

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Выбор инструмента для отрезки и обработки канавок

1 Определитесь с типом операции и системой инструмента

Установите тип операции:

- Отрезка
- Обработка наружных или внутренних канавок, торцевых канавок или канавок небольшой глубины
- Наружное или внутреннее точение
- Обработка выборок, контурная обработка

Подберите наиболее удобную инструментальную систему. См. обзор программы инструмента.



2 Выберите геометрию пластины и марку твердого сплава

Выберите геометрию и марку сплава пластины.

Выберите размер пластины на соответствующей странице.

3 Выберите инструментальную систему и тип державки

Выбирайте державку прямоугольного сечения или с хвостовиком Coromant Capto® в зависимости от типа закрепления инструмента в revolverной головке или шпинделе.

Выберите необходимый размер инструмента на соответствующей странице.

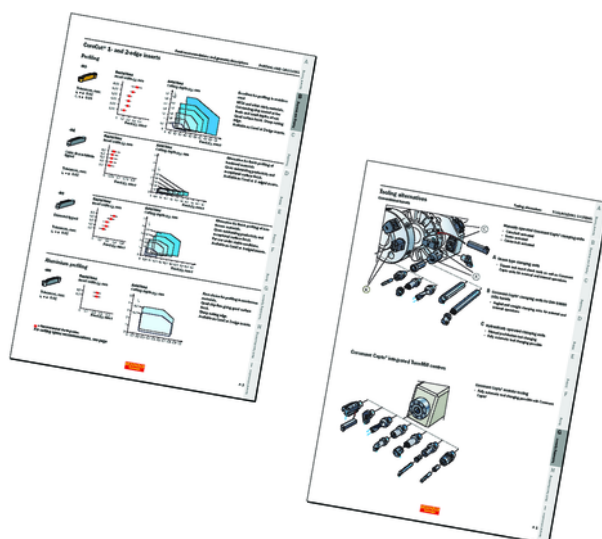
Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

4 Выберите подачу и скорость резания

Определите рекомендуемое значение подачи в соответствии с выбранной пластиной.

Выберите рекомендуемую скорость резания.

Начальные значения скоростей резания и подач в зависимости от обрабатываемого материала.



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

Обозначения ссылок на страни

	Наружная обработка		Резцовые головки Coromant Capto®		Пластины		Выбор инструмента
	Внутренняя обработка		Державки прямоугольного сечения		Комплектующие и принадлежности		Описание сплавов
	Адаптеры CoroTurn® SL для внутренней обработки		Оправки с цилиндрическим хвостовиком		Разрезные втулки		Режимы резания, выбор скорости резания
	Tailor Made – система параметрического конструирования		Инструментальная оснастка		Адаптеры для отрезных лезвий		Режимы резания, выбор подачи и глубины резания
	Таблицы пересчета, формулы и определения						

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Область применения

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B4
Пластины	B6
Обзор программы инструмента	B9

Инструмент

Пластины CoroCut одно- и двухлезвийные	
Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B14
Система обозначения пластин	B15
Пластины	B16
Система обозначения державок	B27
Инструмент для наружной обработки	B28
Инструмент для внутренней обработки	B46

CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра и обработка канавок	B49
Система обозначения пластин	B15
Пластины	B50
Система обозначения державок	B27
Инструмент для наружной обработки	B54

T-Max Q-Cut®

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B56
Пластины 151.2	B57
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.2	B66
Пластины 151.3	B75
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.3	B77

Другие системы для отрезки и обработки канавок

CoroThread, для обработки канавок под стопорные кольца	B82
T-Max® пластины из керамики для обработки канавок и профильного точения	B83
CoroCut® XS, для наружной мелкоразмерной обработки	B85
CoroTurn® XS, для внутренней мелкоразмерной обработки	A325
CoroCut® MB, для внутренней обработки с высокой точностью	B92

Втулки для цилиндрических оправок

EasyFix	A320
---------	------

Комплектующие

Динамометрические ключи	B110
	B109

Режимы резания

Рекомендации по глубине резания и подаче, описание геометрий	B124
Рекомендации по выбору скорости резания	B138

Информация о сплавах

	B146
--	------



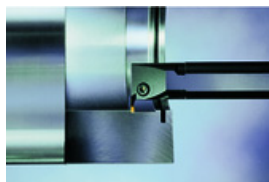
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Первый выбор для отрезки и обработки канавок



CoroThread® 254

Для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные кольца



T-Max Q-Cut®

151.2
Для отрезки деталей большого диаметра

151.3
Для обработки торцевых и внутренних канавок



T-Max®, пластины из керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов

	Отрезка	Обработка канавок	Обработка канавок под стопорные кольца
 Двухлезвийные пластины CoroCut® Глубина резания до 20 мм (.787") Стр. D296.	●●	●●	●
 Однолезвийные CoroCut® Глубина резания до 20 мм (.787") Стр. D296.	●●	●●	
 CoroCut® 3 Глубина резания до 6.4 мм (.251") Стр. D296.	●●	●	●
 T-Max Q-Cut® 151.2 Стр. D296.	●	●	
 T-Max Q-Cut® 151.3 Стр. D296.			
 CoroThread® 254 Стр. D296.			●●
 CoroCut® XS Стр. D296.	●● Высокоточные мелкоразмерные детали	●● Высокоточные мелкоразмерные детали	
 CoroCut® MB Стр. D296.			
 CoroTurn® XS Стр. D296.			
 T-Max®, пластины из керамики Стр. D296.		●	

●● = Первый выбор

● = Альтернативный



CoroCut® 3

Для отрезки и обработки неглубоких канавок мелкоразмерных деталей.



CoroTurn® XS

Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания мелкоразмерных деталей



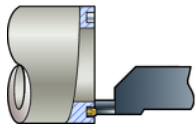
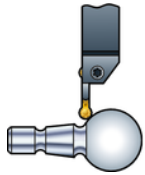
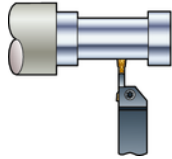
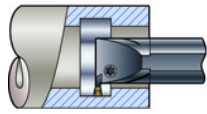
CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкоразмерных деталей - отрезки, прорезки канавок, точения и резьбонарезания



CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания

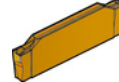
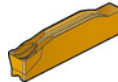
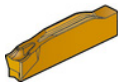
 Обработка торцевых канавок	 Профильная обработка	 Точение	 Внутренняя обработка
 Диаметр врезания от 34 мм (1.339")			 Min диаметр отверстия 25 мм (.984")
			
			
			 Min диаметр отверстия 25 мм (.984")
			 Min диаметр отверстия 20 мм (.787")
			 Канавки под стопорные кольца. Min. diam. отверстия 12 мм (.472")
		 Мелкоразмерная обработка	
			 Min диаметр отверстия 10 мм (.394")
 Диаметр врезания от 12 мм (.472")			 Min диаметр отверстия 4.2 мм (.165")
			 Min. диаметр отверстия 63.5 мм (2.500")

Пластины для отрезки и обработки канавок

Отрезка

CoroCut® 1-2

CoroCut® 3 T-Max Q-Cut T-Max Q-Cut® 151.2



	123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-CM/CS	151.2-3F	151.2-4E	151.2-5E	151.2-7E	151.2-9E
Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.00-2.00	1.87-3.12	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Ширина пластины, дюйм	.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.039-.079	.062-.188	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Стр.	B16	B16	B16	B17	B50	B58	B57	B57	B57	B58

Отрезка

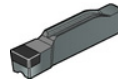
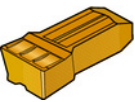
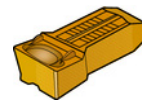
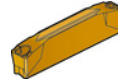
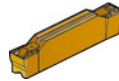
CoroCut® XS

Обработка канавок

CoroCut® 1-2

CoroCut® 3

T-Max Q-Cut®



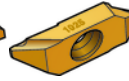
	151.2-5F	MACR/L	123-GF	123-GM	123-GM	123-GR	123-CBN	123-GS	123-RS
Ширина пластины, мм	2.00-5.00	0.70-2.50	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15	3.00-8.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Ширина пластины, дюйм	.079-.197	.028-.098	.059-.315	.079-.433	.472-.591	.591	.118-.315	.020-.125	.020-.118
Стр.	B58	B87	B18	B19	B20	B20	B21	B51	B52

Обработка канавок

T-Max Q-Cut® 151.2

T-Max Q-Cut®

CoroCut® XS



	151.2-4G	151.2-5G	151.2-6G	151.2-CBN	151.2-4U	151.3-4G	151.3-7G	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L
Ширина пластины, мм	1.85-9.52	1.85-8.00	6.35-9.52	3.00-7.92	2.00-8.00	1.85-8.00	3.00-6.00	0.50-2.50	-	-
Ширина пластины, дюйм	.073-.394	.073-.315	.250-.375	.125-.312	.079-.315	.073-.315	.118-.236	.020-.098	-	-
Стр.	B59	B60	B60	B59	B64	B75	B76	B88	B88	B88

Обработка внутренних канавок

CoroTurn® XS

CoroCut® MB



	CXS-..G	CXS-..GX	CXS-..F	MB-..G	MB-..GX	MB-..TE	MB-..B	MB-FA/FB
Ширина пластины, мм	0.78-2.00	1.00	1.00-3.00	0.73-3.00	1.00	-	-	1.00-3.00
Ширина пластины, дюйм	.031-.079	.039	.039-.118	.039-.118	.039	-	-	.039-.118
Стр.	A334	A338	A338	B94	B100	B96	B96	B96

Пластины для отрезки и обработки канавок

Обработка канавок

CoroThread®
под стопорное
кольцо

T-Max® из
керамики

Профильная обработка

CoroCut® 1-2



254



150.22/CSG



123-RM



123-RO



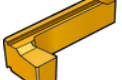
123-RS



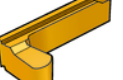
123-CBN



123-AM



123-GS



123-RS

Ширина
пластины,
мм

1.10-4.15

3.17-9.52

3.00-8.00

2.00-8.00

3.00-8.00

3.00-8.00

6.00-8.00

2.00-4.00

2.00-4.00

Ширина
пластины,
дюйм

.043-.163

.125-.375

.118-.315

.079-.315

.118-.315

.118-.315

.236-.315

.079-.157

.079-.157

Стр.

