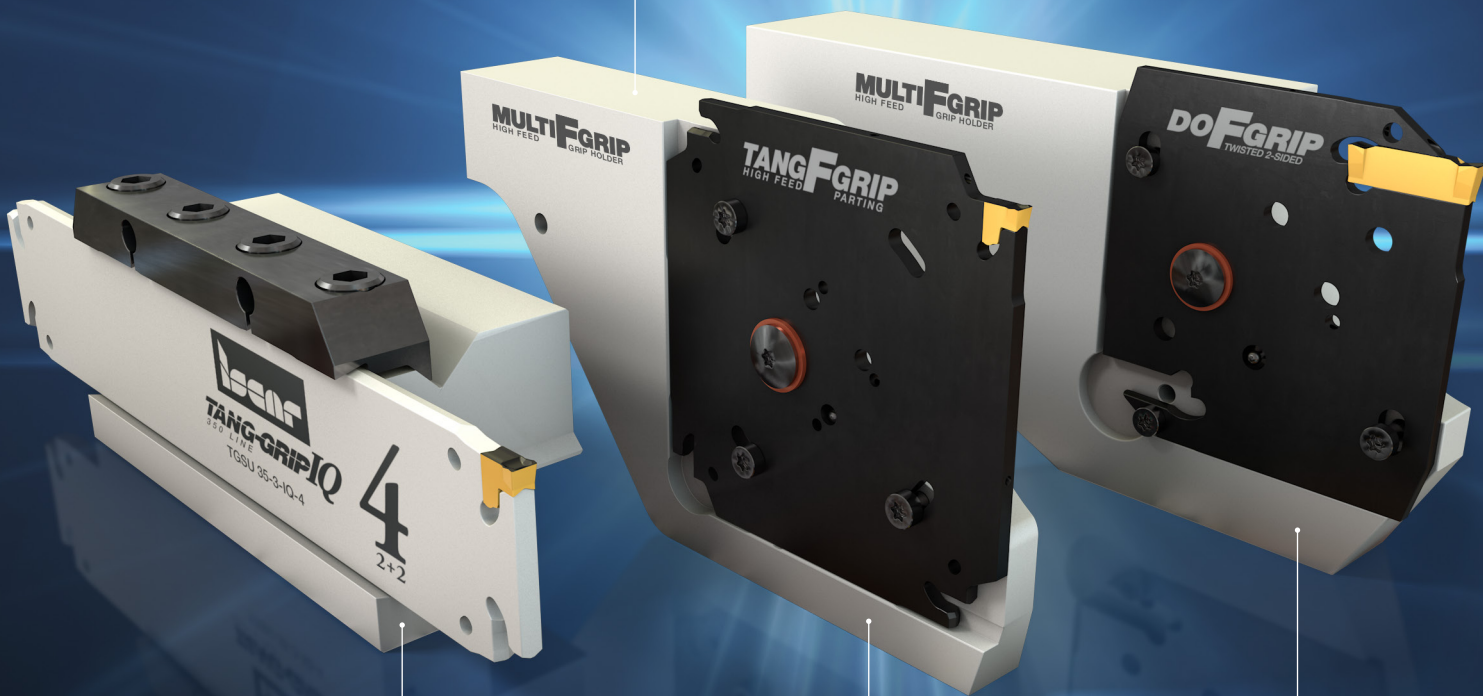


# ОТРЕЗКА **4**x БЫСТРЕЕ

**П**осадочные гнезда  
**П**роизводительность  
**Э**ффективность  
**Р**ентабельность

**MULTIFGRIP**  
HIGH FEED GRIP HOLDER



**TANG-GRIP IQ**  
350 LINE

**TANGFGRIP**  
HIGH FEED PARTING

**DOFGRIP**  
TWISTED 2-SIDED

# Сверхвысокая стабильность



**MULTIFGRIP**  
HIGH FEED GRIP HOLDER

**Надежная усиленная система  
с непревзойденной стабильностью  
и высокой производительностью**

# СТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Жесткое  
закрепление



Сверхвысокая  
подача



Охлаждение  
под высоким  
давлением



Экономичное  
решение



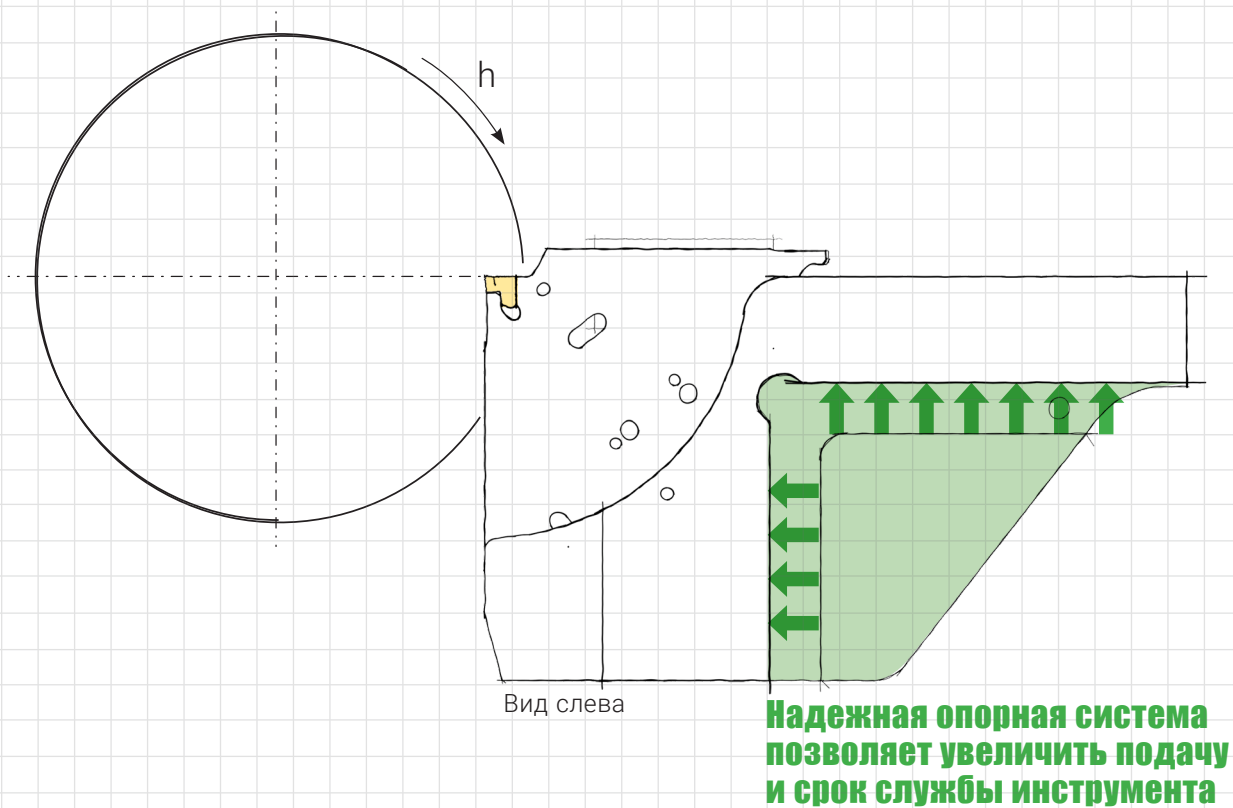
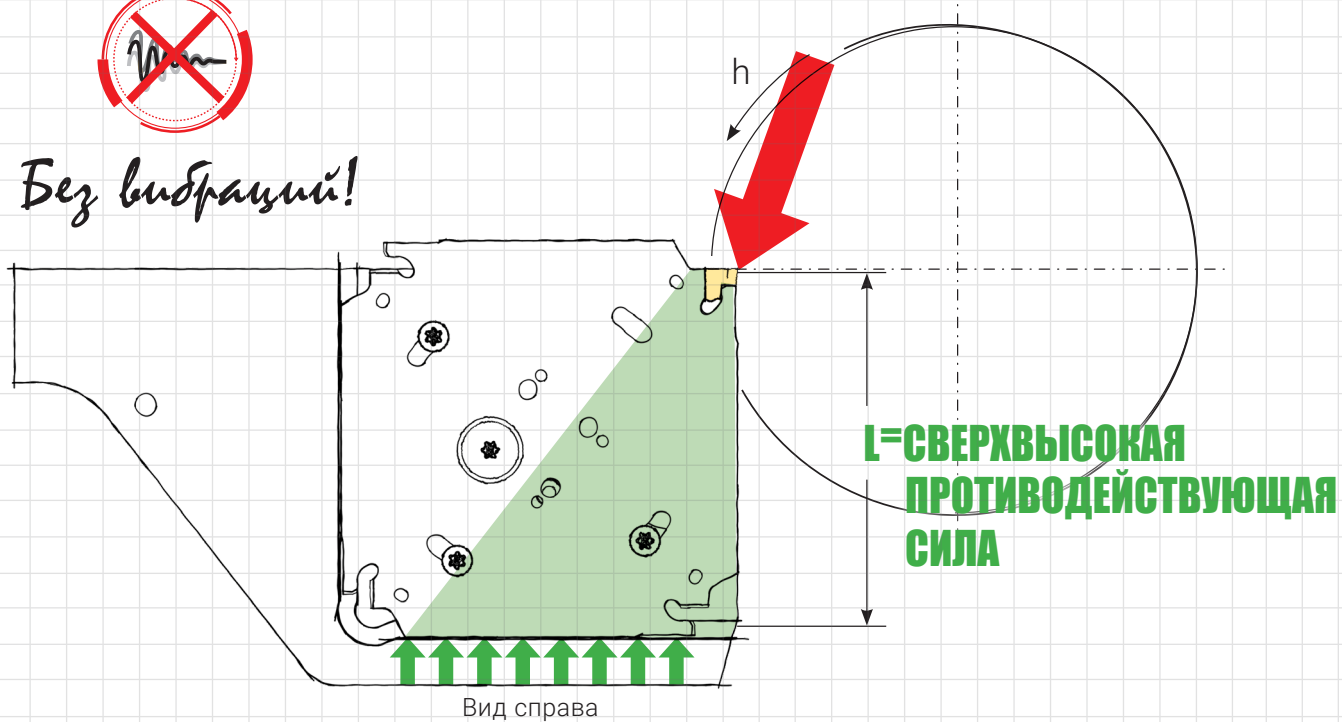
Обработка  
без вибраций

