



## Обзор диапазона

Bifix®	Диапазон $\varnothing$ :	Глубина развёртывания	Допуск отверстия	Промежуточные диаметры	Шероховатость поверхности
<p>SR80 Для сквозных отверстий</p> 	5,900–60,500 мм	3-5-7 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R <sub>a</sub> 0,2–0,8 мкм
<p>SR81 для глухих отверстий</p> 	7,875-20 мм	3-5-7 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R <sub>a</sub> 0,2–0,8 мкм
<p>SR82 Для глухих отверстий, короткий вариант</p> 	7,875-20 мм	2–3–5 x D	IT 6–7	Да, доступно в Custom Design	R <sub>a</sub> 0,2–0,8 мкм

### Обозначение – Развертки

Если не задано иного, развертки сконструированы для получения диаметра в середине поля допуска требуемого размера.

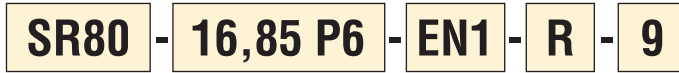
Тип развертки:

Тип 80: Сквозное отверстие

Тип 81: Глухое отверстие

Тип 82: Глухое отверстие, короткая версия

Тип заходной геометрии  
EN1, EN2, EN3



Диаметр отверстия  
и допуск

Тип хвостовика: (определяется когда  
требуемый тип нестандартный)  
SR 80 и SR 81: R1 без лыски - стандартный  
SR82: R9 с лыской - стандартный



### Обозначение - Лезвия

**Важно:** Развертка и лезвие должны иметь одинаковую заходную геометрию.

Размер лезвия:

P00, P0, P1

P2, P4

Угол

резания:

0°, 6°, 12°



Тип заходной геометрии  
EN1, EN2, EN3

Сплав:  
CP20, H15, CF

## Биение

### Вращающийся инструмент

Макс. рекомендованное биение: 0,02 мм.

Рекомендуется прецизионный держатель : Гидропатрон, цанговый патрон D-типа, цанговый патрон 5672 или термооправка.

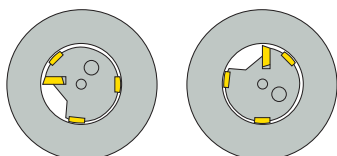


### Стационарный инструмент

Используйте плавающий держатель Seco, см. стр. 469-473.

### Для оптимального стружкообразования

Рекомендуемая ориентация режущей пластины для стационарных инструментов (см. чертеж, вид спереди).



### Требования к СОЖ

Для обеспечения максимального срока службы инструмента и качества обработки следует учитывать требования к СОЖ.

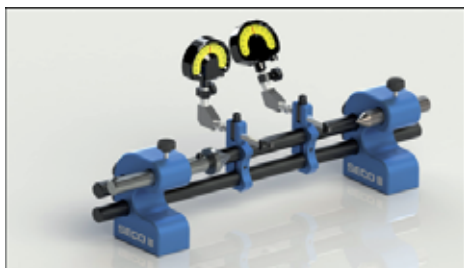
Рекомендуется сквозная подача СОЖ. Наружная подача СОЖ может применяться, если глубина развертывания < 2 x D. Качественное эмульгируемое масло с минимальной долей минерального масла 40%. Чистое масло рекомендуется для нержавеющей стали.

Минимальная концентрация 6–8%.

Фильтрация 30–50 мкм.

Минимальный объем 0,5 л/мин/мм диаметра инструмента. (Пример: Развертка Ø 10, минимальный поток 5 л/мин).

### Настроечное приспособление



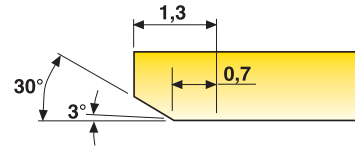
#### SF-60200-C160C190: Обозначение 02885396

- Горизонтальная установка
- Первый выбор для Ø менее 60 мм
- 2 индикатор
- Максимальный Ø инструмента: 60,5 мм
- Максимальная длина инструмента: 200 мм

## Выбор заходной геометрии

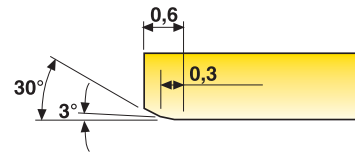
### EN1 – Общая информация

Максимальный припуск на  $\varnothing 0,5$  мм.  
Шероховатость + ( $R_a 0,3-0,8$  мм)



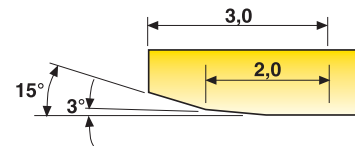
### EN2 – Короткий заход

Максимальный припуск на  $\varnothing 0,3$  мм.  
Шероховатость ( $R_a 0,4-1,2$  мм)  
Максимальная подача 0,2 мм/об.  
Только для применения на коротком заходе. Конструкция с режущим торцом.



### EN3 – Особая шероховатость поверхности

Максимальный припуск на  $\varnothing 0,5$  мм.  
Шероховатость ( $R_a 0,2-0,6$  мм)  
Подходит для обработки всех материалов, кроме алюминия.  
Использовать при  $R_a < 0,3-0,4$  мкм.

