

Hexa Blade

Инструмент для обработки канавок и отрезки с 6 режущими кромками

- Экономичный инструмент для обработки канавок и отрезки с 6 режущими кромками
- Повышенная надежность и стабильность обработки благодаря высококачественной режущей кромке



Инструмент для обработки канавок и отрезки
с 6 режущими кромками

Hexa Blade

Компания KORLOY выпустила Hexa Blade — СМП для точной обработки канавок и отрезки, обеспечивающие высокую экономическую эффективность благодаря 6-кромочной конструкции.

Уникальная форма 6-кромочных Hexa Blade изготавливается по технологии высокоточного производства. Это гарантирует сохранение стабильных размеров даже при смене режущих пластин, что обеспечивает неизменное качество обработки.

СМП **Hexa Blade 19** для станков автоматного типа оптимизирует точность обработки. Благодаря специально разработанному покрытию она обеспечивает превосходную производительность, высокую стойкость к разрушению и отличное качество чистовой поверхности.

Стружколом с выступами на СМП **Hexa Blade 27** обеспечивает исключительный контроль стружкообразования в различных процессах обработки.

Широкая режущая поверхность и трехсторонняя система зажима державки Hexa Blade гарантируют надежную фиксацию и увеличивают стойкость инструмента в различных условиях обработки. Конструкция позволяет легко устанавливать различные СМП в одну державку с помощью винта, что обеспечивает максимальное удобство для пользователя.

Отверстие для подвода СОЖ высокого давления в державках Hexa Blade обеспечивает направленную подачу жидкости на режущую кромку. Это максимально повышает эффективность охлаждения и улучшает контроль стружкообразования, что гарантирует отличную производительность.

» **Высокая экономическая эффективность**

- СМП с 6 режущими кромками для обработки канавок и отрезных операций

» **Стабильное качество обработки**

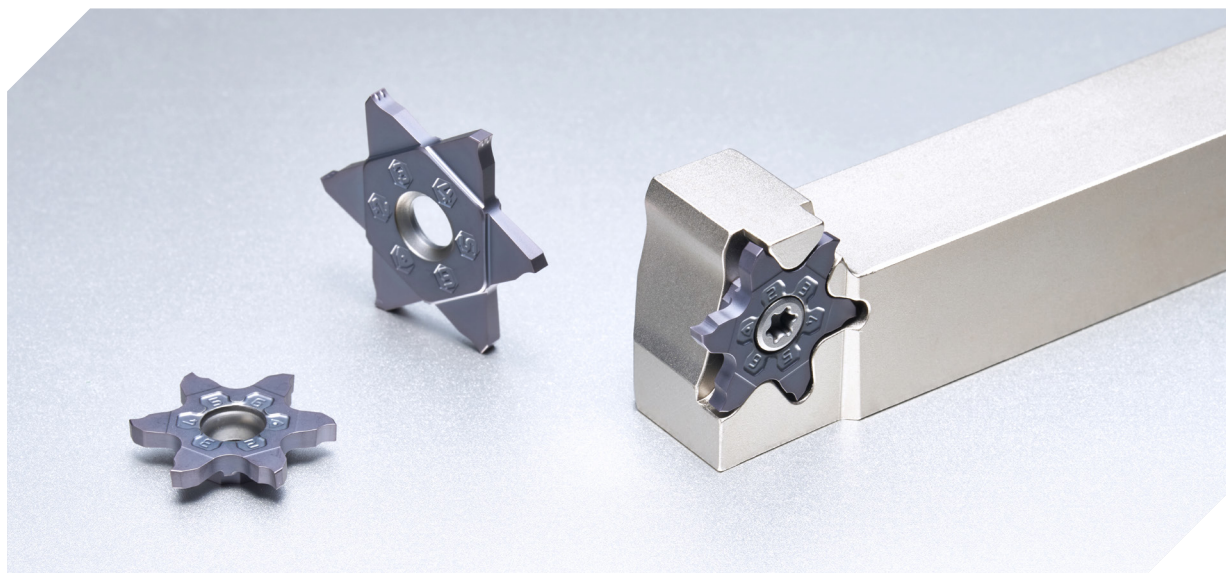
- Точный контроль допуска между углами за счет прецизионной технологии производства

» **Исключительная эффективность обработки**

- Обеспечивает превосходное качество чистовой поверхности благодаря острым режущим кромкам (НВ19)
- Улучшает контроль стружкообразования благодаря стружколому с выступами (НВ27)

» **Высокая стабильность обработки**

- Надежная система зажима, состоящая из широкого бокового и 3-стороннего зажима



Система обозначений

СМП											
НВ	27		N		200	-	020	-	M		
Hexa Blade	IC 19: 19 мм 27: 27 мм		Исполнение N: Нейтральное R: Правое L: Левое		Ширина обработки 200: 2 мм		Радиус при вершине 020: 0,2 мм		Стружколом P M		
Державка (НВ19)											
НВ	E	H	R		20		20	-	19	-	(КНР)
Hexa Blade	Применение E: Наружное	Тип державки H: Горизонтальная	Исполнение R: Правое L: Левое		Высота хвостовика 20: 20 мм		Ширина хвостовика 20: 20 мм		IC 19: 19 мм		KORLOY СОЖ высокого давления КНР: Шланг КНРV: VDI
Державка (НВ27)											
НВ	E	H	R	25	25	-	27	-	2	-	(КНР)
Hexa Blade	Применение E: Наружное	Тип державки H: Горизонтальная	Исполнение R: Правое L: Левое	Высота хвостовика 25: 25 мм	Ширина хвостовика 25: 25 мм		IC 27: 27 мм		Размер СМП 2: BW=2,7 мм 3: BW=3,7 мм 4: BW=4,7 мм		KORLOY СОЖ высокого давления КНР: Шланг КНРV: VDI