# MULTIFGRIP

HIGH FEED GRIP HOLDER

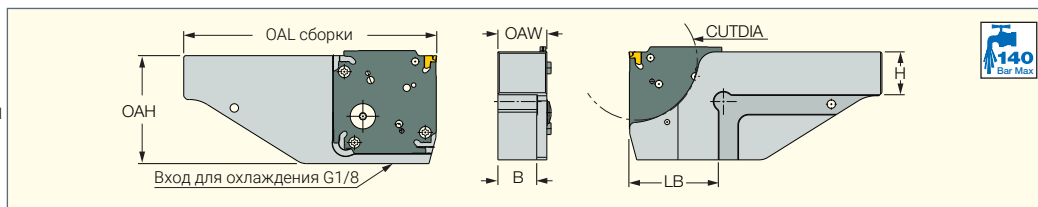


Без вибраций!



**TGTBQ-JHP**

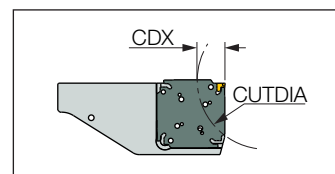
Блоки для лезвий Tang-F-Grip и Do-F-Grip, подвод охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

Таблица, определяющая глубину резания для канавки в зависимости от диаметра заготовки

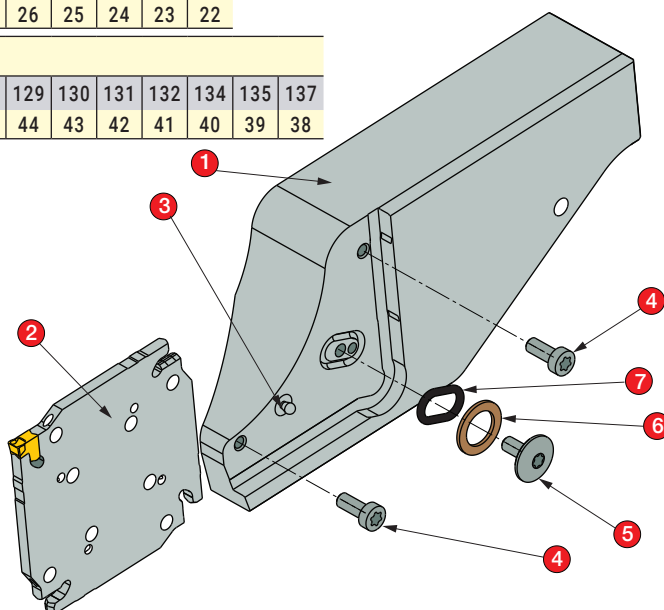
Обозначение	CUTDIA																	
	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Обозначение	CUTDIA															
	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Обозначение	CUTDIA																
	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. Блок: TGTBQ...D...
2. Лезвие: T/DGAQ...
3. Установочный штифт: Side thrust Pin 3mm
4. Винт: SR M4x10 ISO 14580
5. Винт: SR M4x9-Seal-JHP
6. Уплотнительная шайба: CSW 1/8"
7. Уплотнительное кольцо: O-ring 10x2 NBR



**Запасные части**

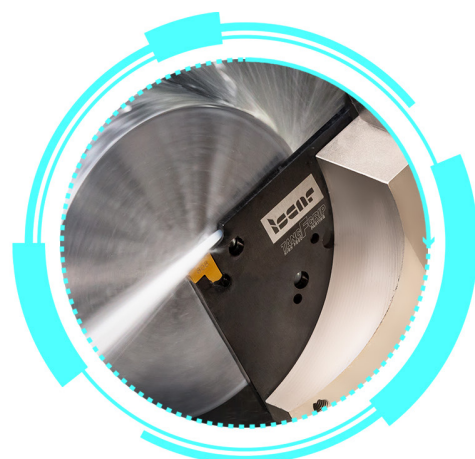
Обозначение						
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7

# Сверхвысокая стабильность

**TANG FGRIP**  
HIGH FEED PARTING

## Новые квадратные отрезные лезвия с 4 посадочными гнездами, блок совместим с любым типом станков

- Отсутствие вибраций, превосходное качество поверхности и прямолинейность
- Отрезка диаметров до 120 мм пластиной 3 мм позволяет повысить коэффициент использования материала
- Гарантированный рост производительности при использовании пластин HF (high feed - высокая подача)
- Возможность установки всех типов пластин TANG-GRIP