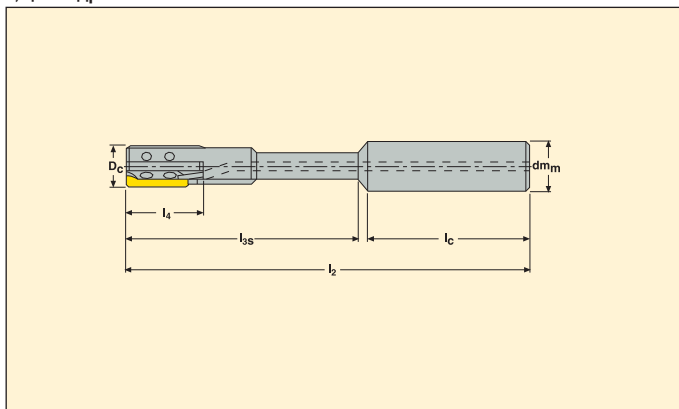


Развертка и лезвие должны иметь одинаковую заходную геометрию.

## Сплав и угол резания

Пользуйтесь таблицами, начинающимися на стр. 388. для классификации материала детали по группам Seco (SMG).  
Пользуйтесь таблицей рекомендуемых лезвий (пластин) и режимов резания на странице для выбора сплава и угла резания.  
Программа лезвий (пластин) приведена на стр. 389.

Для сквозных отверстий  $\varnothing 6\text{H}6\text{--}26\text{H}6$  – хвостовик R1, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр. 389
- Внутренняя подача СОЖ

D <sub>c</sub> (мм)	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм					
			l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>	dm <sub>m</sub>	
6	5,5/5,9	SR80-6H6-EN1	105	40	62	15	10	P00-EN1-XX
7	6,8/6,9	SR80-7H6-EN1	105	40	63	25	10	P0-EN1-XX
8	7,8/7,9	SR80-8H6-EN1	115	40	73	25	10	P0-EN1-XX
9	8,8/8,9	SR80-9H6-EN1	115	40	73	25	10	P1-EN1-XX
10	9,8/9,9	SR80-10H6-EN1	115	40	74	25	10	P1-EN1-XX
11	10,8/10,9	SR80-11H6-EN1	133	48	81	25	16	P1-EN1-XX
12	11,8/11,908	SR80-12H6-EN1	133	48	81	25	16	P1-EN1-XX
13	12,8/12,9	SR80-13H6-EN1	133	48	81	25	16	P2-EN1-XX
14	13,8/13,891	SR80-14H6-EN1	133	48	81	25	16	P2-EN1-XX
15	14,8/14,9	SR80-15H6-EN1/OBS	133	48	82	25	16	P2-EN1-XX
16	15,8/15,9	SR80-16H6-EN1	133	48	82	25	16	P2-EN1-XX
17	16,8/16,9	SR80-17H6-EN1	155	50	100	25	20	P2-EN1-XX
18	17,8/17,9	SR80-18H6-EN1	155	50	100	25	20	P2-EN1-XX
19	18,8/18,9	SR80-19H6-EN1	155	50	100	25	20	P2-EN1-XX
20	19,8/19,9	SR80-20H6-EN1	155	50	100	30	20	P4-EN1-XX
21	20,8/20,9	SR80-21H6-EN1	191	56	128	30	25	P4-EN1-XX
22	21,8/21,9	SR80-22H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
23	22,8/22,9	SR80-23H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
24	23,8/23,9	SR80-24H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
25	24,8/24,9	SR80-25H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
26	25,8/25,9	SR80-26H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX

## Комплекующие

Для сверла диам. (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*	Значение момента
6	SR-B02	M2T	BB1,5	SH2020	T06P-2 + 0.9 SMS795	-	-
7-8	SR-B0	LH2040	BB1,5	SH2020	0.9 SMS795	-	-
9	SR-B1	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305	0,5 Нм
10-12	SR-B2	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305	0,5 Нм
13-19	SR-B3	LH3050	BB2,5	SH3040	1.5 SMS795	H00-1509	0,9 Нм
20-60	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020	2,0 Нм

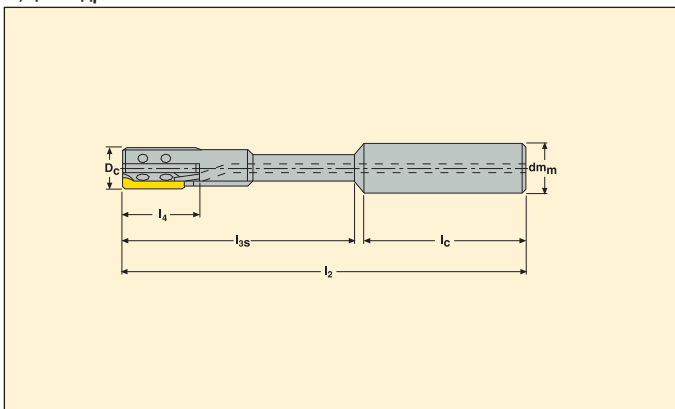
Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9.

\* Включая лезвие.