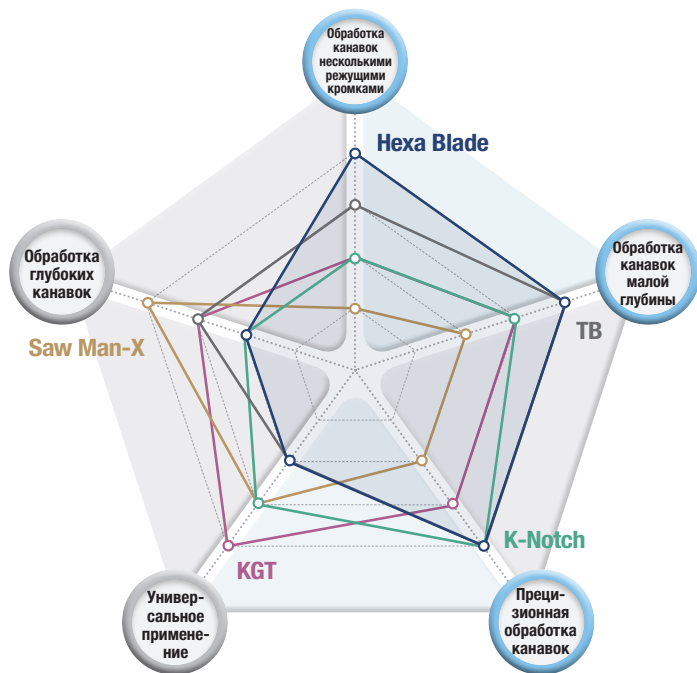
* IC : Диаметр вписанной окружности

Ширина и глубина обработки

⊙: 1-я рекомендация ○: 2-я рекомендация

Инструмент	Ширина обработки (мм)				Число кромок	Наружная обработка				Характеристики
	2	4	6	8		Обработка канавок	Отрезка	Точение	Копирование	
	Максимальная глубина резания (мм)									
Hexa Blade 19 New! 	0,75	3,18			6	⊙	○		○	<ul style="list-style-type: none"> Прецизионный класс (острая кромка) Обеспечивает высокую экономическую эффективность Оптимально для автоматической обработки
Hexa Blade 27 	1,78	4			6	⊙	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Прецизионный класс (со стружколомом) Высокая экономическая эффективность Отличный контроль стружкообразования
ТВ 3, 4 	1,25	4,5			3	⊙	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Прецизионный класс (острая кромка, со стружколомом) Оптимально для автоматической обработки
ТВ 5 	1,25	4,5			3	⊙	⊙	○	○	<ul style="list-style-type: none"> Прецизионный класс (острая кромка, со стружколомом) Отличный контроль стружкообразования

Руководство по выбору инструмента



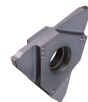
Hexa Blade ^{New}

- Прецизионная СМП с 6 режущими кромками
- Высокая экономическая эффективность и оптимизация для автоматизированной обработки
- Прецизионная обработка канавок и проточка канавок несколькими режущими кромками



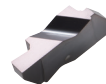
TB

- Прецизионная СМП с 3 режущими кромками
- Оптимальная для автоматической обработки
- Прецизионная обработка канавок



K-Notch

- Прецизионная СМП с 2 режущими кромками
- Надежная система зажима
- Прецизионная обработка канавок



KGT

- СМП с 2 режущими кромками
- Различные варианты применения
- Для широкого использования



Saw Man-X

- СМП с 1 режущей кромкой
- Оптимально для прерывистой обработки и отрезных операций с высокими подачами
- Проточка глубоких канавок

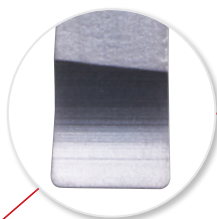


Инструменты	Обработка канавок несколькими режущими кромками	Обработка канавок малой глубины	Прецизионная обработка канавок	Универсальное применение	Обработка глубоких канавок
Hexa Blade ^{New}	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★
TB	★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★★
K-Notch	★★	★★★	★★★★★	★★★	★★
KGT	★★	★★★	★★★★	★★★★★	★★★★
Saw Man-X	★	★★	★★	★★★	★★★★★

Особенности

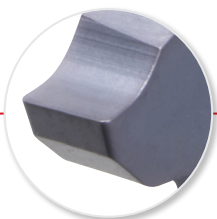
Hexa Blade 19 (стружколом Р) New

- Универсальный стружколом для обработки различных материалов
- Высокая производительность обработки и превосходное качество чистовой поверхности благодаря острым режущим кромкам



Прецизионный класс (острая кромка) СМП

- Высокая точность размеров
- Исключительная производительность обработки
- Минимальное отклонение размеров между режущими кромками
- Стабильная производительность обработки



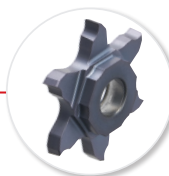
Обеспечивает «нулевое смещение» при закреплении в державке

- СМП в правом и левом исполнении
- Обработка канавок и отрезка на станках автоматного типа



СМП с 6 угловой режущей кромкой

- Обеспечивает высокую экономическую эффективность благодаря использованию большого количества режущих кромок



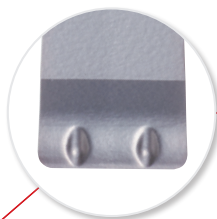
Широкая поверхность бокового зажима

- Увеличенная стабильность зажима
- Повышенная стабильность при обработке на станках автоматного типа
- Надежная стойкость инструмента



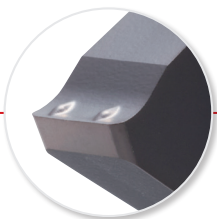
Hexa Blade 27 (стружколом М)