Пластина High Feed



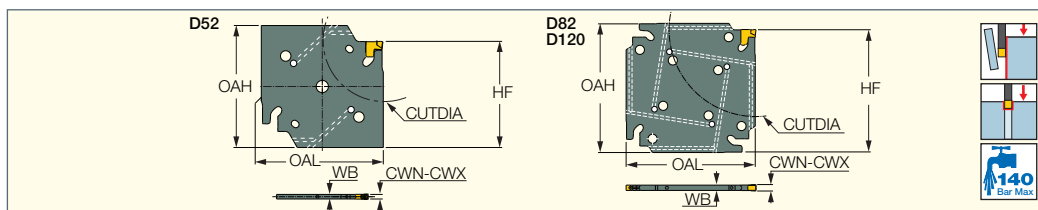
Экономичное лезвие  
4 посадочных гнезда

# СТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

**TANG FGRIP**  
HIGH FEED PARTING

## TGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF				CUTDIA	Пластины
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*	52.0	TAG 2
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	52.0	TAG 3
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	52.0	TAG 4
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*	82.0	TAG 2
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	82.0	TAG 3
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	82.0	TAG 4
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	120.0	TAG 3
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH	120.0	TAG 4
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*	120.0	TAG 5

• Совместимы со всеми пластинами TANG-GRIP

\* Дополнительная опция, заказывается отдельно

<sup>(1)</sup> Минимальная ширина резания

<sup>(2)</sup> Максимальная ширина резания

### Расход и давление охлаждающей жидкости

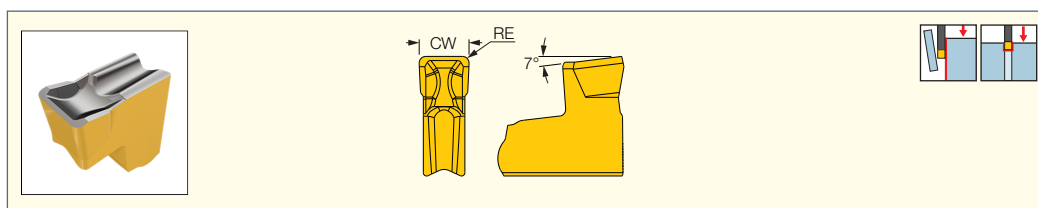
Обозначение	70 бар	100 бар	140 бар
	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)
TGAQ D52/82/-2...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-3...-JHP			
TGAQ D52/82/120-4...-JHP	6-7	7-8	8-9
TGAQ D120-5-JHP			

**TANG FGRIP**  
HIGH FEED PARTING

**TANG GRIP**  
PARTING LINE

## TAG N-HF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с большой подачей, для твердых материалов и тяжелой обработки

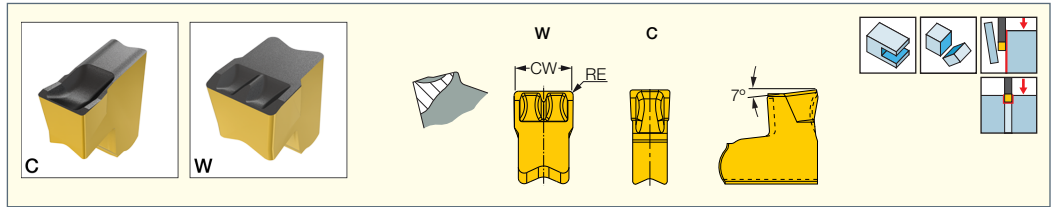


Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания  f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	IC830	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

**TAG N-C/W/M**

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый									Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL <sup>(9)</sup>	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	
TAG N2C	2.00	0.05	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.06-0.18
TAG N3CB <sup>(1)</sup>	3.00	0.05	0.35	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.05	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
TAG N3M <sup>(2)</sup>	3.05	0.05	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.05	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.05	0.24	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.30
TAG N4CB <sup>(1)</sup>	4.00	0.05	0.40	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.33
TAG N4M <sup>(2)</sup>	4.00	0.05	0.24	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.05	0.24	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.05	0.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.05	0.25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.35

• При использовании сплава IC20 необходимо уменьшить подачу на 50%

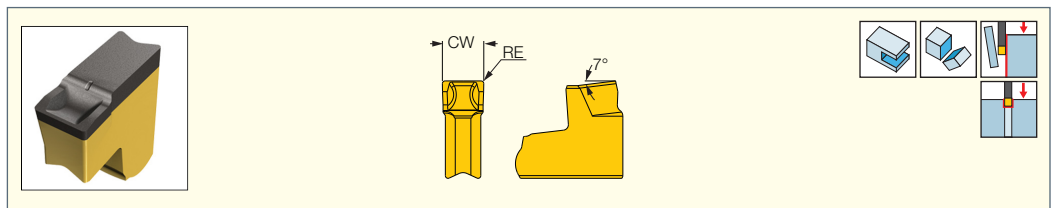
<sup>(1)</sup> Увеличенный радиус для прерывистого резания и обработки с большой подачей

<sup>(2)</sup> Соответствует стружколому C-типа, но имеет модифицированную кромку; улучшенный контроль стружкообразования

<sup>(9)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

**TAG N-MF**

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки нержавеющей и легированной стали со средней подачей



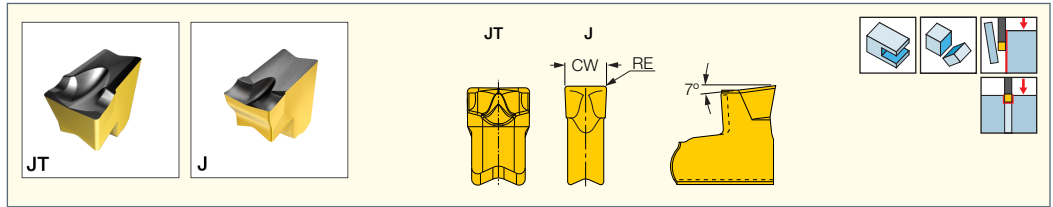
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL <sup>(9)</sup>	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	•	•	•	•	•	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	•	•	•	•	•	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	•	•	•	•	•	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	•	•	•	•	•	0.08-0.25

<sup>(9)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)



**TAG N-J/JS/JT**

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL <sup>(2)</sup>	RETOL <sup>(3)</sup>	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.050	•	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.12
TAG N2JS	2.00	0.02	0.04	0.020	•				•				0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.050	•				•	•			0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.050	•	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.16
TAG N3JS	3.05	0.02	0.04	0.020	•				•				0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.050	•		•		•	•			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.050					•				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.050	•	•	•	•	•	•		•	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.050	•		•		•	•			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.050	•				•				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.050	•				•	•			0.06-0.22

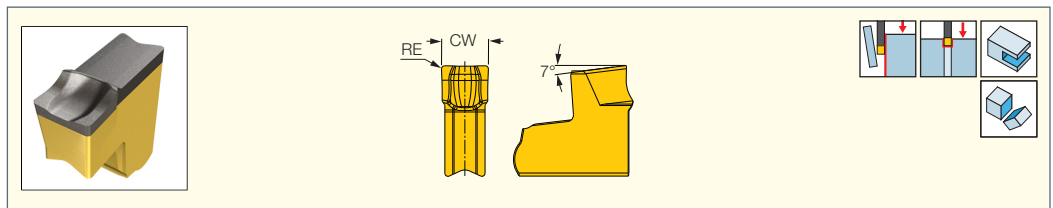
• Стружолом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей.