B82

B83

B22

B22

B23

B23

B23

B25

B25

Профильная обработка

T-Max Q-Cut® 151.2

T-Max Q-Cut®

CoroTurn® XS

CoroCut® MB

T-Max®,
пластины из
керамики



151.2-4P



151.2-5P



151.2-PCD



151.2-CBN



151.3-7P



CXS-..R



MB-..R



150.23

Ширина
пластины,
мм

3.00-10.00

3.00-8.00

3.18-8.00

3.00-7.92

3.00-6.00

1.00-2.00

0.80-3.00

3,17-6.35

Ширина
пластины,
дюйм

.118-.394

.118-.315

.125-.315

.118-.312

.118-.236

.039-.079

.012-.118

.125-.250

Стр.

B62

B62

B62

B62

B76

A337

B100

B83

Точение

CoroCut® 1-2

T-Max Q-Cut®

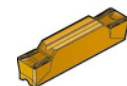
151.2

CoroTurn® XS

CoroCut® MB



123-TF



123-TM



151.2-4T



151.2-5T



CXS-..T98



CXS-..TE



MB-..T45



MB-..T93

Ширина
пластины,
мм

3.00-8.00

3.00-8.00

3.00-6.00

3.00-6.00

-

-

-

-

Ширина
пластины,
дюйм

.118-.315

.118-.315

.118-.236

.118-.236

-

-

-

-

Стр.

B24

B24

B64

B64

A329

A333

B96

B96

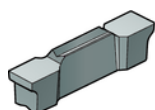
Заготовки

CoroCut® 1-2

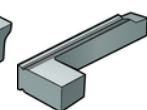
CoroCut® 3

T-Max Q-Cut® 151.2

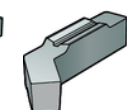
CoroCut® XS



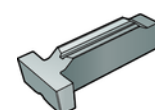
123-BG



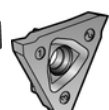
R/L123-BG



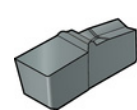
123-BG



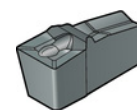
123-BG



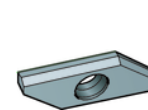
N123-BG



151.2-3B



151.2-4B



MAXR/L

Ширина
пластины,
мм

2.30-11.60

6.00

6.03

4.04

3.40

2.40-8.50

2.60-11.45

3.18

Ширина
пластины,
дюйм

.091-.457

.236

.237

.159

.134

.094-.335

.102-.451

.125

Стр.

B26

B26

B26

B26

B53

B65

B65

B90

CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Геометрии пластин

В системе CoroCut® имеются пластины с различными геометриями, позволяющими достичь повышения производительности на всех типах отрезных и канавочных операций. От максимально прочной отрезной геометрии -CR (соответствует -4E в системе Q-Cut), способной противостоять ударам при прерывистом резании, до острокрылых геометрий -RS или -F-P из поликристаллического алмаза для обработки цветных металлов.

Последние два символа в обозначении пластин определяют ее геометрию и упрощают выбор, см. таблицу.

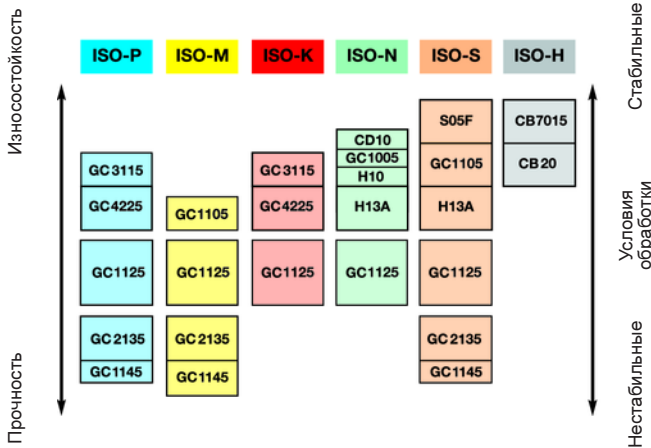
Применение	Низкие подачи			Средние подачи			Высокие подачи		Оптимизированная геометрия			
	 CoroCut® 1-2	 Q-Cut® 151.2	 Q-Cut® 151.3	 CoroCut® 1-2	 Q-Cut® 151.2	 Q-Cut® 151.3	 CoroCut® 1-2	 Q-Cut® 151.2	 CoroCut® 1-2	 CoroCut® 3	 Q-Cut® 151.2	 Q-Cut® 151.3
Отрезка	 CF	 7E		 CM	 5E		 CR	 4E	 CS	 CS	 CM	 9E  5F  3F ¹⁾
Точение	 TF		 7G	 TM	 5T			 4T				
Профильная обработка				 RM	 5P				 RO	 RS	 4P	 7P
Для материалов высокой твердости	 CB20 7015	 CB20										
Обработка канавок	 GF	 4G	 4G	 GM	 5G	 7G		 6G		 GS		
Для материалов высокой твердости	 CB20 7015	 CB20										
Профильная обработка алюминия	 CD10	 CD10		 AM								
Обработка выборок					 4U							
Обработка торцевых канавок	 TF		 7G	 CM	 5E				 RM			 7P

1) Отрезка на многошпиндельных автоматах

Марки сплавов

Пластины системы CoroCut® изготавливаются из различных марок твердых сплавов и для всех групп обрабатываемых материалов. Сплавы различаются по областям применения от чрезвычайно износостойких, как GC3115, до высокопрочных, как GC1145. Существуют пластины с исполнением режущей вершины из кубического нитрида бора или поликристаллического алмаза.

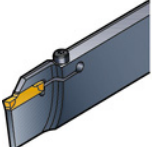
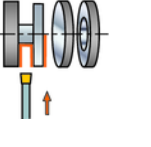
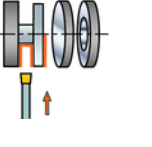
- ISO P = Сталь
- ISO M = Нержавеющая сталь
- ISO K = Чугун
- ISO N = Алюминий и цветные металлы
- ISO S = Жаропрочные и титановые сплавы
- ISO H = Материалы высокой твердости

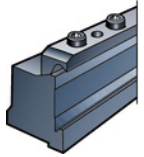


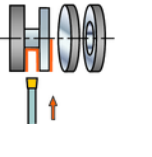
Резцовые головки Coromant Capto® для отрезки и обработки канавок

CoroCut® 1-2 	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка канавок и профильная обработка	CoroCut® 3 	Отрезка деталей небольшого диаметра, обработка канавок	Пластины T-Max Q-Cut® 	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение
	Cx-R/LF123	Cx-NF123		Cx-RF123T/U		Cx-R/LF151.23
	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм		Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм		Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм
	Размер соединения	Размер соединения		Размер соединения		Размер соединения
Стр.	B28	B28	Стр.	B54	Стр.	B66

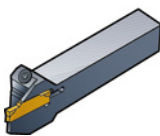
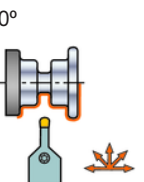
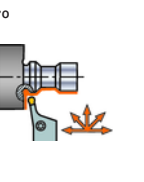
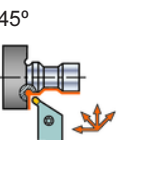
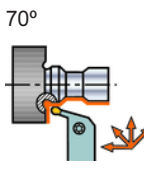
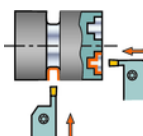
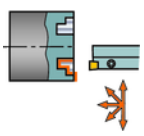
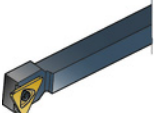
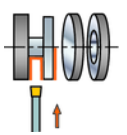
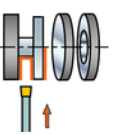
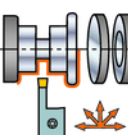
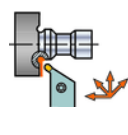
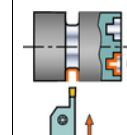
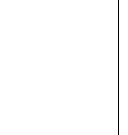
Отрезные лезвия

CoroCut® 1-2 	Отрезка		Пластины T-Max Q-Cut® 	Отрезка		Отрезка	Лезвия для державок HSS 	Картриджи для многошпиндельной обработки 
	N123	R/LF123		151.2	151.2	R/L151.2	151.2	
	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм		Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм	
	Max a _r , дюйм	Max a _r , дюйм		Max a _r , дюйм	Max a _r , дюйм	Max a _r , дюйм	Max a _r , дюйм	
Стр.	B30	B31	Стр.	B67	B71	B72	B73	

