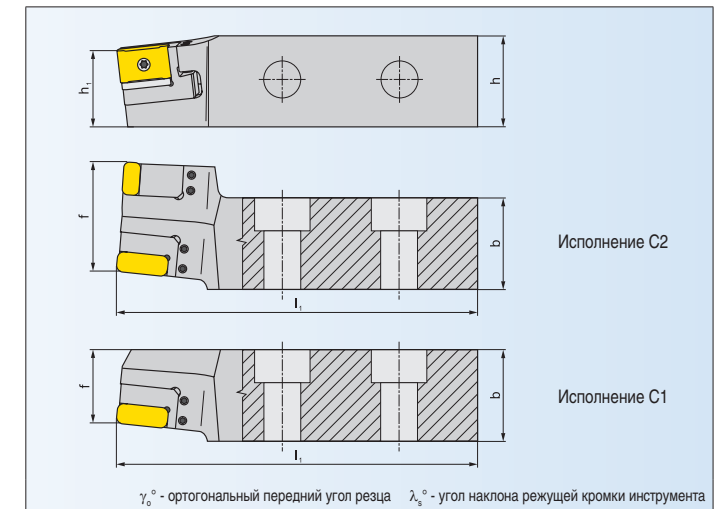
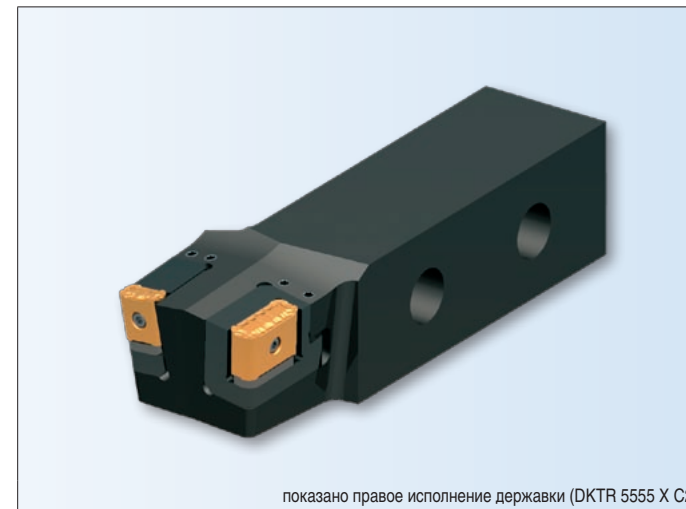
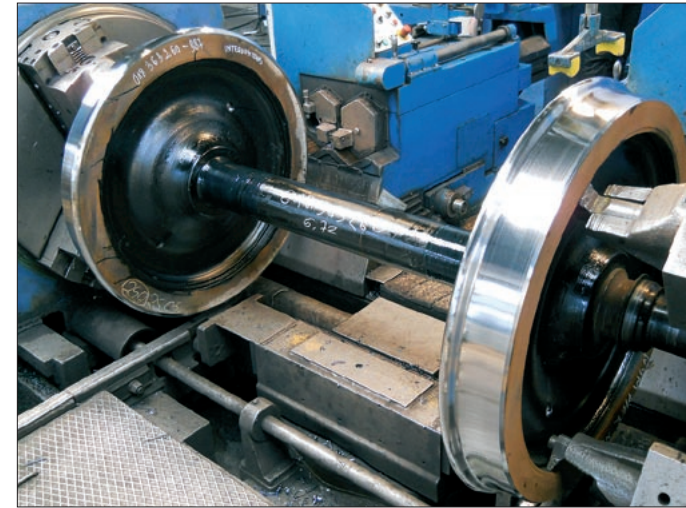
Обозначение картриджей и державок