Для сквозных отверстий  $\varnothing 27\text{H}6-60\text{H}6$  – хвостовик R1, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр.
- Внутренняя подача СОЖ



D <sub>c</sub> (мм)	Обозначение	Размеры в мм					dm <sub>m</sub>	
		l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>			
27	SR80-27H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX	
28	SR80-28H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX	
29	SR80-29H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX	
30	SR80-30H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX	
31	SR80-31H6-EN1	221	56	160	30	25	P4-EN1-XX	
32	SR80-32H6-EN1	221	56	160	30	25	P4-EN1-XX	
34	SR80-34H6-EN1	226	56	165	30	25	P4-EN1-XX	
35	SR80-35H6-EN1	226	56	165	30	25	P4-EN1-XX	
36	SR80-36H6-EN1	226	56	166	30	25	P4-EN1-XX	
38	SR80-38H6-EN1	226	56	166	30	25	P4-EN1-XX	
40	SR80-40H6-EN1	226	56	166	30	25	P4-EN1-XX	
42	SR80-42H6-EN1	226	56	167	30	25	P4-EN1-XX	
44	SR80-44H6-EN1	226	56	167	30	25	P4-EN1-XX	
48	SR80-48H6-EN1	226	56	168	30	25	P4-EN1-XX	
50	SR80-50H6-EN1	226	56	168	30	25	P4-EN1-XX	
52	SR80-52H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX	
54	SR80-54H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX	
58	SR80-58H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX	
60	SR80-60H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX	

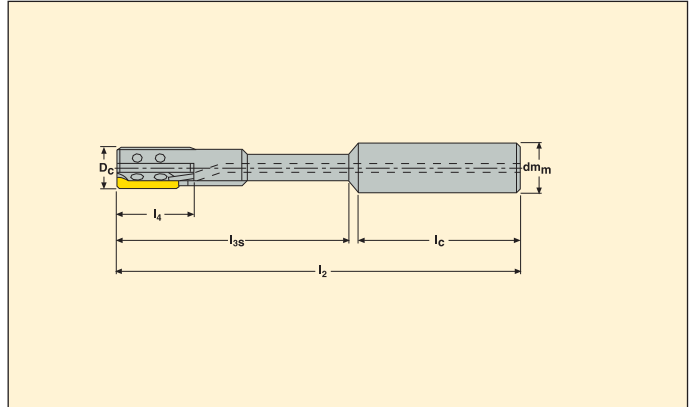
## Комплектующие

Для сверла диам. (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*	Значение момента
20-60	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020	2,0 Нм

Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. .

\* Включая лезвие.

## Для сквозных отверстий – Промежуточные диаметры – хвостовик R1, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр. 389
- Внимание! Развертка и лезвие должны иметь одинаковую заходную геометрию.
- Для выбора заходной геометрии EN1, EN2 или EN3 см. стр. 380

D <sub>c</sub> (мм)	Обозначение	Размеры в мм					
		l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>	dm <sub>m</sub>	
5,900-6,874	SR80-х.ххх-EN	105	40	62	15	10	P00-EN-XX
6,875-7,874	SR80-х.ххх-EN	105	40	63	15	10	P0-EN-XX
7,875-8,749	SR80-х.ххх-EN	115	40	73	25	10	P0-EN-XX
8,750-10,749	SR80-х.ххх-EN	115	40	73	25	10	P1-EN-XX
10,750-12,749	SR80-хх.ххх-EN	133	48	81	25	16	P1-EN-XX
12,750-16,749	SR80-хх.ххх-EN	133	48	81	25	16	P2-EN-XX
16,750-19,499	SR80-хх.ххх-EN	155	50	100	25	20	P2-EN-XX
19,500-20,499	SR80-хх.ххх-EN	155	50	100	30	20	P4-EN-XX
20,500-26,499	SR80-хх.ххх-EN	191	56	129	30	25	P4-EN-XX
26,500-32,499	SR80-хх.ххх-EN	221	56	160	30	25	P4-EN-XX
32,500-38,499	SR80-хх.ххх-EN	226	56	165	30	25	P4-EN-XX
38,500-40,499	SR80-хх.ххх-EN	226	56	166	30	25	P4-EN-XX
40,500-44,499	SR80-хх.ххх-EN	226	56	167	30	25	P4-EN-XX
44,500-50,499	SR80-хх.ххх-EN	226	56	168	30	25	P4-EN-XX
50,500-60,500	SR80-хх.ххх-EN	226	56	169	30	25	P4-EN-XX

### Комплекующие

Для ∅ (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*
5 900-6 299	SR-B02	M2T	BB1,5	SH2020	T06P-2 + 0.9 SMS795	–
6 300-6 874	SR-B01	M2T	BB1,5	SH2020	T06P-2 + 0.9 SMS795	–
6,875-8,749	SR-B0	LH2040	BB1,5	SH2020	0.9 SMS795	–
8 750-9 749	SR-B1	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305
9 750-12 749	SR-B2	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305
12,750-19,499	SR-B3	LH3050	BB2,5	SH3040	1.5 SMS795	H00-1509
19,500-60,500	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020

Внимание! При заказе разверток для промежуточных диаметров указывайте: диаметр и допуск обрабатываемого отверстия, геометрию заходной части (EN1, EN2 или EN3). Пример заказа: SR80-11.50 H7-EN2, P1-EN2-06, CP20.

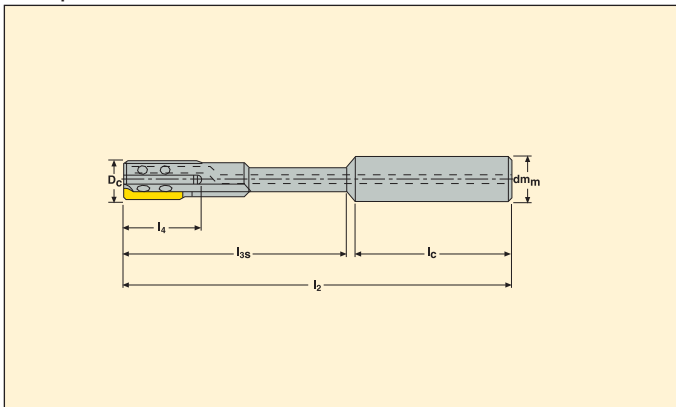
\*Включая лезвие



Для глухих отверстий  $\varnothing$  8H6–26H6 – хвостовик R1, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр. 389
- Внутренняя подача СОЖ