<sup>(2)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(3)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

**TAG N-LF**

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	•	•	•	•	•	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	0.04	0.030	•	•	•	•	•	0.04-0.10

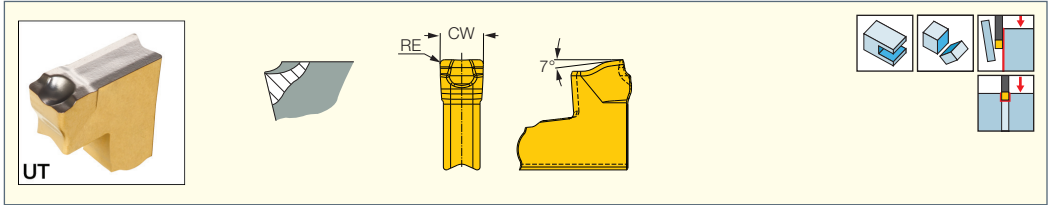
<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(2)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)



**TAG N-UT**

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с низкой подачей, для Cr-Ni-сплавов, низкоуглеродистой стали и вязких материалов



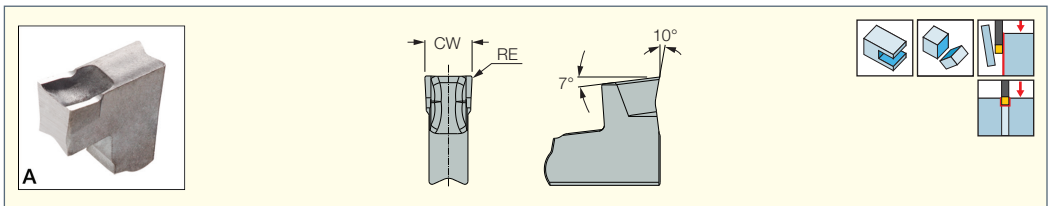
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>	IC830	IC808	IC908	
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	•	•	•	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	•	•	•	0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040	•	•	•	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040	•	•	•	0.05-0.18

<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(2)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

**TAG N-A**

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для алюминия



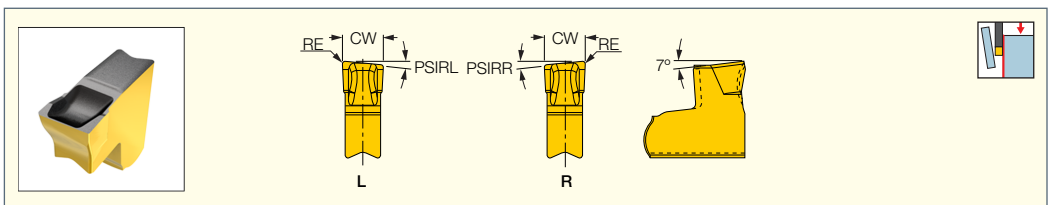
Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	RETOL <sup>(2)</sup>		
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.050	•	0.02-0.10
TAG N3A	3.05	0.20	0.04	0.050	•	0.03-0.14
TAG N4A	4.05	0.24	0.04	0.050	•	0.03-0.16

<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(2)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

**TAG R/L-C**

Односторонние пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки

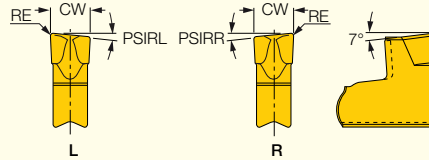
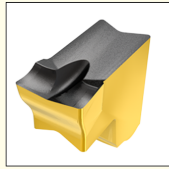


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	PSIRR	PSIRL	IC830	IC808	IC908	IC30N	
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	•	•			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	•	•			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-	•	•			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	•	•	•		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	•	•	•		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-	•	•		•	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	•	•	•		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	•	•	•		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	•	•			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	•	•	•		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	•	•			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	•	•			0.10-0.25

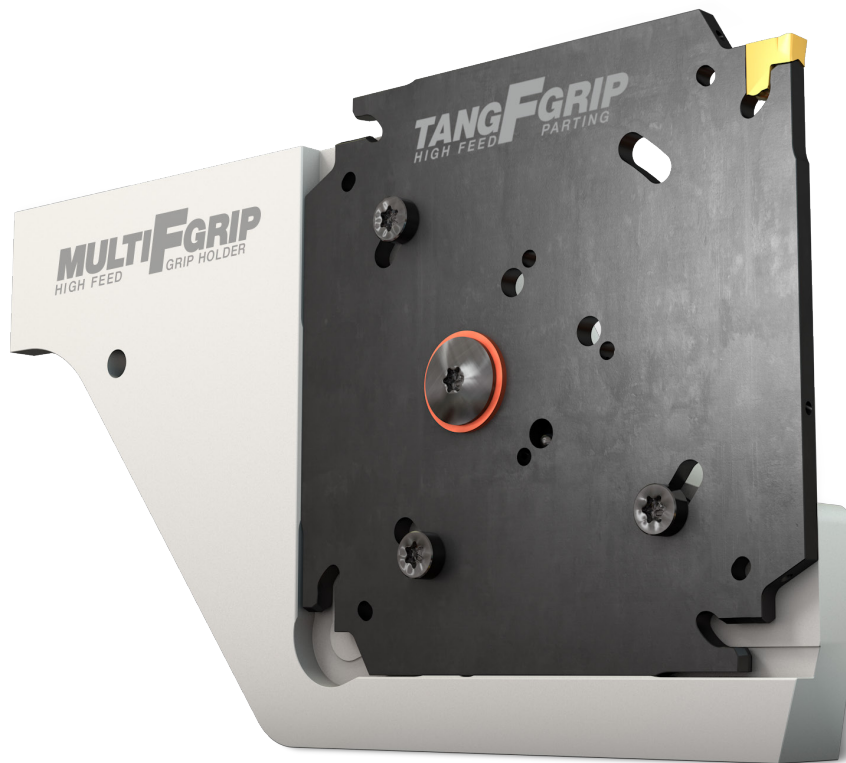
<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

**TAG R/L-J/JS**

Пластины TANG-GRIP для  
отрезки мягких материалов,  
труб, тонкостенных  
и мелкоразмерных заготовок



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания  f канавка (мм/об)
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	IC830	IC808	IC908	
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	•	•		0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	•	•		0.03-0.10
TAG L2JS-6D	2.00	0.02	6.0	-	•	•		0.02-0.08
TAG R2JS-6D	2.00	0.02	-	6.0	•	•		0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	•	•		0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	•	•		0.03-0.08
TAG L2JS-15D	2.00	0.02	15.0	-	•	•		0.02-0.06
TAG R2JS-15D	2.00	0.02	-	15.0	•	•		0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	•	•	•	0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	•	•	•	0.04-0.14
TAG L3JS-6D	3.00	0.02	6.0	-	•	•		0.03-0.10
TAG R3JS-6D	3.00	0.02	-	6.0	•	•		0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	•	•	•	0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	•	•	•	0.04-0.12
TAG L3JS-15D	3.00	0.02	15.0	-	•	•		0.03-0.08
TAG R3JS-15D	3.00	0.02	-	15.0	•	•		0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	•	•		0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	•	•	•	0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	•	•		0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	•	•	•	0.05-0.18