КАРТРИДЖИ	1	2	3	4	5	6	7	ДЕРЖАВКИ	8	9	10	11	12		
	KT	P	-	L	A	N	L	19		DKT	R	50	55	X	A2

1	2	3	4	5	6
Картридж	Способ крепления пластины	Форма пластины	Главный угол в плане	Задний угол пластины	Направление резания
7	8	9	10	11	12
Размер пластины	Державка картриджа	Высота державки [мм]	Ширина державки [мм]	Общая длина	Тип станка
		50 55	50 55		A1 Hegenscheidt (1 державка в суппорте) C1 Rafamet UBB 112/2 (1 державка в суппорте)
					A2 Hegenscheidt (2 державки в суппорте) C2 Rafamet UBB 112/2 (2 державки в суппорте)
					B1 Rafamet UDA 125N (1 державка в суппорте) D1 Rafamet UBB 112 (1 державка в суппорте)
					B2 Rafamet UDA 125N (2 державки в суппорте) D2 Rafamet UBB 112 (2 державки в суппорте)

DKTL/R

Державки для колёсотокарных станков UBB 112/2



ISO	Ассортимент	Основные размеры						λ_0°	γ_0°	кг.	Запасные части	Картридж
		h	b	l ₁	h ₁	f						
DKTL 5555 X C1	*	55	55	215	44	44		-6	-6	4,1	DKT	KTP-LANL 19
												KTP-LANL 30
												KTP-SANL 19
DKTR 5555 X C1	*	55	55	215	44	44		-6	-6	4,1	DKT	KTP-LANR 19
												KTP-LANR 30
												KTP-SANR 19
DKTL 5555 X C2	*	55	55	215	44	65		-6	-6	4,1	DKT	KTP-LANL 19
												KTP-LANL 30
												KTP-SANL 19
DKTR 5555 X C2	*	55	55	215	44	65		-6	-6	4,1	DKT	KTP-LANR 19
												KTP-LANR 30
												KTP-SANR 19

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

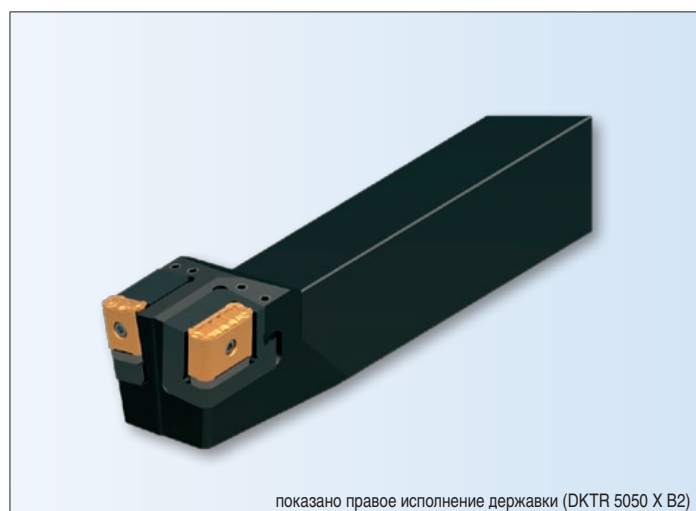
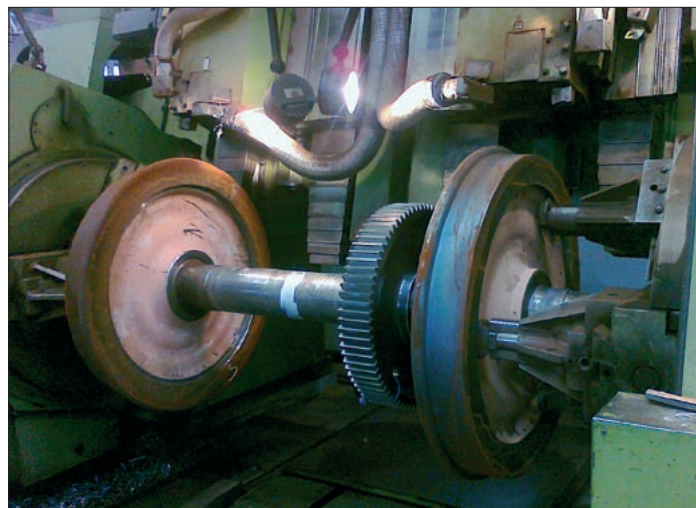
Набор запасных частей	Винт	Ключ			
DKT	USS 0617	HXK 3			