- Точечный стружколом общего назначения для обработки различных заготовок
- Хороший контроль стружкообразования предотвращает образование длинной стружки и скручивание стружки
- Стабильная обработка даже при высоких подачах благодаря усиленной конструкции режущей кромки



Прецизионная СМП

- Высокое качество размеров кромок
- Отличное управление размерным отклонением между углами
- Стабильная производительность

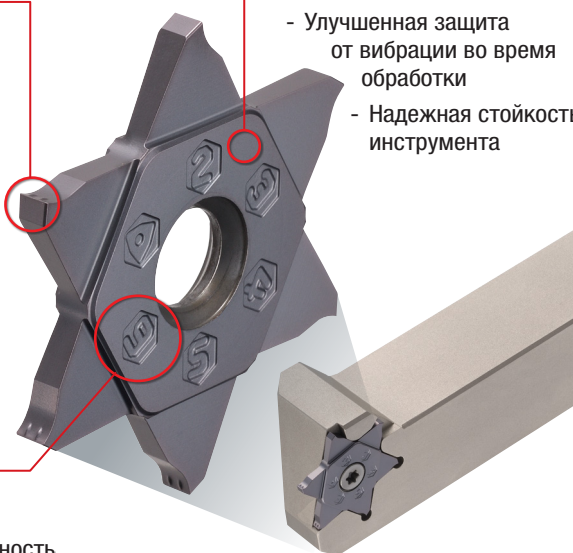


Прочная режущая кромка

- Повышенная производительности при обработке с высокими подачами

Широкая площадь крепления

- Повышенная стабильность системы крепления
- Улучшенная защита от вибрации во время обработки
- Надежная стойкость инструмента



СМП с 6 режущими кромками

- Высокая экономическая эффективность благодаря нескольким режущим кромкам

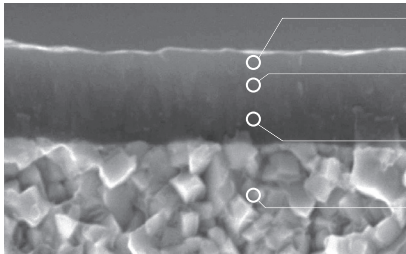
Нейтральное исполнение

- Удобное использование как для правого, так и для левого исполнения

✓ Характеристики сплава

PC5300

- Слой PVD покрытия с высокой твердостью, стойкий к окислению при высокотемпературной обработке
→ Превосходная стойкость к окислению при обработке стали, чугуна, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
- Ультрамелкозернистая основа с высокой прочностью и специальной обработкой поверхности
→ Повышенная стойкость к адгезии и образованию сколов

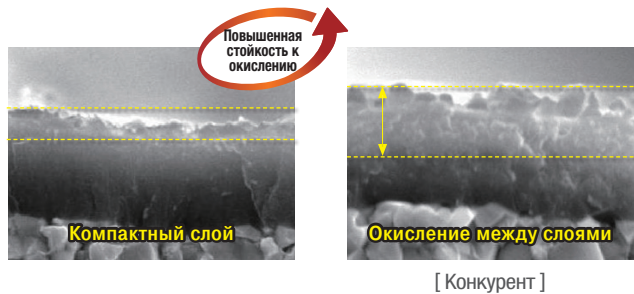


- Слой покрытия с высокой чистотой обработки поверхности → Превосходная стойкость к адгезии
- Слой покрытия с высокой твердостью и стойкостью к окислению при высокотемпературной обработке → Превосходная износостойкость при обработке на высоких скоростях
- Высокопрочный слой покрытия с высокой силой сцепления → Отличная стойкость к образованию сколов
- Ультрамелкозернистая основа с высокой прочностью → Отличное сопротивление излому и стабильность при обработке

- Специальная обработка поверхности
(Прилагаемые рисунки поверхности слоя покрытия)

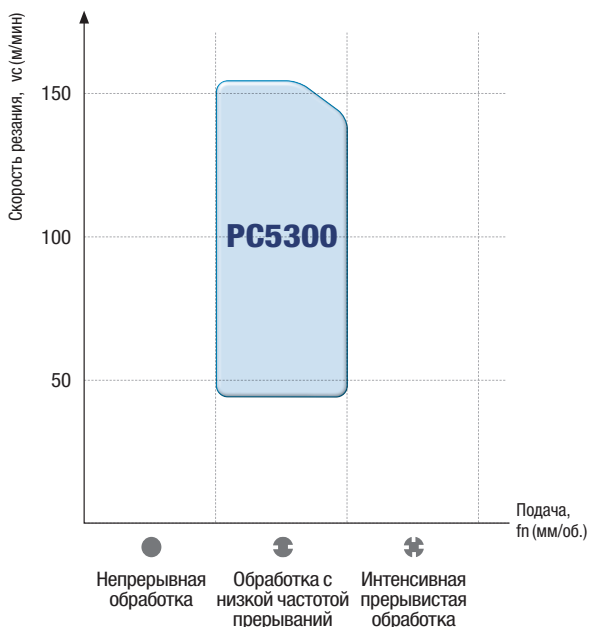


- (после термообработки при 900°)