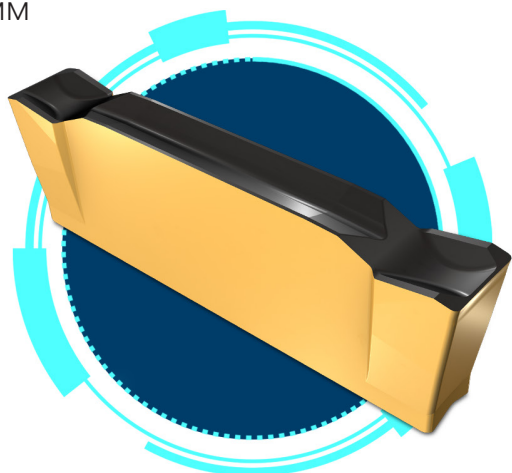
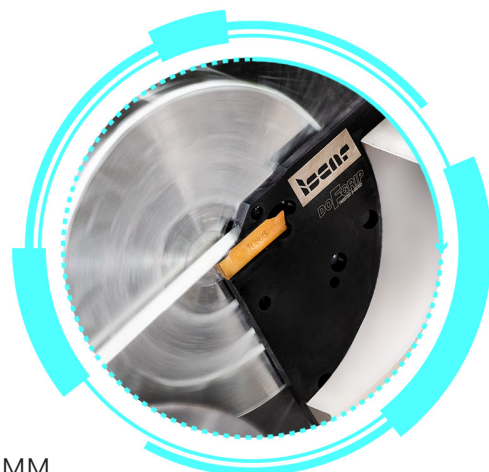


# Сверхвысокая стабильность

## **DOFG RIP** TWISTED 2-SIDED

### Новые квадратные лезвия с 4 посадочными гнездами, блок совместим с любым типом станков

- Отсутствие вибраций, превосходное качество поверхности и прямолинейность
- Отрезка диаметров до 120 мм двухсторонней пластиной 4,5 мм
- Отрезка диаметров до 120 мм односторонней пластиной 3 мм (DGNM)
- Гарантированный рост производительности
- Возможность установки всех типов пластин DO-GRIP



Двухсторонняя  
пластина



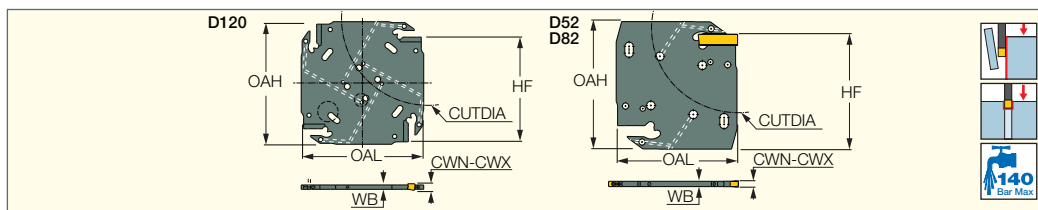
Экономичное лезвие  
4 посадочных гнезда

# СТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

**DO GRIP**  
TWISTED 2-SIDED

## DGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	OAL	OAH	CWN <sup>(1)</sup>	CWX <sup>(2)</sup>	WB	HF				CUTDIA	Пластины
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG 2
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG 3
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG 4
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG 3
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG 4
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG 5
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	120.0	DG 4
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	120.0	DG 5

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

\* Дополнительная опция, заказывается отдельно

<sup>(1)</sup> Минимальная ширина резания

<sup>(2)</sup> Максимальная ширина резания

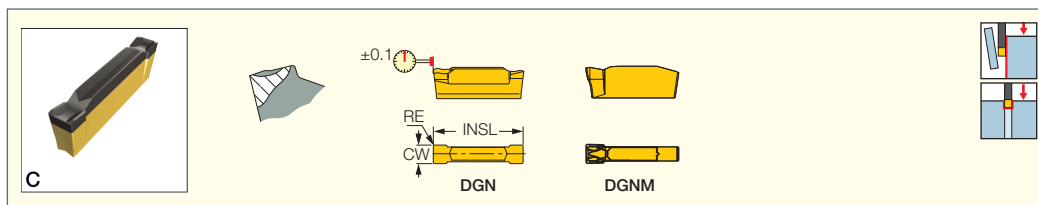
## Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар	100 бар	140 бар
	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)
DGAQ D52-2-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP	6-7	7-8	8-9
DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

**DO GRIP**  
TWISTED 2-SIDED

## DGN/DGNM-C

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания		
	CW	CWTOL <sup>(3)</sup>	RE	RETOL <sup>(4)</sup>	CDX	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20		IC807	IC907
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
DGNM 3202C <sup>(2)</sup>	3.18	0.04	0.20	0.020	- <sup>(5)</sup>	20.40	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(5)</sup>	18.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- <sup>(5)</sup>	19.90	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(5)</sup>	19.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.12-0.35

• При использовании сплава IC20 необходимо уменьшить подачу на 50% • Весь список показан в общем каталоге

<sup>(2)</sup> Односторонняя пластина

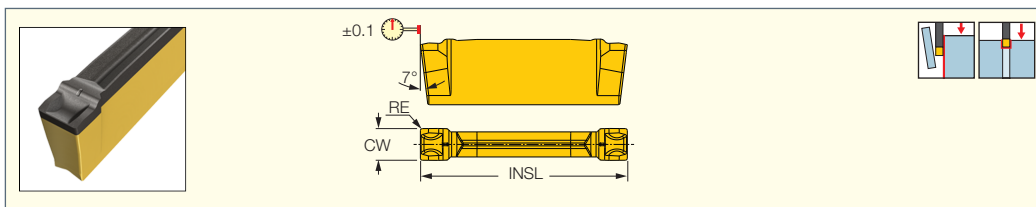
<sup>(3)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(4)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

<sup>(5)</sup> Без ограничений по глубине

**DGN-MF**

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки мягких и твердых материалов со средней подачей



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL <sup>(1)</sup>	CDX <sup>(2)</sup>	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	•	•	•	•	•	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90	•	•	•	•	•	0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10	•	•	•	•	•	0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	•	•	•	•	•	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- <sup>(3)</sup>	18.80	•	•	•	•	•	0.08-0.20

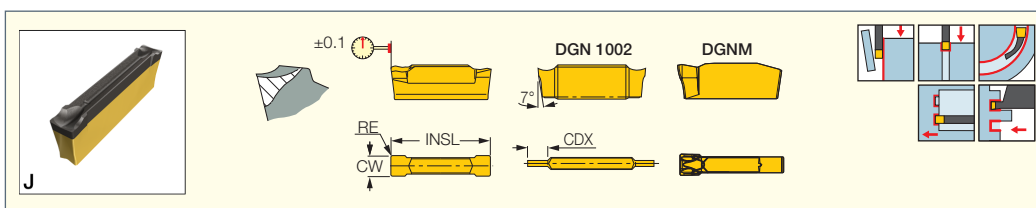
<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(2)</sup> Максимальная глубина резания

<sup>(3)</sup> Без ограничений по глубине

**DGN/DGNM-J/JS/JT**

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)		
	CW	CWTOL <sup>(3)</sup>	RE	RETOL <sup>(4)</sup>	CDX <sup>(5)</sup>	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20		IC807	IC907
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80					•					0.04-0.14
DGN 2200JS <sup>(1)</sup>	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.40	•									0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•	•	•	•	•	•	•		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•		•		•					0.04-0.14
DGN 3100JS <sup>(1)</sup>	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70										0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•	•	•	•	•	•		•	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•		•		•				•	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10					•					0.04-0.16
DGNM 3202J <sup>(2)</sup>	3.18	0.04	0.20	0.020	- <sup>(6)</sup>	20.30						•				0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	18.90	•				•	•	•	•		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	18.90	•									0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	20.40										0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.00	•				•	•	•			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- <sup>(6)</sup>	19.00					•					0.05-0.20

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей

• Рекомендации по скорости резания указаны в руководстве по эксплуатации

<sup>(1)</sup> Острые углы

<sup>(2)</sup> Односторонняя пластина

<sup>(3)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

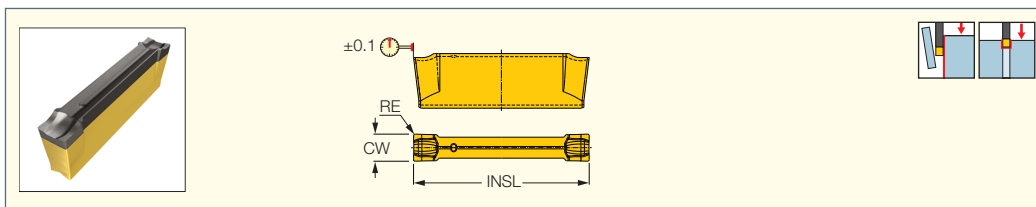
<sup>(4)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

<sup>(5)</sup> Максимальная глубина резания

<sup>(6)</sup> Без ограничений по глубине

**DGN-LF/LFT**

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)	
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC880	IC1030	IC5400	IC1010	IC808		IC908
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•	•	•	•	•	0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•	•	•	•	•	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•	•	•	•	•	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10						•	0.04-0.12

• Стружколом LFT отличается от LF наличием упрочняющей фаски T-land для повышения прочности при обработке твердых материалов и прерывистом резании.