* - Только для запроса

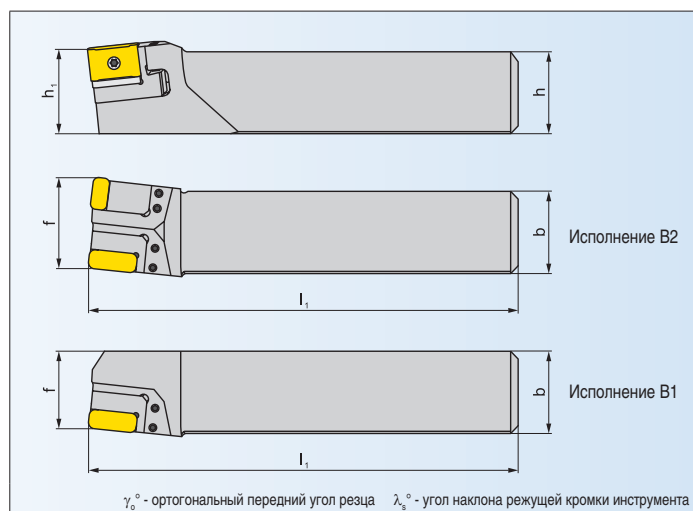
Все размеры в [мм]

DKTL/R

Державки для колёсотокарных станков RAFAMET UDA 125N



показано правое исполнение державки (DKTR 5050 X B2)



γ_s° - ортогональный передний угол реза λ_s° - угол наклона режущей кромки инструмента

ISO	Ассортимент	Основные размеры							λ_s°	γ_s°	кг.	Запасные части	Картридж
		h	b	l_1	h_1	f							
DKTL 5050 X B1	*	50	50	261	50	47			-6	-6	4,0	DKT	KTP-LANL 19 KTP-LANL 30 KTP-SANL 19
DKTR 5050 X B1	*	50	50	261	50	47			-6	-6	4,0	DKT	KTP-LANR 19 KTP-LANR 30 KTP-SANR 19
DKTL 5050 X B2	*	50	50	261	50	55			-6	-6	4,0	DKT	KTP-LANL 19 KTP-LANL 30 KTP-SANL 19 KTP-LFNR 19 KTP-SFNR 19
DKTR 5050 X B2	*	50	50	261	50	55			-6	-6	4,0	DKT	KTP-LANR 19 KTP-LANR 30 KTP-SANR 19 KTP-LFNL 19 KTP-SFNL 19

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Набор запасных частей	Винт	Ключ			
DKT	USS 0617	HXK 3			

* - Только для запроса

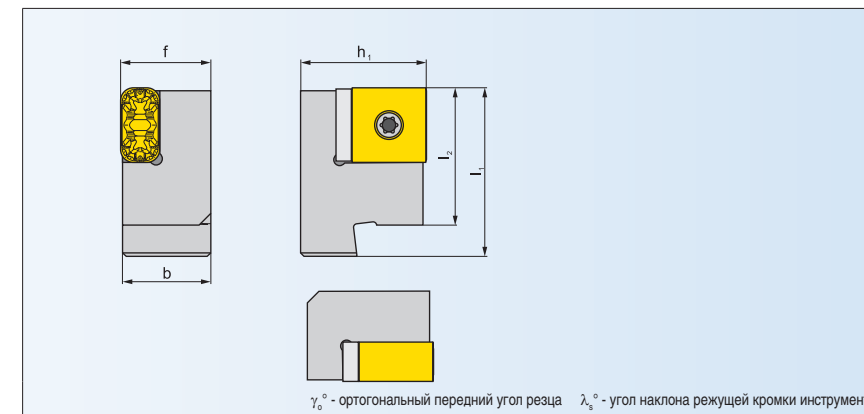
Все размеры в [мм]