D <sub>c</sub> (мм)	Размер сверла	Обозначение	Размеры в мм					
			l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>	dm	
8	7,8/7,9	SR81-8H6-EN1	115	40	73	25	10	P0-EN1-XX
9	8,8/8,9	SR81-9H6-EN1	115	40	73	25	10	P1-EN1-XX
10	9,8/9,9	SR81-10H6-EN1.OBS	115	40	74	25	10	P1-EN1-XX
11	10,8/10,9	SR81-11H6-EN1	133	48	81	25	16	P1-EN1-XX
13	12,8/12,9	SR81-13H6-EN1	133	48	81	25	16	P2-EN1-XX
14	13,8/13,891	SR81-14H6-EN1	133	48	81	25	16	P2-EN1-XX
15	14,8/14,9	SR81-15H6-EN1	133	48	82	25	16	P2-EN1-XX
16	15,8/15,9	SR81-16H6-EN1	133	48	82	25	16	P2-EN1-XX
17	16,8/16,9	SR81-17H6-EN1	155	50	100	25	20	P2-EN1-XX
18	17,8/17,9	SR81-18H6-EN1	155	50	100	25	20	P2-EN1-XX
19	18,8/18,9	SR81-19H6-EN1	155	50	100	25	20	P2-EN1-XX
20	19,8/19,9	SR81-20H6-EN1	155	50	100	30	20	P4-EN1-XX
21	20,8/20,9	SR81-21H6-EN1	191	56	128	30	25	P4-EN1-XX
22	21,8/21,9	SR81-22H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
23	22,8/22,9	SR81-23H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
24	23,813/23,9	SR81-24H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
25	24,8/24,9	SR81-25H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX
26	25,8/25,9	SR81-26H6-EN1	191	56	129	30	25	P4-EN1-XX

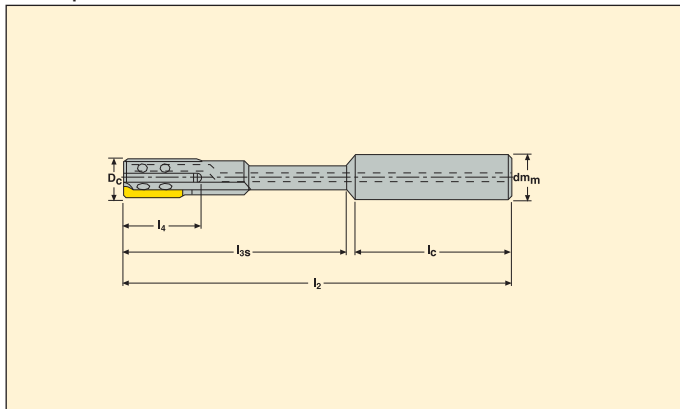
## Комплектующие

Для сверла диам. (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*	Значение момента
8						–	–
9	SR-B1	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305	0,5 Нм
10-12	SR-B2	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305	0,5 Нм
13-19	SR-B3	LH3050	BB2,5	SH3040	1.5 SMS795	H00-1509	0,9 Нм
20-60	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020	2,0 Нм

Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9.

\* Включая лезвие.

Для глухих отверстий Ø 27Н6–60Н6 – хвостовик R1, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр. 389
- Внутренняя подача СОЖ

D <sub>c</sub> (мм)	Обозначение	Размеры в мм					
		l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>	dm <sub>m</sub>	
27	SR81-27H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX
28	SR81-28H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX
29	SR81-29H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX
30	SR81-30H6-EN1	221	56	159	30	25	P4-EN1-XX
31	SR81-31H6-EN1	221	56	160	30	25	P4-EN1-XX
32	SR81-32H6-EN1	221	56	160	30	25	P4-EN1-XX
34	SR81-34H6-EN1	226	56	165	30	25	P4-EN1-XX
35	SR81-35H6-EN1	226	56	165	30	25	P4-EN1-XX
36	SR81-36H6-EN1	226	56	166	30	25	P4-EN1-XX
38	SR81-38H6-EN1	226	56	166	30	25	P4-EN1-XX
40	SR81-40H6-EN1	226	56	166	30	25	P4-EN1-XX
42	SR81-42H6-EN1	226	56	167	30	25	P4-EN1-XX
44	SR81-44H6-EN1	226	56	167	30	25	P4-EN1-XX
48	SR81-48H6-EN1	226	56	168	30	25	P4-EN1-XX
50	SR81-50H6-EN1	226	56	168	30	25	P4-EN1-XX
52	SR81-52H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX
54	SR81-54H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX
58	SR81-58H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX
60	SR81-60H6-EN1	226	56	169	30	25	P4-EN1-XX

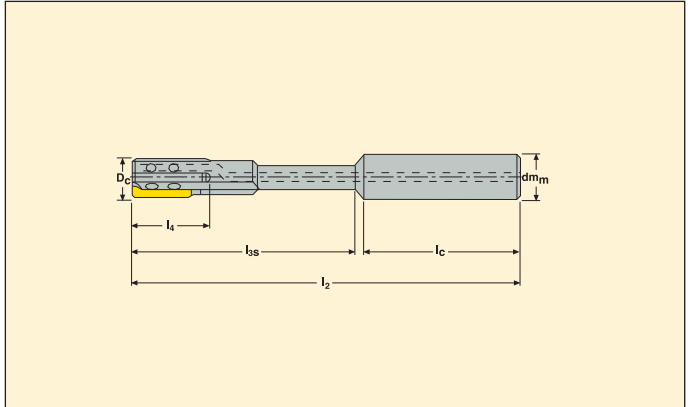
## Комплекующие

Для сверла диам. (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*	Значение момента
20-60	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020	2,0 Нм

Дополнительную информацию по применению сверл см. на стр. 9.