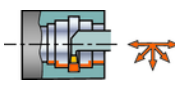
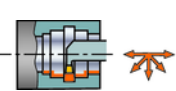
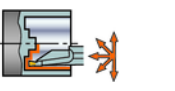
Резцовые блоки для установки отрезных лезвий 	Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий	
	Радиальное крепление	Осевое крепление
	Cx-APBA	Cx-APBR/L
B32	H32	H32

Пластины T-Max Q-Cut® 	Картриджи для многошпиндельной обработки 
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a _r , мм	1.57 - 3.96 .062-.156 13-34
Max a _r , дюйм	.510 - 1.340
Стр.	B74

Державки для отрезки и обработки канавок

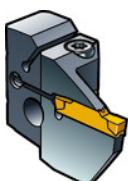
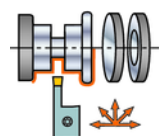
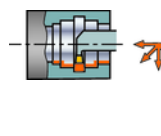
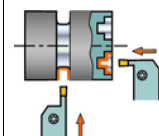
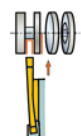
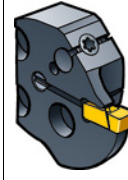
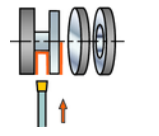
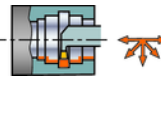
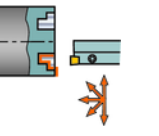
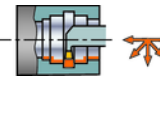
CoroCut® 1-2 	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Профильная обработка				Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок	Обработка торцевых канавок
							
	R/LF123/-S	NF123	R/LX123-...007	R/LX123-...045	R/LX123-...070	R/LF123 R/LG123	R/LF123 R/LG123
	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм	1.50-15.00 .059-.591 1010-3232 .375-1.500	5.00-15.00 .197-.591 2525-3232 1.00-1.250	8.00 .315 2525-3232 .750-1.250	3.00-6.00 .118-.236 2020-2525 1.00-1.250	5.00-6.00 .197-.236 2525-3232 1.00-1.250	3.00-7.13 .118-.281 2525 1.00
	Стр.	B33	B39	B39	B39	B39	B41
CoroCut® 3 	Неглубокая отрезка	Пластины T-Max Q-Cut® 	Отрезка		Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка выборок	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3)
							
	RF123T RF123U		R/L151.20 R/L151.21	R/L151.23	R/LS151.22	R/LF151.37	R/LG151.37
	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм		1.85-8.00 .073-.315 0808-3232 .375-1.250	1.85-8.00 .073-.315 1616-3232 .625-1.250	1.85-8.00 .073-.315 2525-3232 .500-1.250	2.40-6.00 .094-.236 2525 1.000	2.40-6.00 .094-.236 2525 1.000
	Стр.	B55	B68	B69	B70	B77	B77

Расточные оправки для отрезки и обработки канавок

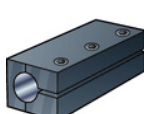
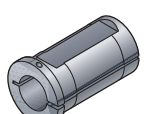
CoroCut® 1-2 	Обработка канавок, профильная обработка и точение	Профильная обработка	Пластины T-Max Q-Cut® 	Обработка канавок, профильная обработка и точение	Обработка торцевых канавок
					
	R/LAG123	R/LAX123		R/LAG151.32	R/LAF151.37
	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Min. диаметр, мм	3.00-6.00 .118-.236 25.00-60.00	5.00-8.00 .197-.315 64.00	1.85-8.00 .073-.315 15.01-50.00	2.40-6.00 .094-.236 26.00-42.00
	Min. диаметр, дюйм	.984-2.362	2.520	.591-1.969	1.024-1.654
Мин. диаметр, дюйм Диаметр оправки, мм Диаметр оправки, дюйм Стр.	16-50	40	Диаметр оправки, мм Диаметр оправки, дюйм Стр.	16-40	25-40
	.625-2.000	1.500		.625-1.500	.984-1.575
	B46	B48		B79	B81

Короткие державки системы QS см. на стр. A232.

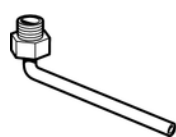
Резцовые головки CoroTurn® SL для отрезки и обработки канавок

CoroCut® SL  Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения SL, мм Стр.	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение  R/L 123-B 1.50-7.14 .059-.281 25-40 I42	Обработка внутренних канавок и профильная обработка  R/L 123-C 3.00-7.14 .118-.281 25-40 I43	Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок  R/L 123-A 2.49-7.14 .098-.281 32-40 I44	CoroCut® 3 SL  Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения, мм Стр.	Обработка неглубоких канавок  R/L 123 T/U .050-3.18 .002-.0125 25-40 I47
T-Max Q-Cut® SL  Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения SL, мм Стр.	Отрезка и обработка канавок (Для пластин 151.2)  R/L 151.21 3.00-6.00 .118-.236 25-40 I48	Обработка внутренних канавок и профильная обработка (Для пластин 151.3)  R/L 151.3 2.00-7.92 .079-.312 25-40 I49	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3)  R/L 151.3 A/B 3.00-5.56 .118-.219 32 I50	Обработка канавок и профильная обработка (Для пластин 151.3)  R/LAG 551.31 1.85-8.00 .073-.315 16-40 I51	CoroCut® XS SL Высокоточные мелкогабаритные детали  R/L SMAL - 25-32 I52

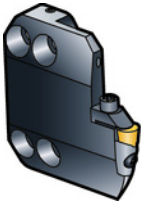
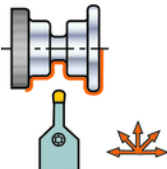
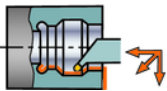
Принадлежности

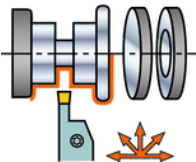
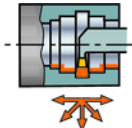
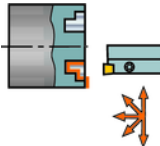
Втулки для расточных оправок Диаметр оправки, мм Диаметр оправки, дюйм Стр.	EasyFix  131 5-25 .187-.750 A321		 132 5-25 .187-1.000 A322

Принадлежности для подвода СОЖ

Сопла для СОЖ  Для резцовых головок Coromant Capto® Стр.	Втулка для подвода СОЖ  Адаптеры для расточных оправок A324	Трубка для подвода СОЖ  Для резцовых головок SL I122

Резцовые головки CoroTurn® SL70

	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение 		Обработка внутренних канавок и профильная обработка 
	SL70-CRDCR / SL70-CRSCR / SL70-SRDCR		
	Размер пластины, мм (iC, дюйм) Размер соединения SL70		
	Стр.		

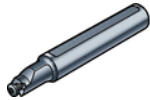
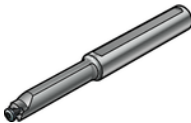
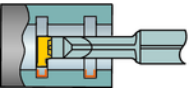
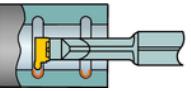
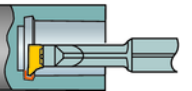
	Отрезка и обработка канавок 	Обработка внутренних канавок и профильная обработка 	Обработка торцевых канавок 
	SL70-R/L123		SL70-R/L123
	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения SL70	3-16 .118-.590 70	4-6 .157-.236 70
	Стр.	I104	I105

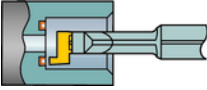
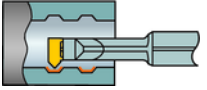
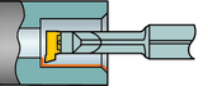
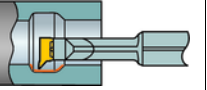
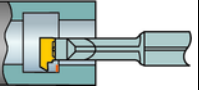
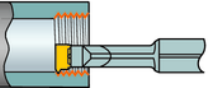
Адаптеры

Адаптеры Coromant Capto®	0°	5°	45°	90°
				
Размер соединения Coromant Capto® Размер соединения SL70	C5-C8 70	C6 70	C6 70	C5-C8 70
Стр.	I106	I106	I106	I106

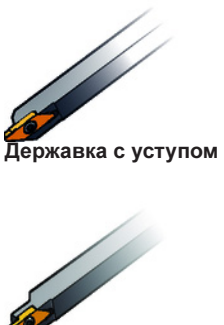
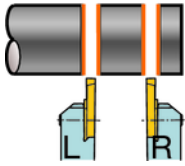
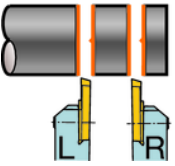
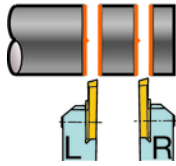
Быстросменные адаптеры CoroTurn SL® для резцовых головок SL70	
	
Размер соединения	80
Крепление адаптера	70
Крепление инструмента	70
Стр.	I95

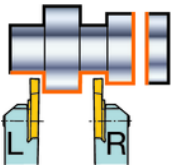
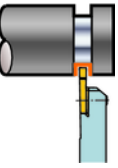
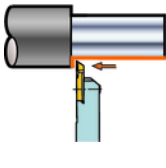
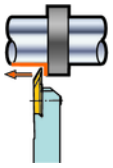
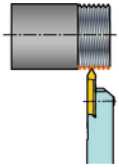
CoroCut® MB Расточные оправки/пластины