KTP-LANL/R

Картридж



показано правое исполнение державки (KTP-LANR 19)



γ_s° - ортогональный передний угол реза λ_s° - угол наклона режущей кромки инструмента

ISO	Ассортимент	Основные размеры							λ_s°	γ_s°	кг.	Запасные части	Пластина	
		h_1	b	f	l_1	l_2								
KTP-LANL 19	●	32	22,6	23	43	35			0	0			LN19	LNMX 191940 / LNUX 191940
KTP-LANR 19	●												LN19	
KTP-LANL 30	●												LN30	LNMX 301940 / LNUX 301940
KTP-LANR 30	●												LN30	

SPARE PARTS

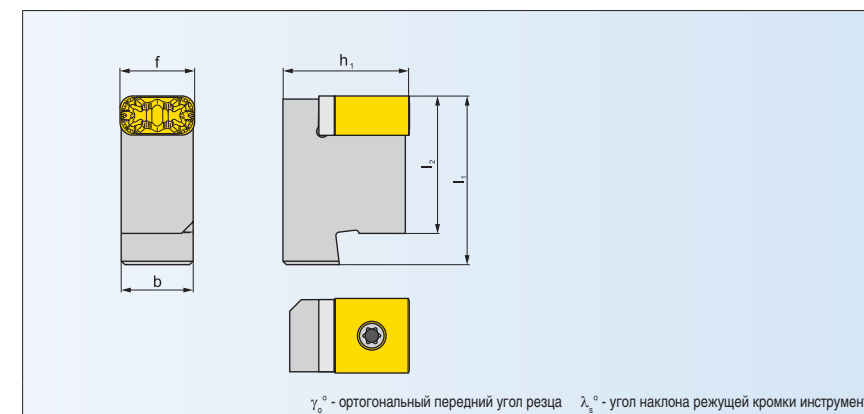
Набор запасных частей	Опорная пластина	Зажимной винт	Зажимной штифт	Ключ	Ключ
LN19	LNХ 19Т350	US 4007-T07P	UP 1515-T15P	FLAG T07P	FLAG T15P
LN30	LNХ 30Т350				

KTP-LFNL/R

Картридж



показано правое исполнение державки (KTP-LFNR 19)



γ_s° - ортогональный передний угол реза λ_s° - угол наклона режущей кромки инструмента

ISO	Ассортимент	Основные размеры							λ_s°	γ_s°	кг.	Запасные части	Пластина
		h_1	b	f	l_1	l_2							
KTP-LFNL 19	●	32	18,25	19	43	35			0	0	0,14	LN19 LN19	LNMX 191940 / LNUX 191940
KTP-LFNR 19	●												

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Набор запасных частей	Опорная пластина	Зажимной винт	Зажимной штифт	Ключ	Ключ
LN19	LNХ 19Т350	US 4007-T07P	UP 1515-T15P	FLAG T07P	FLAG T15P

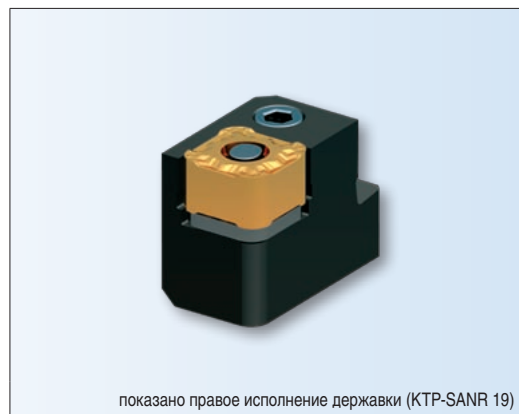
● складуемый ассортимент ○ не складуемый ассортимент