\* Включая лезвие.

Для глухих отверстий – Промежуточные диаметры – хвостовик R1, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр. 389
- Внимание! Развертка и лезвие должны иметь одинаковую заходную геометрию.
- Для выбора заходной геометрии EN1, EN2 или EN3 см. стр. 380

D <sub>c</sub> (мм)	Обозначение	Размеры в мм					dm <sub>m</sub>	
		l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>			
7,875-8,749	SR81-x.xxx-EN	115	40	73	25	10	P00-EN-XX	
8,750-10,749	SR81-x.xxx-EN	115	40	73	25	10	P1-EN-XX	
10,750-12,749	SR81-x.xxx-EN	133	48	81	25	16	P1-EN-XX	
12,750-16,749	SR81-x.xxx-EN	133	48	81	25	16	P2-EN-XX	
16,750-19,499	SR81-x.xxx-EN	155	50	100	25	20	P2-EN-XX	
19,500-20,499	SR81-x.xxx-EN	155	50	100	30	20	P4-EN-XX	
20,500-26,499	SR81-x.xxx-EN	191	56	129	30	25	P4-EN-XX	
26,500-32,499	SR81-x.xxx-EN	221	56	160	30	25	P4-EN-XX	
32,500-38,499	SR81-x.xxx-EN	226	56	165	30	25	P4-EN-XX	
38,500-40,499	SR81-x.xxx-EN	226	56	166	30	25	P4-EN-XX	
40,500-44,499	SR81-x.xxx-EN	226	56	167	30	25	P4-EN-XX	
44,500-50,499	SR81-x.xxx-EN	226	56	168	30	25	P4-EN-XX	
50,500-60,500	SR81-x.xxx-EN	226	56	169	30	25	P4-EN-XX	

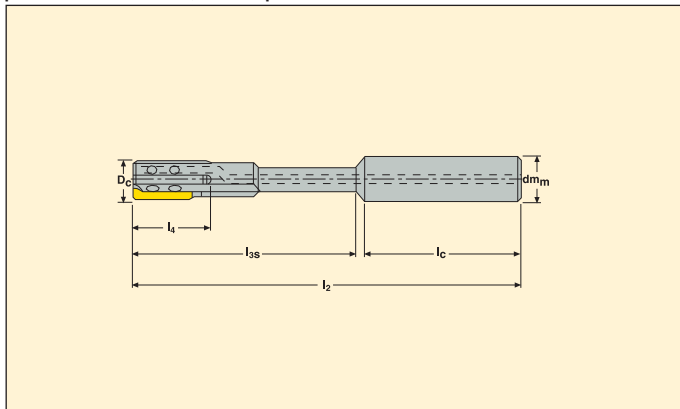
## Комплектующие

Для Ø (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*
7 875-8 749	SR-B0	LH2040	BB1,5	SH2020	0.9 SMS795	-
8 750-9 749	SR-B1	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305
9 750-12 749	SR-B2	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305
12,750-19,499	SR-B3	LH3050	BB2,5	SH3040	1.5 SMS795	H00-1509
19,500-60,500	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020

Внимание! При заказе разверток для промежуточных диаметров указывайте: диаметр и допуск обрабатываемого отверстия, геометрию заходной части (EN1, EN2 или EN3).

Пример заказа: SR81-11.50 H7-EN2, P1-EN2-06, CP20. \* Включая лезвие

Для глухих отверстий – Короткие, для токарных операций – хвостовик R9, цилиндрический без лыски



- Информацию по лезвиям см. на стр. 389
- Внимание! Развертка и лезвие должны иметь одинаковую заходную геометрию.
- Для выбора заходной геометрии EN1, EN2 или EN3 см. стр. 380

D <sub>c</sub> (мм)	Обозначение	Размеры в мм					
		l <sub>2</sub>	l <sub>c</sub>	l <sub>3s</sub>	l <sub>4</sub>	dm <sub>m</sub>	
7,875-8,749	SR82-х.ххх-EN	95	40	53	25	10	P00-EN-XX
8,750-10,749	SR82-х.ххх-EN	95	40	53	25	10	P1-EN-XX
10,750-12,749	SR82-х.ххх-EN	113	48	61	25	16	P1-EN-XX
12,750-16,749	SR82-х.ххх-EN	113	48	61	25	16	P2-EN-XX
16,750-19,499	SR82-х.ххх-EN	115	50	60	25	20	P2-EN-XX
19,500-20,499	SR82-х.ххх-EN	115	50	60	30	20	P4-EN-XX
20,500-32,499	SR82-х.ххх-EN	151	56	89	30	25	P4-EN-XX
32,500-36,499	SR82-х.ххх-EN	166	56	105	30	25	P4-EN-XX
36,500-40,499	SR82-х.ххх-EN	166	56	106	30	25	P4-EN-XX
40,500-44,499	SR82-х.ххх-EN	166	56	107	30	25	P4-EN-XX
44,500-50,499	SR82-х.ххх-EN	166	56	108	30	25	P4-EN-XX
50,500-60,500	SR82-х.ххх-EN	166	56	109	30	25	P4-EN-XX

### Комплекующие

Для ∅ (мм)	Прижим	Зажимной винт	Шарик	Регулировочный винт	Настроечный ключ	Динамометрический ключ*	
7 875-8 749	SR-B0	LH2040	BB1,5	SH2020	0.9 SMS795	—	
8 750-9 749	SR-B1	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305	
9 750-12 749	SR-B2	LH2540	BB2,0	SH2525	1.3 SMS795	H00-1305	
12,750-19,499	SR-B3	LH3050	BB2,5	SH3040	1.5 SMS795	H00-1509	
19,500-60,500	SR-B5	LH4010	BB3,0	SH4060	2.0 SMS795	H00-2020	





Внимание! При заказе разверток для промежуточных диаметров указывайте: диаметр и допуск обрабатываемого отверстия, геометрию заходной части (EN1, EN2 или EN3).