CoroCut® MB	Оправка со стальным хвостовиком	Расточная оправка с твердосплавным хвостовиком	Пластины Обработка канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку
					
	MB-A	MB-E	MB G	MB R	MB GX
Диам. оправки, мм	16	12-16			
Диам. оправки, дюйм	.625	.500-.625			
Размер пластины	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Стр.	B106	B106	B94	B100	B100

Пластины Главный угол в плане метрич./дюйм.					
Обработка торцевых канавок	κ _r 45°/45° Точение или профильная обработка	κ _r 93°/-3° Точение	κ _r 93°/-3° Контурная обработка	κ _r 117.5° / -27.5° Обратное растачивание	Резьбонарезание
					
MB-FA/FB	MB T045	MB T093	MB TE 93	MB B030	MB TH
09	07	07	07	07	07
B101	B96	B96	B96	B96	B102

CoroCut® XS державки/пластины для мелкоразмерной обработки

CoroCut® XS	Державка	Резцовые головки SL	Пластины для Отрезка	Отрезка	Отрезка
	 Державка с уступом				
	SMALR/L/SMALR/L-X	R/L SMAL	MACR/L-N	MACR/L-R	MACR/L-L
Размер пластины	3	3	3	3	3
Размер соединения SL, мм		25-32			
Размер хвостовика, мм	1010-1616				
Размер хвостовика, дюйм	.500-.625				
Стр.	B91	I52	B87	B87	B87

CoroCut® XS	Пластины для					Расточные оправки CoroTurn® XS
	Обработка канавок	Профильная обработка	Обработка канавок	Точение	Обратное точение	Резьбонарезание
						
	MACR/L-T	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L	MATR/L	
Размер пластины	3	3	3	3	3	
Стр.	B87	B88	B89	B89	B90	

Полный ассортимент инструмента для отрезки, обработки канавок, точения и резьбонарезания см. на стр. A342

Семейство CoroCut® 1-2

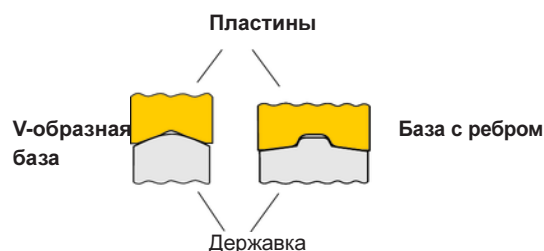
Семейство одно- и двухлезвийных пластин

Первый выбор для выполнения операций отрезки, обработки канавок и профильной обработки



Ассортимент державок

Широкий выбор державок для одно- и двухлезвийных пластин CoroCut®.



Геометрии пластин

Широкий выбор геометрий, специализированных для различных областей применения и диапазонов подач.

Исполнение пластины

Однолезвийные и двухлезвийные пластины CoroCut® представлены с шириной в диапазоне от 1.5 мм (.059") до 15 мм (.591").

- Двухлезвийные пластины CoroCut® для максимальной экономической эффективности обработки
- Однолезвийные пластины CoroCut® для обработки с глубиной врезания более 50 мм (1.969")



Крепление режущих пластин

Для закрепления пластин используется призматический V-профиль, либо пластины закрепляются на призмах с направляющими выступами, которые обеспечивают отличную жесткость и надежность установки пластин.

Гибкое инструментальное решение CoroCut® SL

Используя адаптеры CoroTurn® SL и резцовые головки CoroCut® SL, вы можете собирать разнообразные инструментальные наладки для наружной и внутренней обработки при небольшом числе компонентов. См. стр. 12.

Марка сплава

Пластины семейства CoroCut® выпускаются из различных режущих материалов, что позволяет использовать их для всех видов обрабатываемых материалов:

- Твердый сплав
- Поликристаллический алмаз
- Кубический нитрид бора
- Керамика

Области применения по ISO:



Tailor Made

Существует возможность изготовить инструмент с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

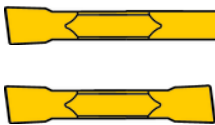
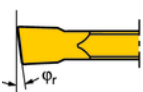
Система обозначения пластин CoroCut® 1-2-3

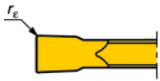
N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Исполнение вставок	2 Основной код	3 Посадочный размер (индекс) *
R  N  L 	123	CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

* Взаимозаменяемость пластин с разными посадочными размерами:

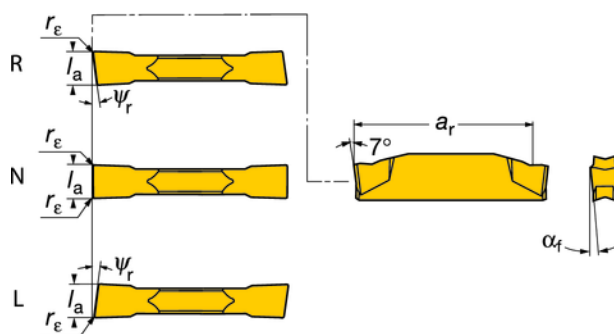
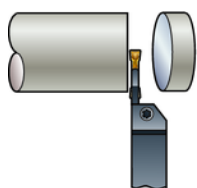
Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка	Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 Количество режущих лезвий	5 Ширина пластины	6 Угол в плане
1 или 2  3 	Пример: 0400 = 4 мм (.157") 	Пример: 00 = 0° 05 = 5° 

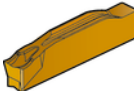
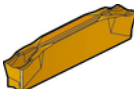
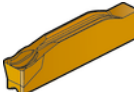
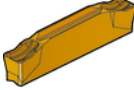
7 Радиус при вершине	8 Обозначение геометрии		
Пример: 04 = 0.4 мм (.016") 08 = 0.8 мм (.031") 	<table> <tr> <td> Первый знак: Тип операции A = Контурная обработка алюминия C = Отрезка T = Точение G = Обработка канавок R = Профильная обработка B = Заготовка </td><td> Второй знак: E = Округленная режущая кромка F = Низкие подачи M = Средние подачи R = Высокие подачи O = Оптимизированная для специфических областей S = Острая кромка G = Заготовка </td></tr> </table>	Первый знак: Тип операции A = Контурная обработка алюминия C = Отрезка T = Точение G = Обработка канавок R = Профильная обработка B = Заготовка	Второй знак: E = Округленная режущая кромка F = Низкие подачи M = Средние подачи R = Высокие подачи O = Оптимизированная для специфических областей S = Острая кромка G = Заготовка
Первый знак: Тип операции A = Контурная обработка алюминия C = Отрезка T = Точение G = Обработка канавок R = Профильная обработка B = Заготовка	Второй знак: E = Округленная режущая кромка F = Низкие подачи M = Средние подачи R = Высокие подачи O = Оптимизированная для специфических областей S = Острая кромка G = Заготовка		