Может работать с большими подачами, по сравнению со стружколомом LF

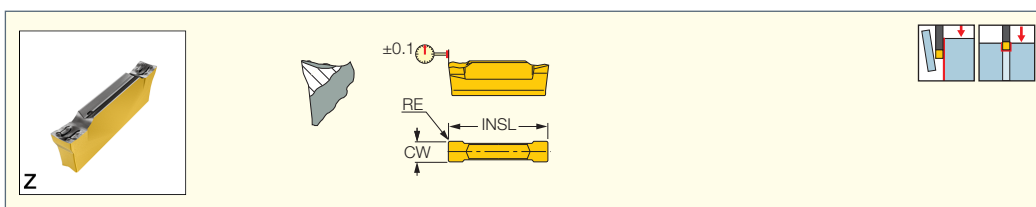
<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(2)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

<sup>(3)</sup> Максимальная глубина резания

**DGN-Z**

Двухсторонние пластины для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CDX <sup>(1)</sup>	CWTOL <sup>(2)</sup>	RE	RETOL <sup>(3)</sup>	INSL	IC1030	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	•	•	•	•	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			•	•	0.03-0.16

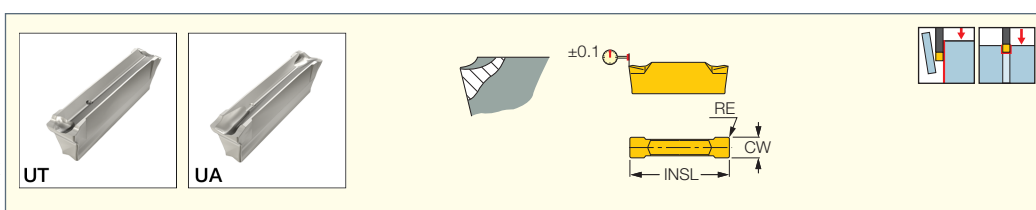
<sup>(1)</sup> Максимальная глубина резания

<sup>(2)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

<sup>(3)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

**DGN-UT/UA**

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni-сплавов, низкоуглеродистой стали и вязких материалов с низкой подачей



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL <sup>(1)</sup>	RE	RETOL <sup>(2)</sup>	CDX <sup>(3)</sup>	INSL	IC908	IC20	
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90			0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60	•		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50		•	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	•		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- <sup>(4)</sup>	19.40			0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- <sup>(4)</sup>	19.30	•		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- <sup>(4)</sup>	19.00	•		0.05-0.18

<sup>(1)</sup> Допуск на ширину резания (+/-)

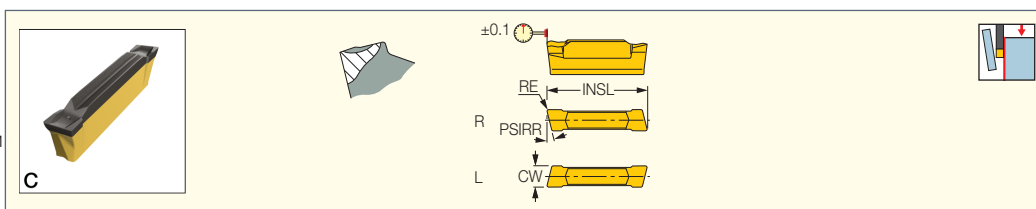
<sup>(2)</sup> Допуск на радиус при вершине (+/-)

<sup>(3)</sup> Максимальная глубина резания

<sup>(4)</sup> Без ограничений по глубине

**DGR/L-C**

Двухсторонние пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CDX <sup>(2)</sup>	PSIRL	PSIRR	INSL	IC830	IC808	IC908	IC20	
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80			•	•	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	•	•	•	•	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	•				0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	•	•	•	•	0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	•				0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	•	•	•	•	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	•				0.05-0.15
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	18.90			•	•	0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	18.80	•		•	•	0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.70					0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- <sup>(3)</sup>	-	8.0	19.70					0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	20.30					0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	8.0	20.30					0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	4.0	-	19.10				•	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	-	4.0	19.20				•	0.10-0.25

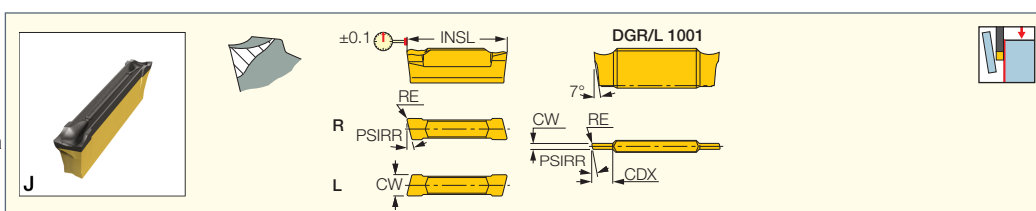
• При использовании сплава IC20 необходимо уменьшить подачу на 50%

<sup>(2)</sup> Максимальная глубина резания

<sup>(3)</sup> Без ограничений по глубине

**DGR/L-J/JS**

Двухсторонние пластины для отрезки, для мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CDX <sup>(2)</sup>	INSL	PSIRL	PSIRR	IC830	IC808	IC908	IC20	
DGL 2200JS-15D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-			•		0.03-0.07
DGL 2200JS-6D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-			•		0.03-0.08
DGR 2200JS-15D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	-	15.0			•	•	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D <sup>(1)</sup>	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	•		•		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	6.0	-			•	•	0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	•				0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	•		•	•	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-			•		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-			•		0.03-0.08
DGR 3100JS-15D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	-	15.0	•		•		0.03-0.07
DGR 3100JS-6D <sup>(1)</sup>	3.10	0.02	18.00	20.60	-	6.0	•		•		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	15.0	-			•		0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	6.0	-	•		•	•	0.04-0.14
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	•		•		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	•	•	•	•	0.04-0.14
DGR 4000JS-15D <sup>(1)</sup>	4.00	0.20	- <sup>(3)</sup>	19.30	-	15.0					0.04-0.10
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	18.90	4.0	-			•	•	0.04-0.15
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	18.90	-	4.0	•	•		•	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D <sup>(1)</sup>	4.80	0.03	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0					0.04-0.12
DGR 4800JS-8D <sup>(1)</sup>	4.80	0.03	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	8.0					0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0					0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	8.0					0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	4.0	-					0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- <sup>(3)</sup>	19.80	-	4.0				•	0.05-0.20

<sup>(1)</sup> Острые углы

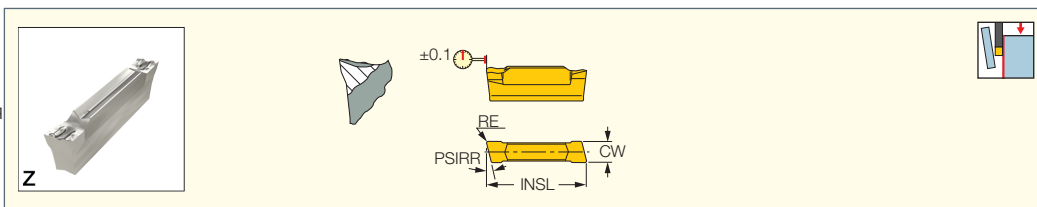
<sup>(2)</sup> Максимальная глубина резания

<sup>(3)</sup> Без ограничений по глубине.