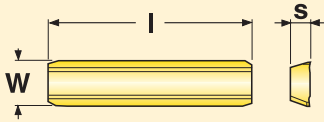
Пример: SR82-11.50 H7EN2, P1-EN2-06, CP20 \* Включая лезвие

Используйте таблицу выбора лезвий для подбора альтернативных лезвий для большей производительности или надежности.

Размер лезвия	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные	Алюминий	Износостойкость ↔ Прочность			Обозначение	
						Производительность	Универсальность	Безопасность	Лезвие	Сплав
P00, P0, P1, P2, P4			•	•				X	Pxx-ENx-00	H15
	•		•	•				X	Pxx-ENx-06	H15
		•		•	•			X	Pxx-ENx-12	H15
	•					X			Pxx-ENx-00	CP20
	•		•				X		Pxx-ENx-06	CP20
	•	•					X		Pxx-ENx-12	CP20
	•		•			X			Pxx-ENx-00	CP15
	•		•			X			Pxx-ENx-06	CP15
	•	•		•	•	X			Pxx-ENx-12	CP15
	•		•			X			Pxx-ENx-06	CF

Сплавы

	CF	<b>Кермет</b> Износостойкий сплав для оптимальной работы по стали.
	CP15	<b>С покрытием</b> Износостойкий сплав с покрытием, альтернатива CP20. Оптимизировано для чугунов и сталей. Также подходит для черных металлов. Ti(C, N)
	CP20	<b>С покрытием</b> Универсальный сплав с покрытием подходит для большинства материалов, кроме алюминия. TiN
	H15	<b>Без покрытия</b> Прочный мелкозернистый сплав для всех материалов. Острая режущая кромка, подходит для операций чистового развертывания.



Размер	Размеры в мм		
	W	L	s
P0	2,5	20	1,2
P00	1,5	11	1
P1	3	20	1,5
P2	4,5	20	2
P4	7	25	2,3

		Grades			
		H15	CP15	CP20	CF
P00	P00 -EN1-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN1-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN1-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN2-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN2-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN2-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN3-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN3-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	-EN3-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
P0	P0- EN1-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
P1	P1- EN1-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
P2	P2- EN1-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
P4	P4- EN1-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN1-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN2-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	EN3-12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

■ Изделие стандартного ассортимента, □ = Изготавливается по заказу. Проверьте действующую цену и наличие на складе

## Нет необходимости ждать коммерческого предложения – Быстрые сроки поставки


Разработка специального инструмента также возможна для разверток и держателей Bifix.

Теперь вы можете заказать развертку необходимого Вам промежуточного диаметра и сделанный под ваши требования держатель Bifix, используя Программу разработки специального инструмента (Custom Design).

Концепция достаточно проста: Укажите мин./макс. Ø заготовки или используйте систему допусков по ISO, имеющуюся в программе.

Обозначение головки Bifix формируется автоматически. Программа Custom Design обеспечивает Вам ряд преимуществ:

- Нет ожидания коммерческого предложения. Цена и время доставки известны сразу.
- Прямое визуальное построение вашего инструмента. Нет риска недопонимания.
- Короткое время поставки.



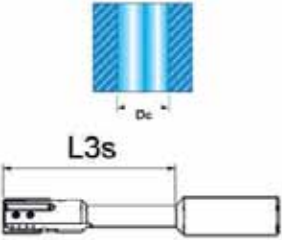
# CUSTOM DESIGN

Version 1.7.3.0

Reaming >> Bifix >> Which Bifix to choose ?
Test mode (Exit) Seco mode Feedback

Back
Start Page
Login
English

Print this page



Inch:

	Min	Max
Hole	Through hole - SR80	
Seco Material Group N°	1-4	
Tolerance	ISO	
ISO Class	H	
ISO Quality	f	
Dc	5.9	60.5
L3s	7.2	
Bifix type	SR80	
Lead geometry choice	EN1	
Shank type	R1	

Previous
Request quotation

Spare Parts

Note: inserts have to be ordered separately

**Designation**  
SR80-8H6-EN1

**Delivery Time**

Quantity:  Send request

Pxx-EN1/EN2-00

SMG		a <sub>p</sub> (Ø)		f	V <sub>c</sub>	
		Ø < 9	Ø ≥ 9		CP20	CP15
P5	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40/30-50	-
P6	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40/30-50	-
P7	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40/30-50	-
K1	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
K2	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	35 (25-50)	50 (25-70)
K3	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
K4	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	70 (60-80)	90 (80-100)
K5	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	70 (60-80)	90 (80-100)
K6	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
K7	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
PM1	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	50 (25-70)	-
PM2	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	50 (25-70)	-
PM3	Pxx-EN1/EN2-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	50 (25-70)	-