○ не складуемый ассортимент

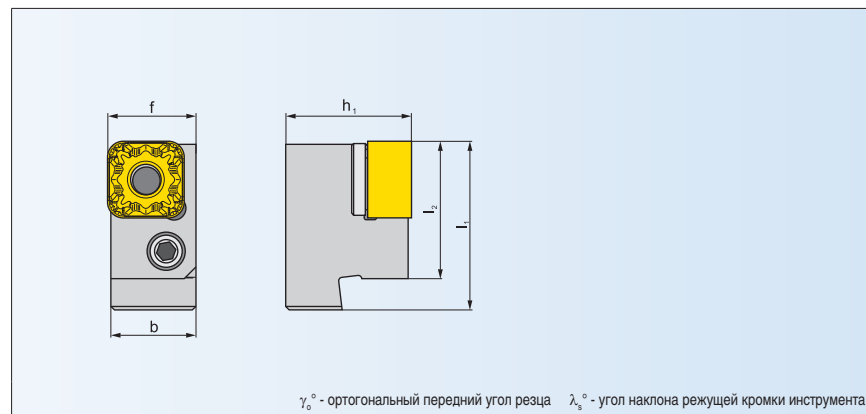
Все размеры в [мм]

KTP-SANL/R

Картридж



показано правое исполнение державки (KTP-SANR 19)



γ_o° - ортогональный передний угол реза λ_s° - угол наклона режущей кромки инструмента

ISO	Ассортимент	Основные размеры								кг.	Запасные части	Пластина	
		h_1	b	f	l_1	l_2	λ_s°	γ_o°					
KTP-SANL 19	●	32	18,25	23	43	35			0	0	0,16	SN19	SNMX 191140
KTP-SANR 19	●												

SPARE PARTS

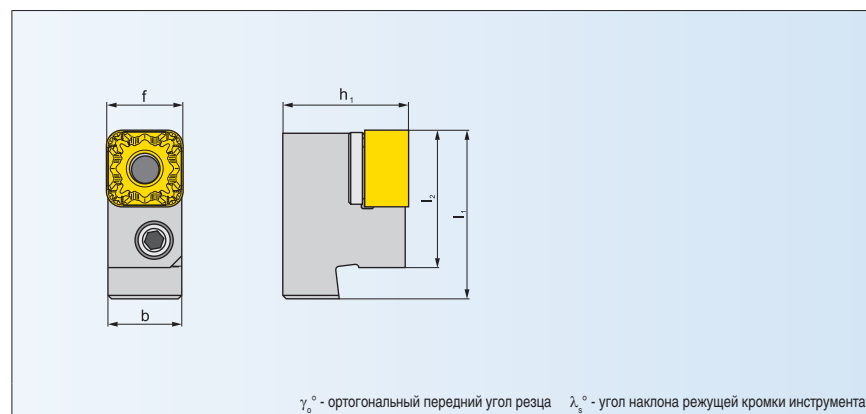
Набор запасных частей	Опорная пластина	Зажимной рычаг	Зажимной винт	Втулка опорной пластины	Толкатель втулки	Ключ
SN19	SNX 19X340	PU 16	US 95	NT 06	MT 06	HXK 4

KTP-SFNL/R

Картридж



показано правое исполнение державки (KTP-SFNR 19)



γ_o° - ортогональный передний угол реза λ_s° - угол наклона режущей кромки инструмента

ISO	Ассортимент	Основные размеры								кг.	Запасные части	Пластина	
		h_1	b	f	l_1	l_2	λ_s°	γ_o°					
KTP-SFNL 19	●	32	18,25	19	43	35			0	0	0,13	SN19	SNMX 191140
KTP-SFNR 19	●												

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Набор запасных частей	Опорная пластина	Зажимной рычаг	Зажимной винт	Втулка опорной пластины	Толкатель втулки	Ключ
SN19	SNX 19X340	PU 16	US 95	NT 06	MT 06	HXK 4