**DGR-Z/ZS**

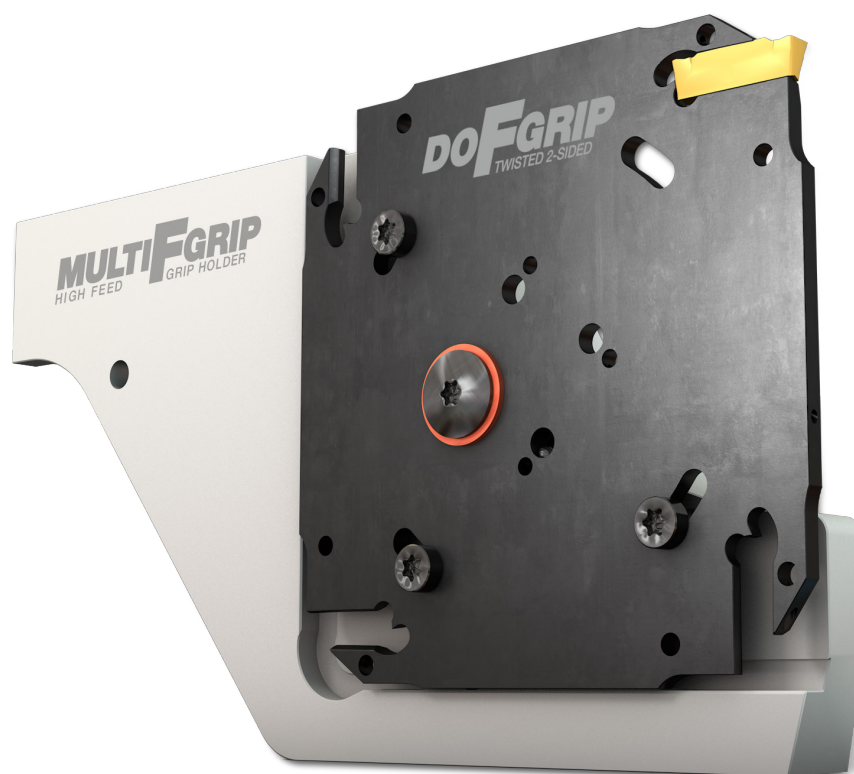
Двухсторонние пластины с большим передним углом для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



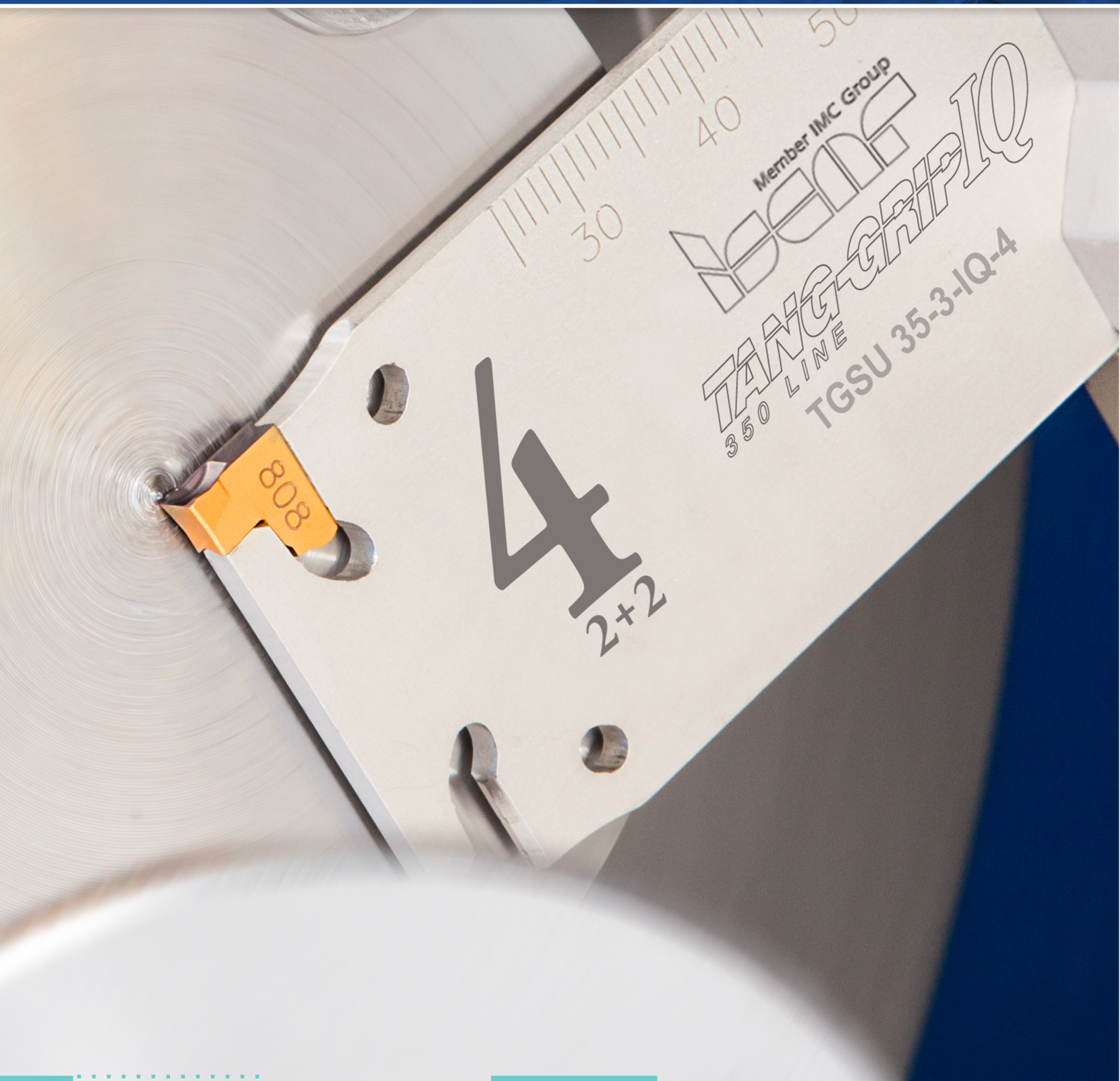
Обозначение	Размеры						IC908	Рекомендуемые режимы резания
	CW	RE	INSL	CDX <sup>(2)</sup>	PSIRR	f канавка (мм/об)		
DGR 2000ZS-15D <sup>(1)</sup>	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.07	
DGR 2000ZS-6D <sup>(1)</sup>	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	•	0.03-0.08	
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.90	18.00	15.0	•	0.03-0.10	
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	•	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-15D <sup>(1)</sup>	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-6D <sup>(1)</sup>	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	•	0.03-0.12	
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	•	0.03-0.14	