Pxx-EN1/EN2-06

SMG		a <sub>p</sub> (Ø)		f	V <sub>c</sub>			
		Ø < 9	Ø ≥ 9		H15	CP20	CP15	CF
P1	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)	200 (100-300)
P2	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)	200 (100-300)
P3	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)	200 (100-300)
P4	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P5	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P6	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P7	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P8	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)	150 (100-200)
P11	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)	-
M1	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	25 (20-30)	35 (25-40)	35 (25-40)	-
M2	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	25 (20-30)	35 (25-40)	35 (25-40)	-
M3	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	25 (20-30)	35 (25-40)	35 (25-40)	-
M4	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	20 (15-30)	30 (25-40)	30 (25-40)	-
M5	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	20 (15-30)	30 (25-40)	30 (25-40)	-
K1	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
K2	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	35 (25-50)	50 (25-70)	-
K3	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
K4	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	90 (80-100)	150 (100-200)
K5	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	90 (80-100)	150 (100-200)
K6	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
K7	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
N1	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-	-
N2	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-	-
N3	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-	-
N11	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-	-
S1	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	25 (15-30)	-	-
S2	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	25 (15-30)	-	-
S3	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	25 (15-30)	-	-
PM1	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-	-
PM2	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-	-
PM3	Pxx-EN1/EN2-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-	-

SMG = Группа материалов Seco

a<sub>p</sub> = мм

f = мм/об

v<sub>c</sub> = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения



## Pxx-EN1/EN2-12

SMG		$a_p$ (Ø)		f	$V_c$		
		Ø < 9	Ø ≥ 9		H15	CP20	CP15
P1	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)
P2	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)
P3	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)
P4	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P5	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P6	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P7	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P8	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)
P11	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)
M1	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	25 (20-30)	35 (25-40)	35 (25-40)
M2	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	25 (20-30)	35 (25-40)	35 (25-40)
M3	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	25 (20-30)	35 (25-40)	35 (25-40)
M4	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	20 (15-30)	30 (25-40)	30 (25-40)
M5	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	20 (15-30)	30 (25-40)	30 (25-40)
K1	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	-
K3	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	-
K4	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	-
K5	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	-
N1	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-
N2	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-
N3	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-
N11	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,30	0,20-0,50	0,10-0,30	65 (50-150)	90 (70-150)	-
S1	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	25 (15-30)	-
S2	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	25 (15-30)	-
S3	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	25 (15-30)	-
PM1	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-
PM2	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-
PM3	Pxx-EN1/EN2-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-

## Pxx-EN3-00

SMG		$a_p$ (Ø)		f	$V_c$	
		Ø < 9	Ø ≥ 9		CP20	CP15
P5	Pxx-EN3-00	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40/30-50	-
P6	Pxx-EN3-00	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40/30-50	-
P7	Pxx-EN3-00	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40/30-50	-
K1	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
K2	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	35 (25-50)	50 (25-70)
K3	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
K4	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	70 (60-80)	90 (80-100)
K5	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	70 (60-80)	90 (80-100)
K6	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
K7	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	90 (80-100)	120 (80-150)
PM1	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	50 (25-70)	-
PM2	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	50 (25-70)	-
PM3	Pxx-EN3-00	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	50 (25-70)	-

SMG = Группа материалов Seco

 $a_p$  = мм

f = мм/об

 $V_c$  = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

## Pxx-EN3-06

SMG		$a_p (\varnothing)$		f	$V_c$			
		$\varnothing < 9$	$\varnothing \geq 9$		H15	CP20	CP15	CF
P1	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)	200 (100-300)
P2	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)	200 (100-300)
P3	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)	200 (100-300)
P4	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P5	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P6	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P7	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)	150 (100-200)
P8	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)	150 (100-200)
P11	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)	-
M1	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	35 (25-40)	-
M2	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	35 (25-40)	-
M3	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	35 (25-40)	-
M4	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	30 (25-40)	-
M5	Pxx-EN3-06	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	30 (25-40)	-
K1	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
K2	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	35 (25-50)	50 (25-70)	-
K3	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
K4	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	90 (80-100)	-
K5	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	90 (80-100)	-
K6	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
K7	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	120 (80-150)	-
PM1	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-	-
PM2	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-	-
PM3	Pxx-EN3-06	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-	-

## Pxx-EN3-12

SMG		$a_p (\varnothing)$		f	$V_c$		
		$\varnothing < 9$	$\varnothing \geq 9$		H15	CP20	CP15
P1	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)
P2	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)
P3	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	40 (30-60)	105 (90-120)	120 (90-150)
P4	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P5	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P6	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P7	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	35 (25-40)	60 (40-70)	80 (60-100)
P8	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)
P11	Pxx-EN3-12	0,10-0,15	0,10-0,20	0,10-0,30	30 (25-40)	50 (30-60)	60 (40-70)
K1	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	-
K3	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	90 (80-100)	-
K4	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	-
K5	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	70 (60-80)	-
PM1	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-
PM2	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-
PM3	Pxx-EN3-12	0,10-0,20	0,10-0,30	0,10-0,30	-	50 (25-70)	-

SMG = Группа материалов Seco

 $a_p$  = мм

f = мм/об

 $V_c$  = м/мин

Для всех режимов резания приведены начальные значения

## Инструкции по настройке

1



Отпустить два регулировочных винта (7) на 1/4 оборота.

2



Отпустить два зажимных винта (5).

3



Тщательно очистить посадочное место при переустановке лезвий с использованной кромкой (2) или их замене.

4



Надежно прижать лезвие к упорному винту и регулировочным шарикам (6).