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезка



Допуск, мм (дюйм):
 $l_a = +0.10/-0 (+.004/-0)$
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм										P						M			K	N	S										
		l _a мм	l _a дюйм	ψ _r	α _r	r _c мм	r _c дюйм	a _r max мм	a _r max дюйм			Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	
														GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
Низкие подачи		Двухлезвийные пластины CoroCut®																															
		2.5 .098	5°	5°	0.15 .006	18.4 .724	F	L123F2-0250-0501-CF		★	☆									☆	★		★				★		★				
		2.5 .098	0°	6°	0.10 .004	18.4 .724		N123F2-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆			☆				☆	☆	★	★		☆		★	★	☆					
		2.5 .098	5°	5°	0.15 .006	18.4 .724		R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆								☆	☆	★	★				★	★	☆				
		3.0 .118	0°	7°	0.10 .004	18.4 .724	G	N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆			☆	☆			☆	☆	★	★		☆		★	★	☆					
		3.0 .118	5°	7°	0.15 .006	18.3 .720		R/L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆								☆	☆	★	★				★	★	☆				
		4.0 .157	5°	7°	0.15 .006	25.3 .996	H	L123H2-0400-0501-CF		★										★			★				★	★	☆				
4.0 .157	0°	7°	0.15 .006	23.3 .917		N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆			☆				☆	☆	★	★		☆	☆	☆	★	★	☆						
4.0 .157	5°	7°	0.15 .006	25.3 .996		R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆								☆	☆	★	★				★	★	☆						
Средние подачи		Однолезвийные пластины CoroCut®																															
		2.0 .079	0°	5°	0.20 .008		E	N123E1-0200-0002-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆		
		2.5 .098	0°	5°	0.20 .008		F	N123F1-0250-0002-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆		
		3.0 .118	0°	7°	0.20 .008		G	N123G1-0300-0002-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆		
		4.0 .157	0°	6°	0.20 .008		H	N123H1-0400-0002-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆		
	5.0 .197	0°	6°	0.20 .008		J	N123J1-0500-0002-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆			
		Двухлезвийные пластины CoroCut®																															
		1.5 .059	0°	5°	0.20 .008	12.9 .508	D	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★								★	☆	★	☆	☆	
		2.0 .079	0°	5°	0.20 .008	19 .748	E	N123E2-0200-0002-CM		☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★					★	☆	★	☆	☆	
		2.0 .079	5°	5°	0.20 .008	19 .748		R/L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	★	☆	☆
		2.5 .098	0°	5°	0.20 .008	18.9 .744	F	N123F2-0250-0002-CM		☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★					★	☆	★	☆	☆	
		2.5 .098	5°	5°	0.20 .008	18.9 .744		R/L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★					★	☆	★	☆	☆	
		3.0 .118	0°	7°	0.20 .008	18.9 .744	G	N123G2-0300-0002-CM		☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★	★				★	☆	★	☆	☆	
		3.0 .118	5°	7°	0.20 .008	18.8 .740		R/L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★	★				★	☆	★	☆	☆	
		4.0 .157	0°	6°	0.20 .008	24.1 .949	H	N123H2-0400-0002-CM		☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★	★				★	☆	★	☆	☆	
		4.0 .157	5°	6°	0.20 .008	24.1 .949		R/L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★					★	☆	★	☆	☆	
		5.0 .197	5°	6°	0.20 .008	24.1 .949	J	L123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	★	☆	☆
5.0 .197		0°	6°	0.20 .008	24.1 .949		N123J2-0500-0002-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	★	☆	☆	
5.0 .197	5°	6°	0.20 .008	24.1 .949		R123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	★	☆	☆		
Высокие подачи		Однолезвийные пластины CoroCut®																															
		2.5 .098	0°	5°	0.30 .012		F	N123F1-0250-0003-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★										
		3.0 .118	0°	6°	0.30 .012		G	N123G1-0300-0003-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★										
		4.0 .157	0°	7°	0.30 .012		H	N123H1-0400-0003-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★										
	5.0 .197	0°	7°	0.40 .016		J	N123J1-0500-0004-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★											
		Двухлезвийные пластины CoroCut®																															
		2.5 .098	5°	5°	0.30 .012	18.9 .744	F	L123F2-0250-0503-CR		★										☆		★	★										
		2.5 .098	0°	6°	0.30 .012	18.9 .744		N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆		★								
		2.5 .098	5°	5°	0.30 .012	18.9 .744		R123F2-0250-0503-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★										
		3.0 .118	0°	6°	0.30 .012	18.9 .744	G	N123G2-0300-0003-CR		★	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆		★			☆					
		3.0 .118	5°	5°	0.30 .012	18.8 .740		R/L123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★										
		4.0 .157	0°	7°	0.30 .012	23.7 .933	H	N123H2-0400-0003-CR		★	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆		★			☆					
		4.0 .157	5°	6°	0.30 .012	23.7 .933		R/L123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★										
		5.0 .197	5°	6°	0.40 .016	23.6 .929	J	L123J2-0500-0504-CR		★										☆	☆	★	★										
5.0 .197		0°	6°	0.40 .016	23.7 .933		N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆		★									
5.0 .197	5°	6°	0.40 .016	23.6 .929		R123J2-0500-0504-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	★												
6.0 .236	0°	6°	0.40 .016	23.5 .925	K	N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆								☆	☆	★	☆		★										

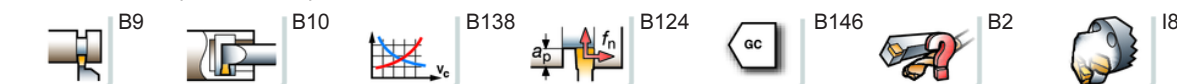
1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

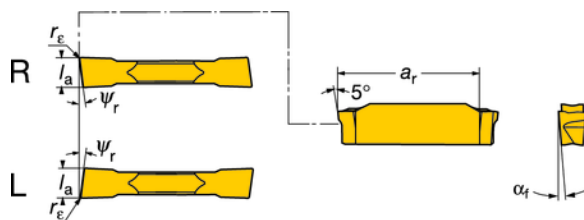
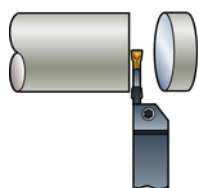
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



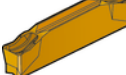
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезка



Допуск, мм (дюйм):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $r_g = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм								Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P						M			K		N	S							
		l_a мм	l_a дюйм	ψ_r	α_r	r_c мм	r_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
												1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1125	1105	1125	1145	2135	
Низкие подачи	 123-CS										Двухлезвийные																				
		1.5	.059	10°	2.5°	0.10	.004	13.4	.528	D	R/L123D2-0150-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		1.5	.059	15°	2.5°	0.10	.004	13.4	.528		R/L123D2-0150-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		2.0	.079	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		2.0	.079	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123E2-0200-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		2.5	.098	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		2.5	.098	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123F2-0250-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		3.0	.118	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
		3.0	.118	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123G2-0300-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆				
										P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	N25	S15	S25	S40	S30			

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

☆ = Первый выбор

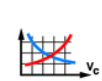
Описание геометрий см. на стр. B124.



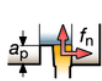
B9



B10



B138



B124



B146



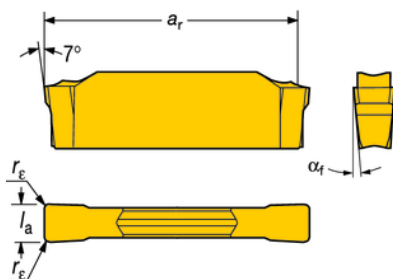
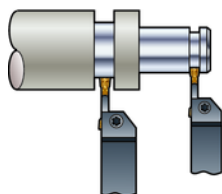
B2



I8

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок



Tailor Made

Допуск, мм (дюйм):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

Для канавок под стопорные кольца

$l_a = +0.10 (+.004)$

$+0.13 (+.005)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

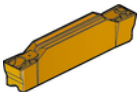
C

G

H

I

J

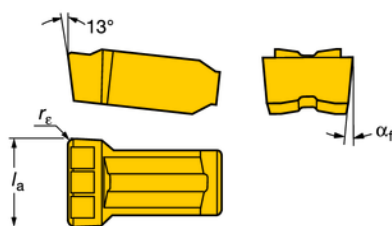
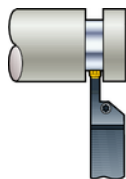
		Параметры для выбора, мм, дюйм							Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P							M					K			N		S														
		l_a		r_c		α_f	a_r				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	-							
		мм	дюйм	мм	дюйм		мм	дюйм			1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	1125	H13A	1005	1105	1125	1145	2135	H13A							
Двухлезвийные										☆	★				☆		☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★								
1.50 .059 0.10 .004 2.5° 13.3 .524 D N123D2-0150-0001-GF										☆	★				☆		☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★								
1.98 .078 0.20 .008 3° 19.2 .756 E N123E2-0198-0002-GF										☆	★						☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★								
2.00 .079 0.20 .008 3° 19.2 .756 N123E2-0200-0002-GF										☆	★		☆		☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★							
2.00 .079 0.40 .016 3° 19.2 .756 N123E2-0200-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
2.24 .088 0.20 .008 3° 19.2 .756 N123E2-0224-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
2.39 .094 0.20 .008 3° 19.2 .756 F N123F2-0239-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
2.39 .094 0.40 .016 3° 19.2 .756 N123F2-0239-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
2.46 .097 0.30 .012 3° 19.1 .752 N123F2-0246-0003-GF										☆	★			☆		☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
2.67 .105 0.20 .008 3° 19.2 .756 N123F2-0267-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
2.79 .110 0.30 .012 3° 19.1 .752 N123F2-0279-0003-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★						
3.00 .118 0.20 .008 3° 19.2 .756 G N123G2-0300-0002-GF										☆	★		☆		☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★				
3.00 .118 0.40 .016 3° 19.2 .756 N123G2-0300-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.10 .122 0.20 .008 3° 19.2 .756 N123G2-0310-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.18 .125 0.20 .008 3° 19.2 .756 N123G2-0318-0002-GF										☆	★				☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★				
3.18 .125 0.40 .016 3° 19.2 .756 N123G2-0318-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.18 .125 0.80 .032 3° 19.2 .756 N123G2-0318-0008-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.61 .142 0.30 .012 3° 19.1 .752 N123G2-0361-0003-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.96 .156 0.20 .008 3° 24.4 .961 H N123H2-0396-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.96 .156 0.40 .016 3° 24.4 .961 N123H2-0396-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.96 .156 0.80 .032 3° 24.4 .961 N123H2-0396-0008-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.00 .157 0.20 .008 3° 24.4 .961 N123H2-0400-0002-GF										☆	★		☆			☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.00 .157 0.40 .016 3° 24.4 .961 N123H2-0400-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.52 .178 0.20 .008 3° 24.4 .961 N123H2-0452-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.70 .185 0.50 .020 3° 24.1 .949 N123H2-0470-0005-GF										☆	★				☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
4.75 .187 0.40 .016 3° 24.1 .949 N123H2-0475-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.75 .187 0.80 .032 3° 24.1 .949 N123H2-0475-0008-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.80 .189 0.50 .020 3° 24.1 .949 N123H2-0480-0005-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
5.00 .197 0.20 .008 3° 24.4 .961 N123H2-0500-0002-GF										☆	★		☆			☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
5.00 .197 0.40 .016 3° 24.4 .961 N123H2-0500-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
5.41 .213 0.20 .008 3° 24.4 .961 J N123J2-0541-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
5.56 .219 0.50 .020 3° 24.1 .949 N123J2-0556-0005-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
6.00 .236 0.20 .008 3° 24.4 .961 K N123K2-0600-0002-GF										☆	★		☆			☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
6.35 .250 0.40 .016 3° 24.1 .949 N123K2-0635-0004-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
6.35 .250 0.50 .020 3° 24.1 .949 N123K2-0635-0005-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
6.35 .250 0.80 .032 3° 24.1 .949 N123K2-0635-0008-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
7.14 .281 0.80 .032 3° 23.8 .937 N123K2-0714-0008-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
7.92 .312 0.80 .032 3° 29 1.142 L N123L2-0792-0008-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
8.00 .315 0.20 .008 3° 29.6 1.165 N123L2-0800-0002-GF										☆	★		☆			☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
Для канавок под стопорные кольца																																										
1.85 .073 0.10 .004 3° 19.3 .760 E N123E2-0185-0001-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
2.15 .085 0.10 .004 3° 19.3 .760 N123E2-0215-0001-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
2.65 .104 0.20 .008 3° 19.2 .756 F N123F2-0265-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
3.15 .124 0.20 .008 3° 19.2 .756 G N123G2-0315-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
4.15 .163 0.20 .008 3° 24.4 .961 H N123H2-0415-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
5.15 .203 0.20 .008 3° 24.4 .961 J N123J2-0515-0002-GF										☆	★					☆	★			☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★			
											P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N25	N20	S15	S15	S25	S40	S30	S15							