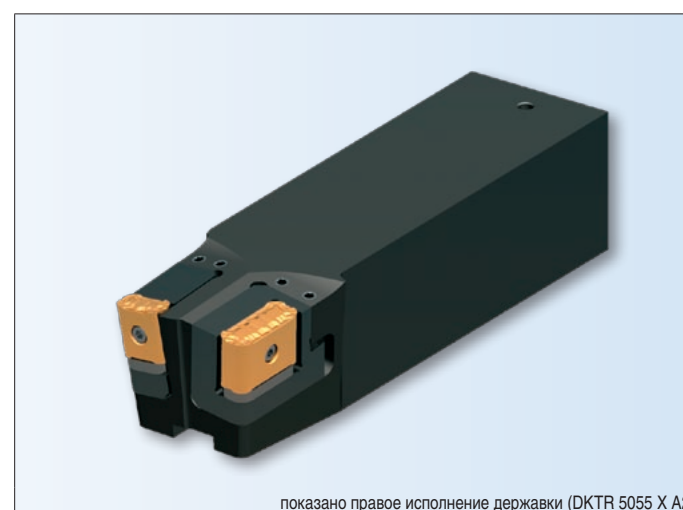
● складуемый ассортимент

○ нескладуемый ассортимент

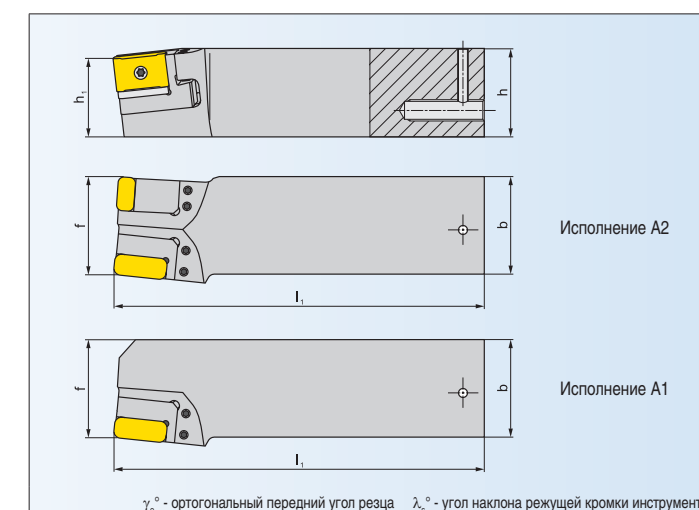
Все размеры в [мм]

DKTL/R

Державки для колёсотокарных станков HEGENSCHIEDT



показано правое исполнение державки (DKTR 5055 X A2)



γ_o° - ортогональный передний угол реза λ_s° - угол наклона режущей кромки инструмента

ISO	Ассортимент	Основные размеры								кг.	Запасные части	Картридж	
		h	b	l_1	h_1	f	λ_s°	γ_o°					
DKTL 5055 X A1	○	50	55	210	44	55			-6	-6	3,7	DKT	KTP-LANL 19
													KTP-LANL 30
													KTP-SANL 19
DKTR 5055 X A1	○	50	55	210	44	55			-6	-6	3,7	DKT	KTP-LANR 19
													KTP-LANR 30
													KTP-SANR 19
DKTL 5055 X A2	●	50	55	210	44	55			-6	-6	3,7	DKT	KTP-LANL 19
													KTP-LANL 30
													KTP-SANL 19
DKTR 5055 X A2	●	50	55	210	44	55			-6	-6	3,7	DKT	KTP-LANR 19
													KTP-LANR 30
													KTP-SANR 19

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Набор запасных частей	Винт	Ключ
DKT	USS 0617	HXK 3

● складуемый ассортимент

○ нескладуемый ассортимент

Все размеры в [мм]