5



Осторожно затяните крепежные винты.  
(Удерживать ключ короткую часть для обеспечения правильного момента).

6



Установите индикатор на 0 на цилиндрических окончаниях направляющих накладок (3).

Инструкции по настройке

7



Настройте заднюю часть лезвия на диаметр таким образом, чтобы лезвие установилось с обратным конусом 0,01 мм/10мм (см. Рис. 2).

8



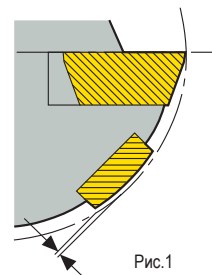
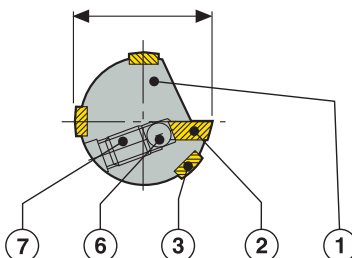
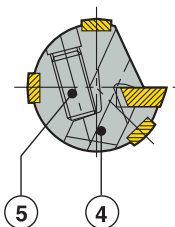
Установите индикатор на 0 на цилиндрических окончаниях направляющих накладок (3).

9



Установите переднюю часть лезвия на 0,02 мм или 0,015 мм выше направляющих накладок (3) по индикатору А, см. рис. 1. Проверьте ещё раз значение обратной конусности (шаги 6 и 7) по индикатору В.

10

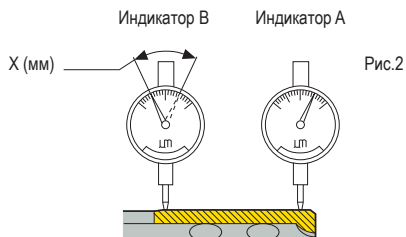


0,015 мм ( $\varnothing \leq 10$  мм)  
0,020 мм ( $\varnothing > 10$  мм)  
Значение А индикатора  $\varnothing$  для настройки

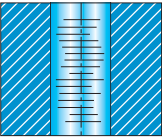
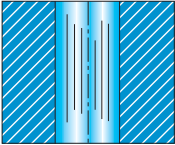
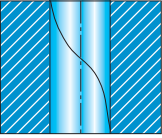
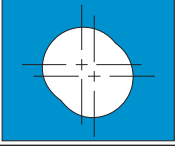
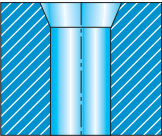
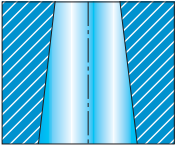
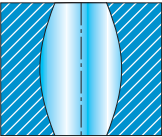
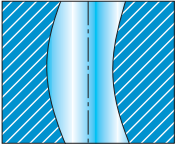
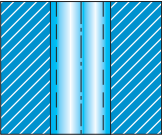
Примечание: Если требуемый диаметр превышен в процессе настройки, начните все сначала, чтобы на регулировочных винтах не образовалось зазора.

Таблица настройки

Диапазон диаметров	Размер лезвия	Перед. инд. А	Зад. инд. В
5,900-6,874	P00	+15	+5
6,875-8,749	P0	+15	-5
8,750-10,000	P1	+15	-5
10,001-12,749	P1	+20	0
12,750-19,499	P2	+20	0
19,500-60,500	P4	+20	0



- Цена деления = 1 мкм
- Значения для переднего и заднего индикаторов действительны при установке нуля по соседней накладке.
- Значения для заднего индикатора, рассчитаны по обратному конусу для пластины = 1 мкм/мм.

<p><b>Высокая шероховатость поверхности</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте припуск на обработку.</li> <li>• Оптимизируйте подачу СОЖ (тип сопла, давление, качество).</li> <li>• Уменьшите скорость подачи.</li> <li>• Смените лезвие (неправ. геометрия заход. части или неправ. реж. угол).</li> <li>• Проверьте осевое положение лезвия.</li> </ul> 	<p><b>Грани</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Улучшите центровку (деталь/инструмент).</li> <li>• Увеличьте обратный конус.</li> </ul> 
<p><b>Следы втягивания</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Оптимизируйте подачу СОЖ (тип сопла, давление, качество).</li> <li>• Проверьте центровку деталь/инструмент.</li> <li>• Уменьшите скорость вывода</li> </ul> 	<p><b>Биение/Овальность</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте и оптимизируйте крепление (деформация детали).</li> <li>• Проверьте припуск на обработку.</li> <li>• Улучшите центровку (деталь/инструмент).</li> <li>• Проверьте осевое положение лезвия.</li> </ul> 
<p><b>Конусный вход</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Уменьшите скорость подачи.</li> <li>• Проверьте центровку деталь/инструмент.</li> <li>• Снизьте радиальное биение.</li> <li>• Проверьте обратный конус.</li> </ul> 	<p><b>Конусное отверстие</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Улучшите центровку (деталь/инструмент).</li> <li>• Проверьте обратный конус.</li> </ul> 
<p><b>Деформация отверстия</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте и оптимизируйте крепление (деформация детали).</li> </ul> 	<p><b>Кривое отверстие</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Смените лезвие (неправильная заходная геометрия).</li> <li>• Проверьте осевое положение лезвия.</li> </ul> 
<p><b>Слишком большой диаметр</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте и оптимизируйте крепление (деформация детали).</li> <li>• Отрегулируйте диаметр.</li> </ul> 	<p><b>Адгезия к накладке</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Оптимизируйте подачу СОЖ (тип сопла, давление, качество).</li> <li>• Отрегулируйте диаметр.</li> </ul> 