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

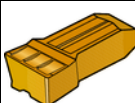
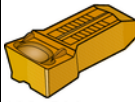
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок



Допуск, мм (дюйм):

 $l_a = \pm 0.08 (\pm 0.003)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм							Код заказа	P					M					K			N		S							
		l_a мм	l_a дюйм	r_e мм	r_e дюйм	α				GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
Высокие подачи	 123-GR							Однолезвийные пластины CoroCut®																								
		15.00	.591	1.20	.047	5°	R	N123R1-1500-0010-GR	☆					☆		★		☆		★								★		☆		
Средние подачи	 123-GM							Однолезвийные пластины CoroCut®																								
		12.00	.472	0.80	.032	3°	R	N123R1-1200-0008-GM	☆					☆	★			☆		★		☆		☆			★	☆				
		12.70	.500	0.80	.032	3°		N123R1-1270-0008-GM	☆					☆	★			☆		★		☆		☆			★	☆				
		15.00	.591	0.80	.032	3°		N123R1-1500-0008-GM	☆					☆	★			☆		★		☆		☆			★	☆				
									P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N25	N20	S15	S15	S25	S40	S30	S15

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

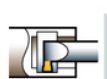
N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. В124.

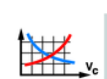
★ = Первый выбор



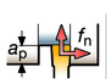
B9



B10



B138



B124



B146



B2



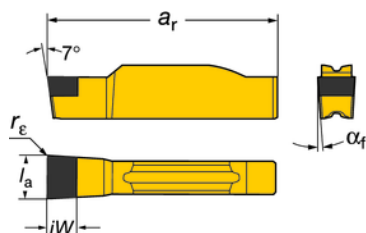
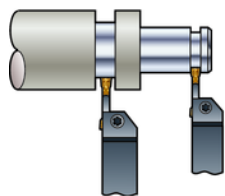
J3



I8

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок в закаленных материалах

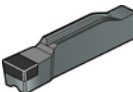
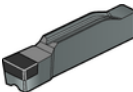


Tailor Made

Допуск, мм (дюйм):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм								Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Н		
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм	α_f	a_r max ¹⁾	iW	7015			CB20		
Низкие подачи											Однолезвийные пластины CoroCut®			
		3.00	.118	0.20	.008	7°	∞	3.1	G	N123G1-0300-0002-GE		★		
		3.18	.125	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123G1-0318-0002-GE		★		
		4.00	.157	0.20	.008	7°	∞	3.1	H	N123H1-0400-0002-GE		★		
		4.70	.185	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0470-0002-GE		★		
		5.00	.197	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0500-0002-GE		★		
		6.00	.236	0.20	.008	7°	∞	3.1	J	N123J1-0600-0002-GE		★		
		6.35	.250	0.20	.008	7°	∞	3.1	K	N123K1-0635-0002-GE		★		
	8.00	.315	0.20	.008	7°	∞	2.6	L	N123L1-0800-0002-GE		★			
											Однолезвийные пластины CoroCut®			
		3.00	.118	0.40	.016	7°	∞	3.1	G	N123G1-030004S01025		★		
		4.00	.157	0.40	.016	7°	∞	3.1	H	N123H1-040004S01025		★		
		5.00	.197	0.40	.016	7°	∞	3.1		N123H1-050004S01025		★		
		6.00	.236	0.40	.016	7°	∞	3.1	J	N123J1-060004S01025		★		
8.00		.315	0.80	.032	7°	∞	3.1	L	N123L1-080008S01025		★			
												H15	H01	

¹⁾ При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

N = Нейтральное исполнение

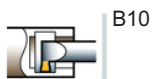
²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

★ = Первый выбор

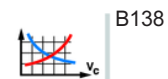
Описание геометрий см. на стр. B124.



B9



B10



B138



B124



B146



B2



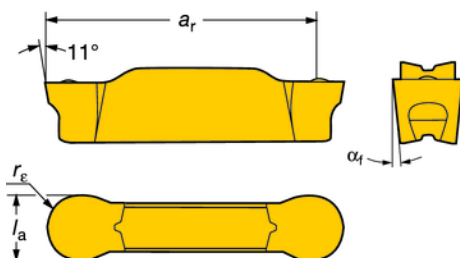
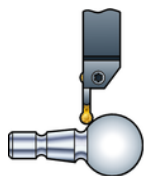
J3



I8

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Профильная обработка



Tailor Made

Допуск, мм (дюйм):

-RM

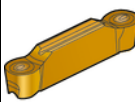
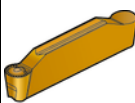
$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

-RO

$l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .0004)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм							Посадо чный размер ¹⁾	Код заказа	P				M				K		N		S							
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм	α_f	a_r max мм ¹⁾	a_r max дюйм ¹⁾			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	H13A	GC	GC	H13A	H13A	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
 Низкие подачи 123-RO									Двухлезвийные пластины CoroCut®																					
	2.00	.079	1.00	.039	7°	19.20	.756	E	N123E2-0200-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★	☆	☆	☆	☆	★		
	2.39	.094	1.20	.047	7°	19.00	.748		N123E2-0239-RO	★					☆		★			★			★	☆	☆	☆	★			
	3.00	.118	1.50	.059	7°	18.70	.736	F	N123F2-0300-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★	☆	☆	☆	★			
	3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RO	★					☆	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★			
	3.96	.156	1.98	.078	7°	23.30	.917	H	N123H2-0396-RO	★					☆		★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★			
	4.00	.157	2.00	.079	7°	23.30	.917		N123H2-0400-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★			
	4.50	.177	2.25	.089	7°	23.00	.906		N123H2-0450-RO	★					☆		★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	★				
	4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RO	★					☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★			
	5.00	.197	2.50	.098	7°	22.80	.898		N123H2-0500-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★			
	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★			
	6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RO	★					☆		★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★			
7.14	.281	3.57	.141	7°	21.60	.850	K	N123K2-0714-RO	★					☆		★	★				★	★	★	☆	☆	☆	★			
8.00	.315	4.00	.157	7°	27.30	1.075	L	N123L2-0800-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	★			
 Средние подачи 123-RM									Однолезвийные пластины CoroCut®																					
	4.00	.157	2.00	.079	7°			G	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	6.00	.236	3.00	.118	7°			J	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	8.00	.315	4.00	.157	7°			L	N123L1-0800-RM	☆	☆		★				★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆						
										Двухлезвийные пластины CoroCut®																				
	3.00	.118	1.50	.059	7°	18.60	.732	F	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	4.00	.157	2.00	.079	7°	18.10	.713	G	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	4.00	.157	2.00	.079	7°	23.10	.909	H	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	5.00	.197	2.50	.098	7°	22.70	.894		N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
	6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
8.00	.315	4.00	.157	7°	27.00	1.063	L	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆						
										P30	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S15	S10	

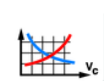
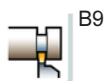
1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

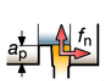
N = Нейтральное исполнение

☆ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



B138



B124



B146



B2



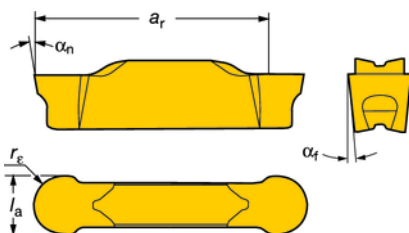
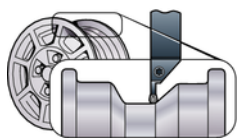
J3



I8

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Профильная обработка алюминия



Допуск, мм (дюйм):

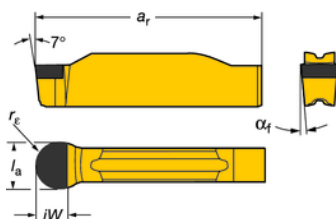
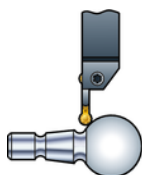
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм								Посадочный размер ²⁾	Код заказа	N	
		l _a мм	l _a дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	α _f	a _r max мм ¹⁾	a _r max дюйм ¹⁾	GC			-	
													1005
Средние подачи	 123-AM	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.2	.874	J	Двухлезвийные пластины CoroCut®	★	☆	
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.3	1.075	L	N123J2-0600-AM	★	☆	
										N123L2-0800-AM			
											N10	N10	