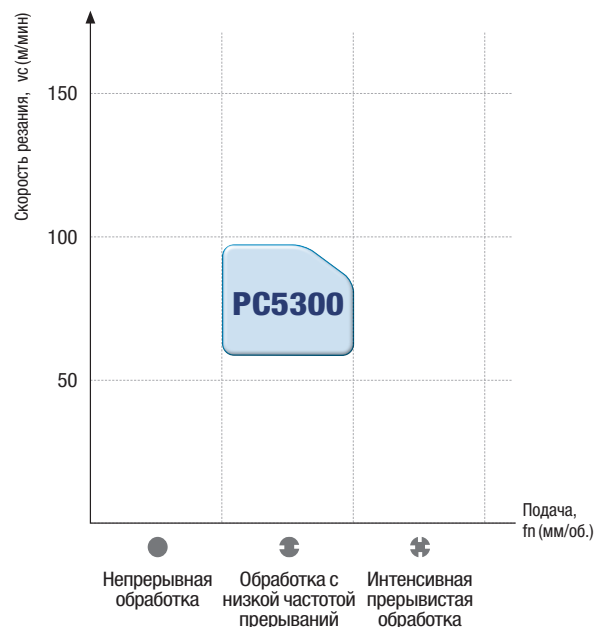


✓ Диапазон применения

P Сталь



M Нержавеющая сталь



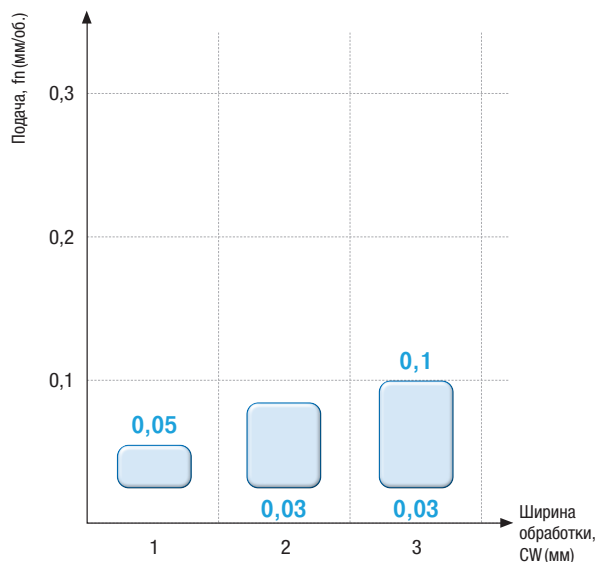
Рекомендованные режимы резания

* f_n, a_p : CW (мм) = на основе 2 мм

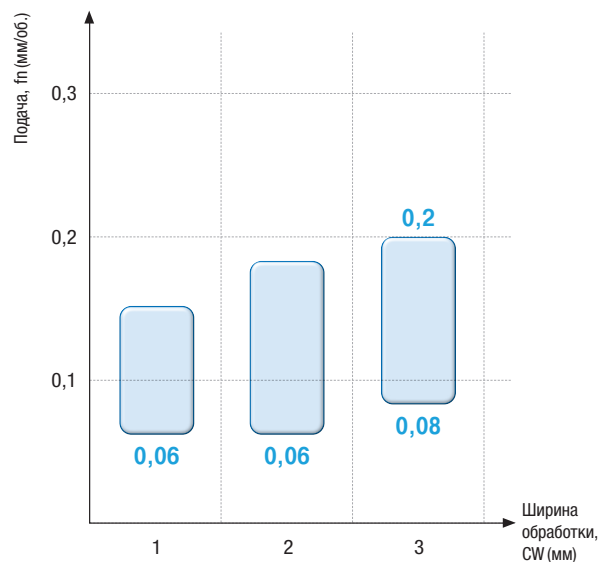
Заготовка						PC5300	Hexa Blade 19		Hexa Blade 27		
ISO	Материал заготовки		ISO	AISI	Удельное усилие резания (Н/мм ²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	v_c (м/мин)	f_n (мм/об.)	a_p (мм)	f_n (мм/об.)	a_p (мм)
P	Углеродистая сталь	C=0,25~0,55%	C35	1035	1600	150	110	0,08	≤4	0,15	≤5
							130	0,05		0,12	
							150	0,03		0,1	
		C = 0,55~0,80%	C45	1045 1046	1700	170	80	0,08		0,15	
							100	0,05		0,12	
							120	0,03		0,1	
	Низколегированная сталь	Без закалки	43CrMo4	4140	1700	180	80	0,08		0,15	
							100	0,05		0,12	
							120	0,03		0,1	
		Закаленная и отожженная	-	4145	2050	350	50	0,08		0,15	
							60	0,05		0,12	
							70	0,03		0,1	
Высоколегированная сталь	Отожженная	-	D2	1950	200	60	0,08	0,15			
						75	0,05	0,12			
						90	0,03	0,1			
	M	Аустенитная нержавеющая сталь	X5CrNi18-9	304	2000	180	60	0,05	0,1		
							80	0,04	0,08		
							100	0,03	0,06		
60							0,05	0,1			
80							0,04	0,08			
X5CrNiMo17-12-2			316	2000	180	60	0,05	0,1			
						80	0,04	0,08			
						100	0,03	0,06			

Рекомендуемый диапазон

Hexa Blade 19 ^{New}



Hexa Blade 27

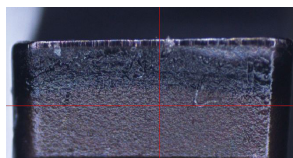
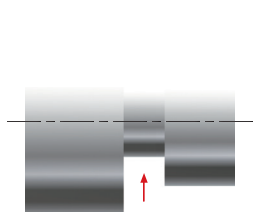


Износостойкость

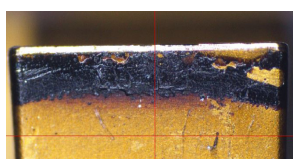
Заготовка Легированная сталь (ШХ15 / SUJ2)

Режимы резания v_c (м/мин) = 25~75 (об./мин=4000), f_n (мм/об.) = 0,08, a_p (мм) = 3,0, с СОЖ

Инструмент **СМП** HB19R200-020-P (PC5300) **Державка** HBEHR1212-19



[HB19]



[Конкурент А]