<sup>(1)</sup> Острые углы

<sup>(2)</sup> Максимальная глубина резания



# Сверхвысокая стабильность



**TANG-GRIP IQ**  
350 LINE

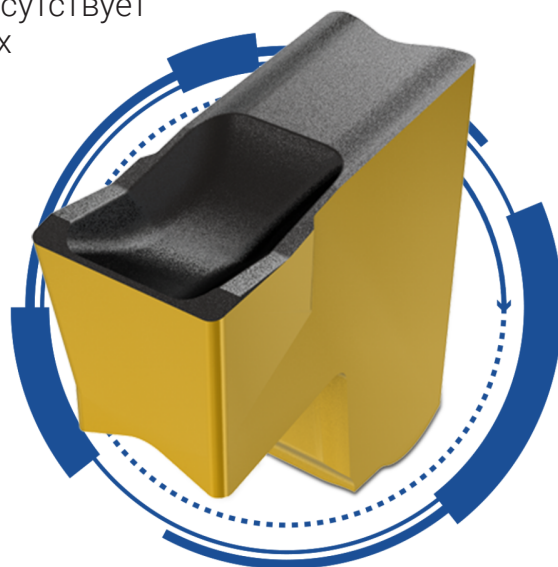
Экономичные лезвия с **4 посадочными гнездами**, плоская поверхность для беспрепятственной эвакуации стружки

## **TANG-GRIP IQ** 350 LINE

### Лезвия TANG-GRIP IQ - конструкция без препятствий для схода стружки

#### Экономичное лезвие

- Свободный и беспрепятственный сход стружки, отсутствует верхний прижим, используемый в других системах закрепления пластин (очень важно при отрезке больших диаметров и прорезке глубоких канавок)
- Для односторонних отрезных пластин TANG-GRIP с уникальным методом закрепления



Жесткое  
закрепление



Экономичное  
решение



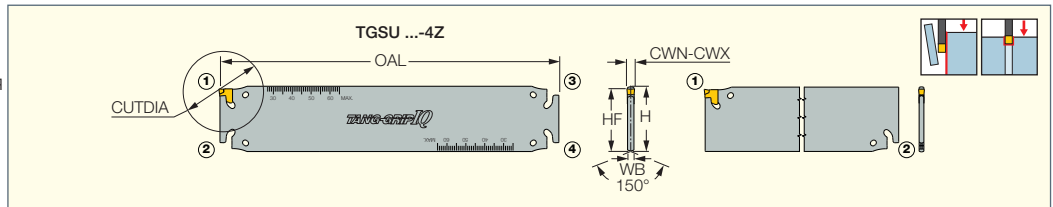
Высокая  
производительность



Глубокая  
отрезка

**TGSU**

Лезвия с плоской вершиной для прорезки канавок и отрезки, тангенциальные посадочные гнезда для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN <sup>(2)</sup>	CWX <sup>(3)</sup>	CUTDIA	NOP <sup>(4)</sup>	WB	OAL	HF	CSP <sup>(5)</sup>	Пластина	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 <sup>(6)</sup>	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 <sup>(7)</sup>	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ <sup>(1)</sup>	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ <sup>(1)</sup>	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ <sup>(1)</sup>	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ <sup>(1)</sup>	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12
TGSU 56C-9-IQ <sup>(1)</sup>	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

<sup>(1)</sup> C - внутренний подвод охлаждающей жидкости, используйте только с блоками TGTBU HD; трубка охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

<sup>(2)</sup> Минимальная ширина резания

<sup>(3)</sup> Максимальная ширина резания

<sup>(4)</sup> Количество посадочных гнезд

<sup>(5)</sup> 0 - без подвода охлаждающей жидкости, 1 - с подводом охлаждающей жидкости

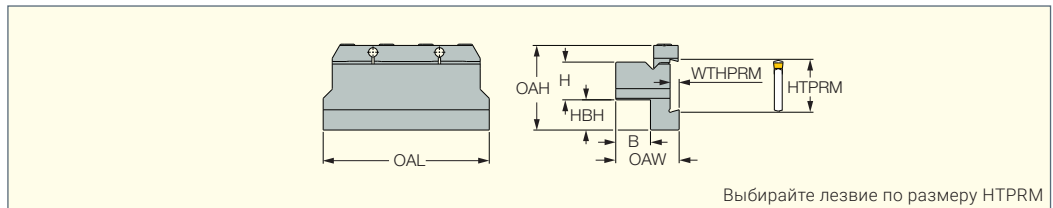
<sup>(6)</sup> Толщина в зоне глубины резания 1.05 мм

<sup>(7)</sup> Толщина в зоне глубины резания 1.65 мм

\* Дополнительная опция, заказывается отдельно

**TGTBU**

Блоки для лезвий TGSU

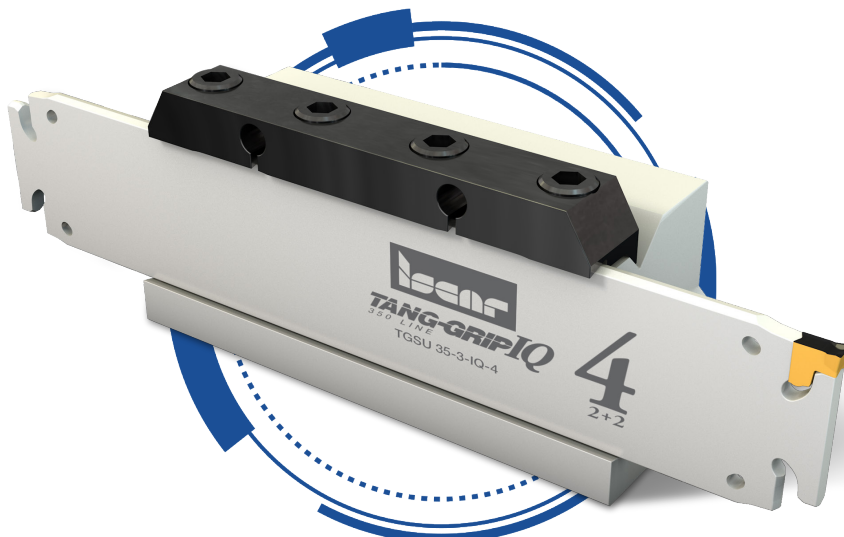


Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Обозначение	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD <sup>(1)</sup>	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD <sup>(1)</sup>	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD <sup>(1)</sup>	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

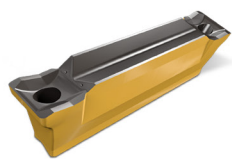
<sup>(1)</sup> HD - рекомендуемые блоки для лезвий TGSU...8, TGSU...9

\* Информация о пластинах шириной 1.4, 6, 7, 8, 9 мм указана в общем каталоге ISCAR





# Уникальные отрез



**DO-GRIP**



Двухсторонние скрученные  
отрезные пластины  
без ограничения  
по глубине резания



**PENTA IQ GRIP**  
PARTING LINE



Производительные пластины  
с 5 режущими кромками  
для точной обработки канавок  
и отрезки



# ВЗННЫЕ СИСТЕМЫ ISCAR



**TANGGRIP IQ**  
350 LINE



Новые плоские лезвия без препятствий для схода стружки



**MULTIFGRIP**  
HIGH FEED GRIP HOLDER



Надежная, усиленная система с непревзойденной стабильностью и производительностью





Отрезка до 120 мм



**Отрезка от самого маленького до самого  
большого диаметра с новыми квадратными  
лезвиями ISCAR**