1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

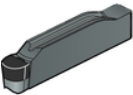
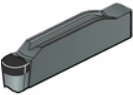
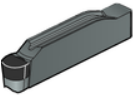
2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



Допуск, мм (дюйм):

 $\pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм								N S H				
		l_a		r_ϵ		α	a_r max ¹⁾	iW	Посадочный размер ²⁾	Код заказа				
		мм	дюйм	мм	дюйм					CD10	7015	7015	CB20	
Низкие подачи		Однолезвийные пластины CoroCut®												
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	N123F1-0300S01025		★		
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400S01025			★	
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500S01025		★		
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600S01025		★		
		Однолезвийные пластины CoroCut®												
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	N123F1-0300-RS	★			
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RS	★			
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RS	★			
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.6	J	N123J1-0600-RS	★			
		8	.315	4	.157	7°	∞	7.0	L	N123L1-0800-RS	★			
		Однолезвийные пластины CoroCut®												
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	N123F1-0300-RE		★	★	☆
		3.18	.125	1.59	.063	7°	∞	2.7		N123F1-0318-RE		★	★	
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RE		★	★	☆
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RE		★	★	☆
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600-RE		★	★	☆
		6.35	.250	3.17	.125	7°	∞	5.5		N123J1-0635-RE		★	★	☆
	8	.315	4	.157	7°	∞	7.0	L	N123L1-0800-RE		★	★	☆	
											N01	S15	H15	H01

1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

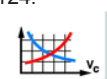
Описание геометрий см. на стр. B124.



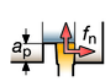
B9



B10



B138



B124



B146



B2

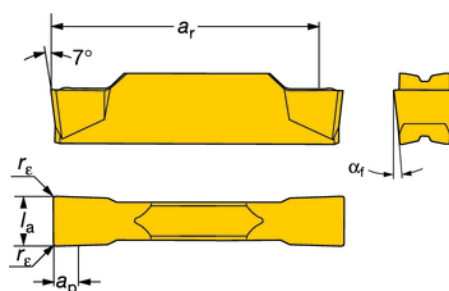
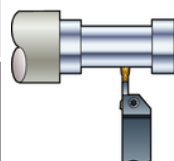


I8

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Точение

В



Допуск, мм (дюйм):
la = +0.10/0 (+.004/0)
rε = ±0.10 (±.004)

С

		Параметры для выбора, мм, дюйм					Посадочный размер ²⁾	Код заказа	P							M				K				N				S			
		la	rε	αf	ar	ap			GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		la	rε	αf	ar	ap			1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525
Низкие подачи		Двухлезвийные пластины CoroCut®																													
		3.00	0.30	7°	18.50	2.60	G	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	0.40	6.5°	23.30	3.50	H	N123H2-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		5.00	0.40	6.5°	23.30	3.50	J	N123J2-0500-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	0.40	6°	23.30	3.80	K	N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Однолезвийные пластины CoroCut®																													
		3.00	0.30	7°		2.60	G	N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	0.40	6°		3.50	H	N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	0.40	6°		3.80	K	N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Средние подачи		Двухлезвийные пластины CoroCut®																													
		3.00	0.40	6°	18.40	3.50	G	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	0.40	5.5°	23.40	4.60	H	N123H2-0400-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	0.80	6°	23.40	4.60		N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		5.00	0.40	5.5°	23.40	4.60	J	N123J2-0500-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		5.00	0.80	5.5°	23.00	4.60		N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	0.40	7°	23.40	4.50	K	N123K2-0600-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	0.80	7°	23.00	4.50		N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		8.00	0.80	7°	28.00	7.00	L	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		8.00	1.20	7°	27.60	7.00		N123L2-0800-0012-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

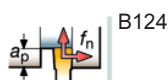
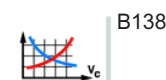
- 1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером ar державки.
2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.

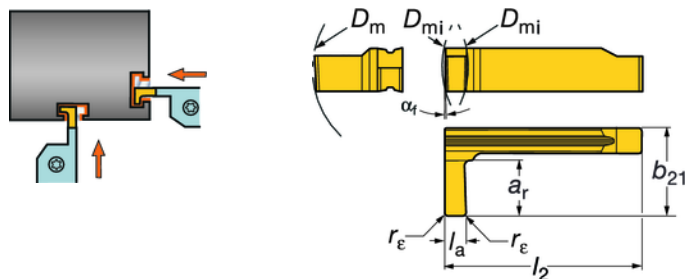
И

Ж



Однолезвийные пластины CoroCut®

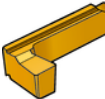
Обработка канавок



Допуск, мм (дюйм):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.001)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N	S
		l_a	r_ϵ	α_f	a_r max			b_{21}	l_2	D_m	$D_{m^{(2)}}$	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Низкие подачи  123-GS		2.0	0.2	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0002-GS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.008		.157			.315	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★
		3.0	0.2	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0002-GS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.008		.197			.354	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★
		4.0	0.4	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0004-GS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.016		.236			.394	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★
		2.0	0.2	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0002-GS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.008		.236			.551	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★
		3.0	0.2	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0002-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.008		.354			.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★
		4.0	0.4	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0004-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.016		.354			.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★
												P15	M15	K15	N15	S20

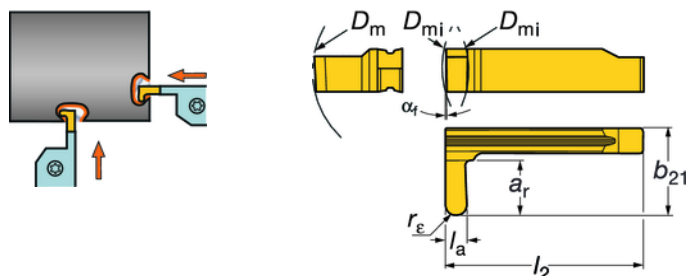
1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

★ = Первый выбор

Профильная обработка



Допуск, мм (дюйм):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N	S
		l_a	r_ϵ	α_f	a_r max			b_{21}	l_2	D_m	$D_{m(2)}$	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Низкие подачи		Однолезвийные пластины CoroCut®														
		R/LG123H1-0200-0010-RS						8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★	
								.315	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	★	
		R/LG123H1-0300-0015-RS						9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★	
								.354	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	★	
		R/LG123H1-0400-0020-RS						10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★	
								.394	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	★	
		R/LG123L1-0200-0010-RS						14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★	
								.551	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	★	
		R/LG123L1-0300-0015-RS						17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★	
								.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	★	
		R/LG123L1-0400-0020-RS						17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★	
						.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	★			
											P15	M15	K15	N15	S20	

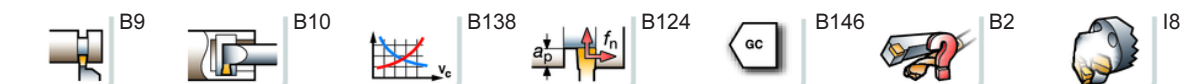
1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

★ = Первый выбор

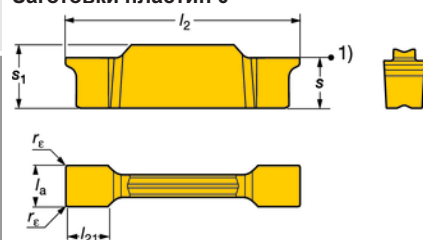
Описание геометрий см. на стр. B124.



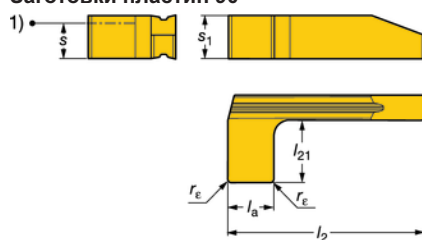
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Заготовки

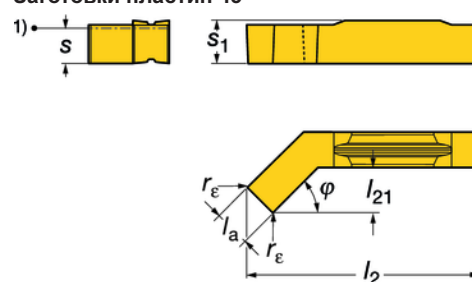
Заготовки пластин 0°



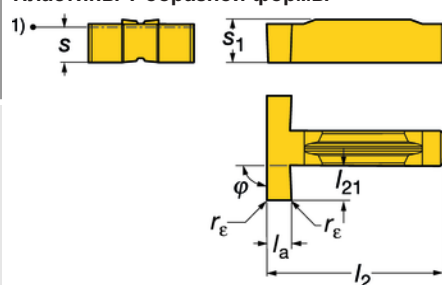
Заготовки пластин 90°



Заготовки пластин 45°



Пластины Т-образной формы



Показано правое исполнение

1) Высота режущей кромки

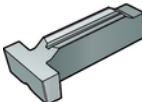
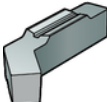
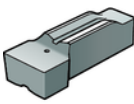
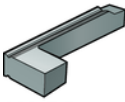
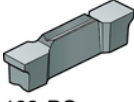
Область шлифования профиля ограничивается площадкой $l_a \times l_{21}$.