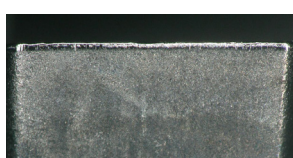
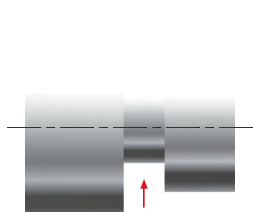


Износостойкость

Заготовка Нержавеющая сталь (03KH17N14M3 / STS316L)

Режимы резания v_c (м/мин) = 25~75 (об./мин=4000), f_n (мм/об.) = 0,08, a_p (мм) = 3,0, с СОЖ

Инструмент **СМП** HB19R200-020-M (PC5300) **Державка** HBEHR2525-19



[HB19]



[Конкурент А]



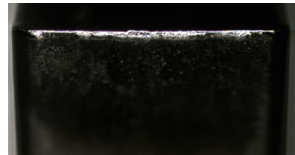
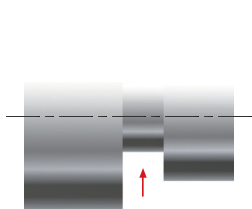
Анализ эффективности

Обработка канавок

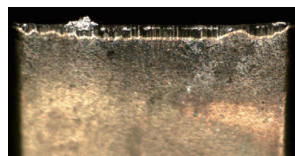
Заготовка Легированная сталь (40ХФА / SCM440)

Режимы резания v_c (м/мин) = 100, f_n (мм/об.) = 0,1, a_p (мм) = 2,5, с СОЖ

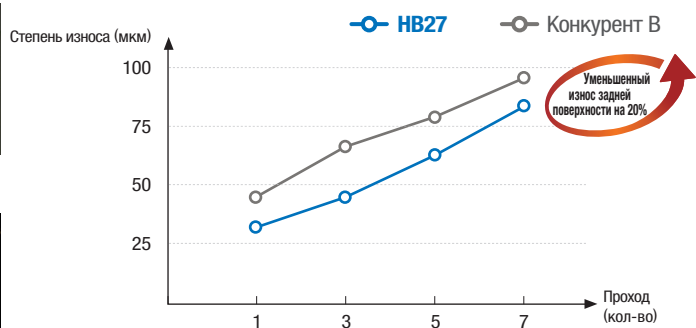
Инструмент **СМП** HB27N200-020-M (PC5300) **Державка** HVENR2525-27-2



[HB27]



[Конкурент В]

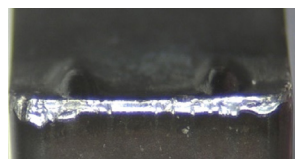
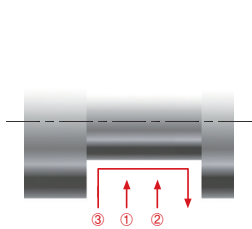


Обработка канавок и точение

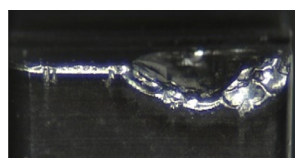
Заготовка Углеродистая сталь (08 / SM10C)

Режимы резания v_c (м/мин) = 120, f_n (мм/об.) = 0,1, a_p (мм) = 3, с СОЖ

Инструмент **СМП** HB27N300-040-M (PC5300) **Державка** HVENR2525-27-3



[HB27]



[Конкурент С]

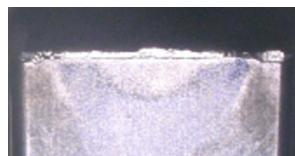
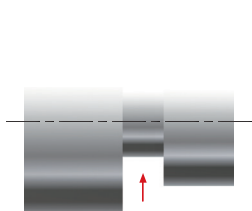


Обработка канавок

Заготовка Легированная сталь (20 / SM20C)

Режимы резания v_c (м/мин) = 172, f_n (мм/об.) = 0,08, a_p (мм) = 3, с СОЖ

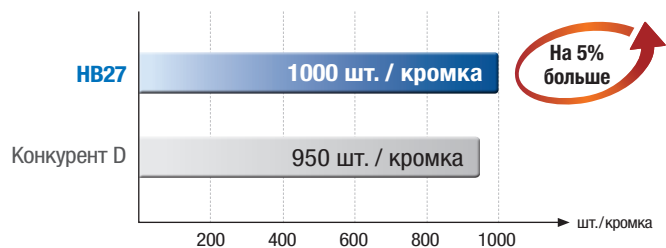
Инструмент **СМП** HB27N196-015-M (PC5300) **Державка** HVENR2525-27-2



[HB27]



[Конкурент D]


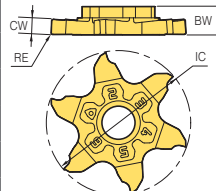


Максимальная глубина резания и макс. диам. заготовки (мм)			Руководство по использованию
Максимальная глубина резания (CDX)	Макс. диам. заготовки (DMAX)		
	Hexa Blade 19	Hexa Blade 27	
5,0	-	≤30	<p>Максимальная глубина резания (CDX)</p> <p>Макс. диам. заготовки (DMAX)</p>
4,9	-	≤34	
4,8	-	≤38	
4,7	-	≤42	
4,6	-	≤46	
4,5	-	≤58	
4,4	-	≤62	
4,3	-	≤66	
4,2	-	≤70	
4,1	-	≤74	
4,0	≤40	≤89	
3,9	≤47	≤93	
3,8	≤50	≤97	
3,7	≤55	≤101	
3,6	≤58	≤105	
3,5	≤60	≤109	
3,4	≤65	≤123	
3,3	≤75	≤127	
3,2	≤82	≤131	
3,1	≤95	≤135	
3,0	≤105	≤147	
2,9	≤125	≤151	
2,8	≤150	≤155	
2,7	≤185	≤159	
2,6	≤200	≤163	
2,5	≤200	≤200	
2,4	∞	≤200	
2,3	∞	≤200	
2,2	∞	≤200	
2,1	∞	≤200	
2,0	∞	∞	

- ① Hexa Blade 19 обеспечивает максимальную глубину резания 4,0 мм. В данном случае максимальный диаметр обрабатываемой заготовки составляет 40 мм.
- ② При использовании Hexa Blade 19 с глубиной резания 2,4 мм инструмент можно применять независимо от диаметра заготовки. Если глубина резания превышает это значение, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки будет варьироваться в зависимости от глубины резания.
- ③ Hexa Blade 27 обеспечивает максимальную глубину резания 5,0 мм. При такой глубине максимальный диаметр обрабатываемой заготовки составляет 30 мм.
- ④ При использовании Hexa Blade 27 с глубиной резания 2,0 мм инструмент можно применять независимо от диаметра заготовки. Если глубина резания превышает это значение, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки будет варьироваться в зависимости от глубины резания.
- ⑤ Если диаметр заготовки составляет 65 мм, максимальная глубина резания для Hexa Blade 27 составляет 4,3 мм. Обработка с большей глубиной резания может привести к контакту между заготовкой и державкой, что может вызвать неполадки в процессе работы.
- ⑥ Если глубина резания составляет 3,5 мм, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки для Hexa Blade 27 составляет 109 мм. Обработка заготовок диаметром больше указанного может привести к контакту между заготовкой и державкой, что повлечет за собой возможные сбои в работе.

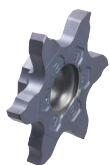
※ Максимальная глубина резания и макс. диаметр заготовки, указанные в таблице, могут отличаться в зависимости от среды обработки.



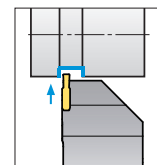
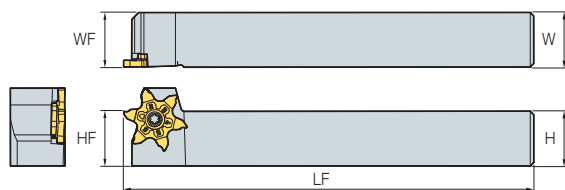
Рисунок	Обозначение	Покрытие	Размеры (мм)					Геометрия	
		PC5300	CW	RE	BW	IC	ИСПОЛНЕНИЕ		
	HB	19R075-000-P	○	0,75	0	3,75	19	R	
	19R080-000-P	○	0,8	0	3,75	19	R		
	19R080-040-P	○	0,8	0,4	3,75	19	R		
	19R095-000-P	○	0,95	0	3,75	19	R		
	19R100-010-P	○	1	0,1	3,75	19	R		
	19R100-050-P	○	1	0,5	3,75	19	R		
	19R120-010-P	○	1,2	0,1	3,75	19	R		
	19R140-010-P	○	1,4	0,1	3,75	19	R		
	19R150-010-P	○	1,5	0,1	3,75	19	R		
	19R157-010-P	○	1,57	0,1	3,75	19	R		
	19R157-079-P	○	1,57	0,79	3,75	19	R		
	19R170-010-P	○	1,7	0,1	3,75	19	R		
	19R175-010-P	○	1,75	0,1	3,75	19	R		
	19R196-010-P	●	1,96	0,1	3,75	19	R		
	19R200-010-P	●	2	0,1	3,75	19	R		
	19R200-020-P	●	2	0,2	3,75	19	R		
	19R200-100-P	●	2	1	3,75	19	R		
	19R222-010-P	●	2,22	0,1	3,75	19	R		
	19R230-010-P	●	2,3	0,1	3,75	19	R		
	19R239-010-P	●	2,39	0,1	3,75	19	R		
	19R239-120-P	●	2,39	1,2	3,75	19	R		
	19R247-010-P	●	2,47	0,1	3,75	19	R		
	19R250-010-P	●	2,5	0,1	3,75	19	R		
	19R250-020-P	●	2,5	0,2	3,75	19	R		
	19R270-010-P	●	2,7	0,1	3,75	19	R		
	19R287-010-P	●	2,87	0,1	3,75	19	R		
	19R300-010-P	●	3	0,1	3,75	19	R		
	19R300-020-P	●	3	0,2	3,75	19	R		
19R300-150-P	●	3	1,5	3,75	19	R			
19R318-010-P	●	3,18	0,1	3,75	19	R			

● : Складская позиция
○ : Скоро в продаже

НБЕHR



HB19



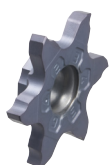
• Державка R-типа

(мм)

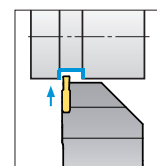
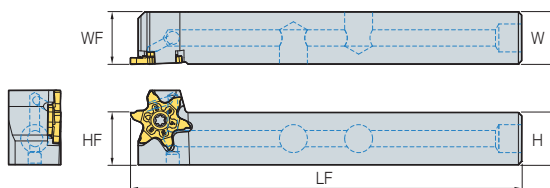
Обозначение	Наличие	CW	H	W	LF	HF	WF	Винт	Ключ
НБЕHR 1212-19	●	0,75 ~ 3,18	12	12	120	12	12	PTMA0512D	TW15P
1616-19	●	0,75 ~ 3,18	16	16	120	16	16		

● : Складская позиция

НБЕHR-КHP



HB19



• Державка R-типа

(мм)

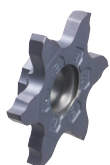
Рекомендованное давление:
70 бар



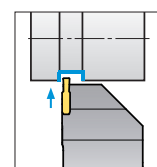
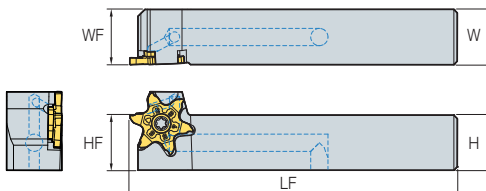
Обозначение	Наличие	CW	H	W	LF	HF	WF	Винт	Ключ	Заглушка
НБЕHR 1212-19-КHP	●	0,75 ~ 3,18	12	12	120	12	12	PTMA0512D	TW15P HW50L	КНА0404-NYLOCK КНА516UNF-NYLOCK
1616-19-КHP	●	0,75 ~ 3,18	16	16	120	16	16	PTMA0512D	TW15P HW50L	КНА0404-NYLOCK КНА1075-W28

● : Складская позиция

НБЕHR-КHPV



HB19



• Державка R-типа

(мм)

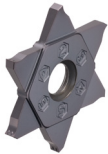
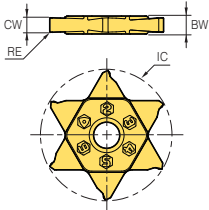
Рекомендованное давление:
70 бар



Обозначение	Наличие	CW	H	W	LF	HF	WF	Винт	Ключ	Заглушка
НБЕHR 1616-19-КHPV	●	0,75 ~ 3,18	16	16	95	16	16	PTMA0512D	TW15P	КНА0404-NYLOCK КНА1075-W28

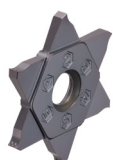
● : Складская позиция

Hexa Blade 27

Рисунок	Обозначение	Покрытие	Размеры (мм)					Геометрия
		PC5300	CW	RE	BW	IC	ИСПОЛНЕНИЕ	
	HB 27N178-018-M	●	1,78	0,18	2,7	27	N	
	27N185-015-M	●	1,85	0,15	2,7	27	N	
	27N196-015-M	●	1,96	0,15	2,7	27	N	
	27N200-020-M	●	2	0,2	2,7	27	N	
	27N200-040-M	●	2	0,4	2,7	27	N	
	27N270-010-M	●	2,7	0,1	3,7	27	N	
	27N287-020-M	●	2,87	0,2	3,7	27	N	
	27N300-000-M	●	3	0	3,7	27	N	
	27N300-020-M	●	3	0,2	3,7	27	N	
	27N300-040-M	●	3	0,4	3,7	27	N	
	27N374-020-M	●	3,74	0,2	4,7	27	N	
	27N398-020-M	●	3,98	0,2	4,7	27	N	
	27N400-040-M	●	4	0,4	4,7	27	N	

● : Складская позиция

HBENR/L



HB27

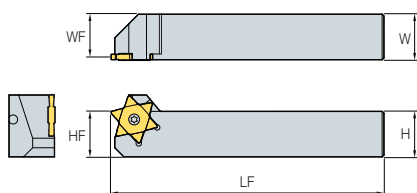


Рис. 1

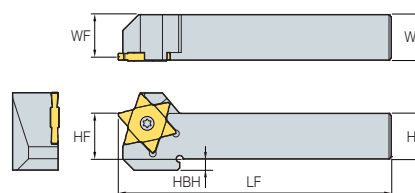
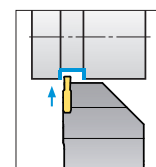


Рис. 2



• Державка R-типа

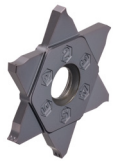
(мм)

Обозначение	Наличие		CW	H	W	LF	HF	WF	HBH	ВИНТ	Ключ	Рис.
	R	L										
HBENR/L 1616-27-2	●		1,78 ~ 2	16	16	100	16	15	9	PTMA0512D	TW15P	2
1616-27-3	●		2,7 ~ 3	16	16	100	16	14,5	9			2
1616-27-4	●		3,74 ~ 4	16	16	100	16	14	9			2
2020-27-2	●		1,78 ~ 2	20	20	120	20	19	5			2
2020-27-3	●		2,7 ~ 3	20	20	120	20	18,5	5			2
2020-27-4	●		3,74 ~ 4	20	20	120	20	18	5			2
2525-27-2	●		1,78 ~ 2	25	25	150	25	24	-			1
2525-27-3	●		2,7 ~ 3	25	25	150	25	23,5	-			1
2525-27-4	●		3,74 ~ 4	25	25	150	25	23	-			1

● : Складская позиция

НВЕНР/L-КНР

Рекомендованное давление: 70 бар



HB27

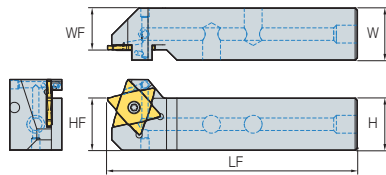


Рис. 1

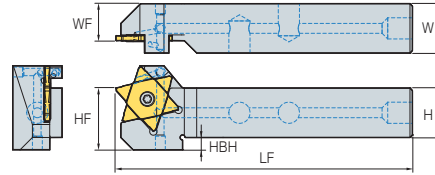
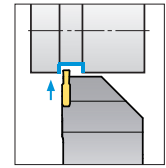


Рис. 2



• Державка R-типа

(мм)

Обозначение	Наличие		CW	H	W	LF	HF	WF	HBH	Винт	Ключ	Заглушка	Рис.
	R	L											
НВЕНР/L 2020-27-2-КНР			1,78 ~ 2	20	20	120	20	14	5	PTMA0512D	TW15P HW50L	КНА0404-NYLOCK КНА1075-W28	2
2020-27-3-КНР			2,7 ~ 3	20	20	120	20	14	5				2
2020-27-4-КНР			3,74 ~ 4	20	20	120	20	14	5				2
2525-27-2-КНР			1,78 ~ 2	25	25	120	25	19	-				1
2525-27-3-КНР			2,7 ~ 3	25	25	120	25	19	-				1
2525-27-4-КНР			3,74 ~ 4	25	25	120	25	19	-				1

● : Складская позиция

НВЕНР/L-КНРV

Рекомендованное давление: 70 бар

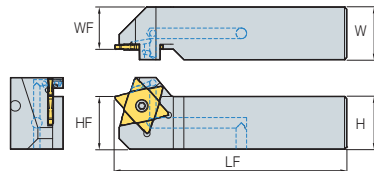
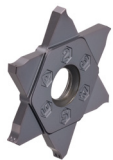


Рис. 1

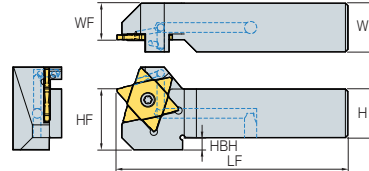
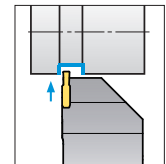


Рис. 2



• Державка R-типа

(мм)

Обозначение	Наличие		CW	H	W	LF	HF	WF	Винт	Ключ	Заглушка	Рис.
	R	L										
НВЕНР/L 2020-27-2-КНРV			1,78 ~ 2	20	20	95	20	14	PTMA0512D	TW15P	КНА0404-NYLOCK КНА1075-W28	2
2020-27-3-КНРV			2,7 ~ 3	20	20	95	20	14				2
2020-27-4-КНРV			3,74 ~ 4	20	20	95	20	14				2
2525-27-2-КНРV			1,78 ~ 2	25	25	95	25	19				1
2525-27-3-КНРV			2,7 ~ 3	25	25	95	25	19				1
2525-27-4-КНРV			3,74 ~ 4	25	25	95	25	19				1

● : Складская позиция

Соединительные детали

Детали	Обозначение	Форма деталей	
Переходник	HPA3/8UNF1/8PF		
Заглушка	HPB1/8PF		
Винт регулируемого поворотного резьбового соединения	HPZ1/8PF		
Медная шайба	HPW1/8PF		
Быстросъемный переходник	HPAQ5/16UNF		

Шланг высокого давления

Форма шланга высокого давления		Длина	Стандарт S	Стандарт B	Стандарт Q
Прямой - прямой разъем		200 мм	UNF3/8	-	-
		250 мм			
Прямой разъем - регулируемое поворотное резьбовое соединение		200 мм	UNF3/8	Внутр. диаметр Ø10	-
		250 мм			
Регулируемое поворотное резьбовое соединение - регулируемое поворотное резьбовое соединение		200 мм	-	Внутр. диаметр Ø10	-
		250 мм			
Быстросъемный прямой фитинг		500 мм	-	-	UNF5/16

Примечание

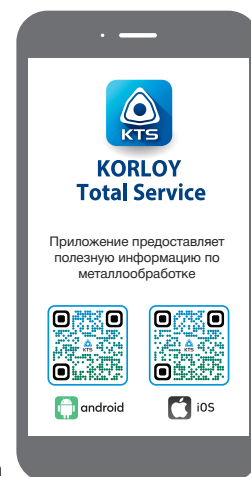
- Для зажатия в соответствии с требованиями необходимо использовать подходящий рожковый ключ.
- При использовании СОЖ высокого давления не допускайте случайного впрыска СОЖ под воздействием остаточного давления.
- Перед использованием полностью зажмите детали.
- Перед зажатием очистите токарный станок.
- Уплотнительное кольцо входит в комплект поставки. Необходимость в его отдельной покупке отсутствует.

⚠ Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Используйте средства защиты, такие как защитные перчатки, во избежание получения травм при касании краев инструментов.
- Для защиты от возможных опасностей используйте защитные очки или защитное покрытие. Неправильное использование или несоответствующие условия режима резания могут привести к поломке инструмента или даже к разлету фрагментов.
- Зажмите заготовку достаточно плотно, чтобы предотвратить ее перемещение во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильного инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте защитное покрытие, поскольку отводимая во время резания стружка горячая и острая и может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки прекратите обработку, наденьте защитные перчатки и используйте крюк или другие инструменты.
- Приготовьтесь к принятию противопожарных мер, так как использование нерастворимой в воде смазочно-охлаждающей жидкости может привести к пожару.
- Используйте защитное покрытие и другие средства обеспечения безопасности, поскольку запасные детали или СМП могут вылететь под воздействием центробежной силы при выполнении обработки на высокой скорости.



Штаб-квартира: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com



ООО «КОРЛОЙ РУС»

115280, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Даниловский,
ул Мастеркова, д. 4, помещ. 1/2
Тел.: +7-495-280-1458 Факс: +7-495-280-1459 Эл. почта: tech.sales@korloy.ru

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com

KORLOY TURKIYE

Ziya Gokalp, Mah. Seyit Onbasi Cad. No:36, 3 Kat,
iC Kapi No : 5 Basaksehir/Istanbul, Turkiye (Турция)
Тел.: +90-212-813-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)
Тел.: +1-310-782-3800 / +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885
Эл. почта: sales.kai@korloy.com

KORLOY UK

13 Approach Rd, Raynes Park, London SW20 8BA, United Kingdom (Великобритания)
Эл. почта: sales.kul@korloy.com

KORLOY EUROPE

Gablonz Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)
Тел.: +49-6171-27783-0 Факс: +49-6171-27783-59
Эл. почта: sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP,
Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-11-4193-3810 Факс: +55-11-4193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 1009, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com

KORLOY MEXICO

Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 406, Juriquilla Santa Fe,
C.P.76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot NO. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India
(Индия)
Тел.: +91-124-4391790 Факс: +91-124-4050032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com