Допуск, мм (дюйм):

 $l_a \pm 0.10 (\pm .004)$ $l_2 \pm 0.30 (\pm .012)$ $l_{21} \pm 0.30 (\pm .012)$

Для Т-образных пластин:

 $l_a +0.15/-0.05 (+.006/- .002)$ $l_2 \pm 0.30 (\pm .012)$ $l_{21} \pm 0.30 (\pm .012)$

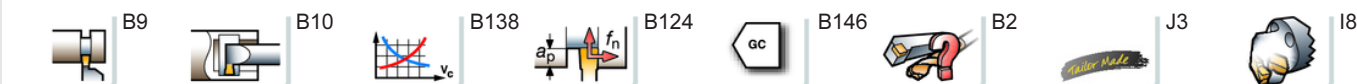
	Параметры для выбора, мм, дюйм					Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S			
	<i>l_a</i>	<i>ψ_r</i>	<i>r_c</i>	Ширина шлифов . min	Ширина шлифов . max			<i>l₂</i>	<i>l₂₁</i>	s	<i>s₁</i>	H10 ·	H10F ·	H13A ·	H10 ·	H10F ·	H13A ·	H10 ·	H10F ·	H13A ·	H10 ·	H10F ·	H13A ·
 123-BG							Двухлезвийные пластины																
	4.0 .159	90°	0.2 .008		3.9 .154	L	NX123L2-0400-BG	31.21 1.229	5.01 .197	6.05 .238	7.40 .291	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 123-BG							Однолезвийные пластины																
	6.0 .237	45°	0.2 .008		5.9 .232	L	R/LX123L1-0600-4500-BG	40.19 1.582	7.59 .299	6.05 .238	7.40 .291	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 123-BG							Однолезвийные пластины																
	11.6 .457		0.2 .008	8 .315	11.2 .441	L	N123L1-1160-0002-BG	30.50 1.201	7.8 .307	6.05 .238	7.40 .291	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 123-BG							Однолезвийные пластины																
	6.0 .236		0.2 .008		5.9 .232	H	R/LG123H1-0600-BG	25.65 1.010	8 .315	4.35 .171	5.50 .216	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	6.0 .236		0.2 .008		5.9 .232	L	R/LG123L1-0600-BG	31.00 1.220	12 .472	6.05 .238	7.40 .291	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 123-BG							Двухлезвийные пластины																
	2.3 .091		0.2 .008	1.5 .059	1.9 .075	D	N123D2-0230-0002-BG	15.00 .591	2.8 .110	4.10 .161	4.60 .181	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	2.7 .106		0.2 .008	1.9 .075	2.3 .091	E	N123E2-0270-0002-BG	21.60 .850	3.8 .150	4.30 .169	5.20 .205	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	3.8 .150		0.2 .008	2.3 .091	3.4 .134	F	N123F2-0380-0002-BG	21.60 .850	4 .157	4.30 .169	5.20 .205	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	4.2 .165		0.2 .008	2.6 .102	3.8 .150	G	N123G2-0420-0002-BG	21.60 .850	4.7 .185	4.30 .169	5.20 .205	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	5.2 .205		0.2 .008	3.2 .126	4.8 .189	H	N123H2-0520-0002-BG	26.20 1.032	6 .236	4.35 .171	5.50 .216	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	6.2 .244		0.2 .008	4.5 .177	5.8 .228	J	N123J2-0620-0002-BG	26.20 1.032	6 .236	4.35 .171	5.50 .216	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	7.2 .284		0.2 .008	5.5 .216	6.8 .268	K	N123K2-0720-0002-BG	26.20 1.032	6 .236	4.35 .171	5.50 .216	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
	8.4 .331		0.2 .008	6.5 .256	8 .315	L	N123L2-0840-0002-BG	31.50 1.240	7 .276	6.05 .238	7.40 .291	★			★	☆		★	☆		☆	☆	
													P20		M10	M15		K20	N10	N20	S15	S15	S15

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовании изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

★ = Первый выбор



Система обозначения державок CoroCut®

Coromant Capto®

Державки

Метрическое исполнение

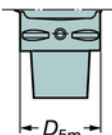
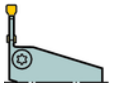
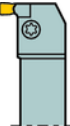
R	F	123	E	08	-	1616	B	-	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

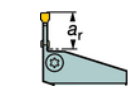
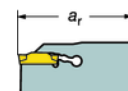
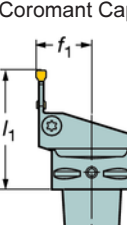
Дюймовое исполнение

R	F	123	E	059	-	08	B	-	S
2	3	4	5	6		7	8		11

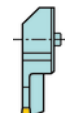
Лезвия

N	123	F	55	-	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

1 Размер соединения				2 Исполнение инструмента		3 Тип державки																										
C = Coromant Capto® D _{5m} = Размер соединения				R		F	G	X																								
																																
<table><tr><td></td><td>D_{5m}</td><td>мм</td><td>дюйм</td></tr><tr><td>C3</td><td>32</td><td></td><td>(1.260)</td></tr><tr><td>C4</td><td>40</td><td></td><td>(1.575)</td></tr><tr><td>C5</td><td>50</td><td></td><td>(1.968)</td></tr><tr><td>C6</td><td>63</td><td></td><td>(2.480)</td></tr><tr><td>C8</td><td>80</td><td></td><td>(3.150)</td></tr></table>					D _{5m}	мм	дюйм	C3	32		(1.260)	C4	40		(1.575)	C5	50		(1.968)	C6	63		(2.480)	C8	80		(3.150)	N		0°	90°	1-70°
	D _{5m}	мм	дюйм																													
C3	32		(1.260)																													
C4	40		(1.575)																													
C5	50		(1.968)																													
C6	63		(2.480)																													
C8	80		(3.150)																													
				L																												
						4 Основной код																										
						123																										

5 Посадочный размер (индекс) CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента	6 Ограничения   Мах вылет a_r , мм Метрич.: 08 = 8 мм Дюйм.: 059 = .590"	7 Основные размеры инструмента Coromant Capto®  Например: f_1 27 mm 055 mm 1.063 inch 2.165 inch Державки прямоугольного сечения Дюймовое исполнение Размер хвостовика в 1/16" Пример: 08 = 8/16 = 1/2" $h \times b$ 08 Метрическое исполнение Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08 Лезвия Размеры в мм. h b 16 16
--	--	---

8 Система крепления A "Пружинное" закрепление  B Закрепление пластин винтом  C Обработка неглубоких канавок  D Усиленное закрепление винтом 	9 Число гнезд 1 Одно гнездо 2 Два гнезда	10 Угол державки 007 = 7° 045 = 45° 070 = 70° Для державок исполнения X
---	---	--

11 Специальное применение S = Державки для мелкоразмерной обработки	12 Мин диаметр врезания при обработке торцевых канавок Мин. диаметр врезания, мм.	13 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок  B = B-исполнение  A = A-исполнение
---	---	---

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Резцовые головки Coromant Capto®

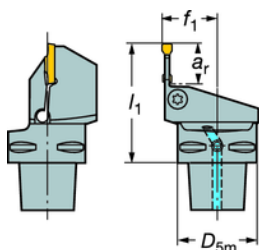
Закрепление пластин винтом

Tailor Made

Внимание!

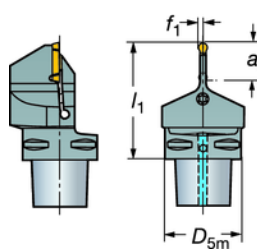
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Cх-R/LF123



Правое исполнение

Cх-NF123



Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	a_r max мм ¹⁾	a_r max дюйм ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
					D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм		
	8	.315	D	C3-R/LF123D08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123D08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.0
	8	.315		C5-R/LF123D08-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123D15-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C4-R/LF123D15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C5-R/LF123D15-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	8	.591	E	C3-R/LF123E08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123E2-0200- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123E08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123E2-0200- CM	3.7
	8	.315		C5-R/LF123E08-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123E15-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C4-R/LF123E15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C5-R/LF123E15-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	4.0
	10	.394	F	C3-R/LF123F10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123F2-0250- CM	3.0
	10	.394		C4-R/LF123F10-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123F2-0250- CM	5.0
	10	.394		C5-R/LF123F10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	2.5
	20	.787		C3-R/LF123F20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C4-R/LF123F20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C5-R/LF123F20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	10	.394	G	C3-R/LF123G10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C4-R/LF123G10-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123G2-0300- CM	4.0
	10	.394		C5-R/LF123G10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C6-R/LF123G10-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	3.0
	20	.787		C3-R/LF123G20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C4-R/LF123G20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C5-R/LF123G20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C6-R/LF123G20-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	5.0
	13	.512	H	C3-R/LF123H13-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123H2-0400- CM	4.5
	13	.512		C4-R/LF123H13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123H2-0400- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123H13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123H2-0400- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123H13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123H2-0400- CM	4.0
	20	.787		C3-R/LF123H20-22060B	32	1.260	22	.866	60	2.362	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C4-R/LF123H25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C5-R/LF123H25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123H25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123H2-0400- CM	7.0
	13	.512	J	C4-R/LF123J13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123J2-0500- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123J13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123J2-0500- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123J13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123J2-0500- CM	4.0
	13	.512		C8-R/LF123J13-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123J2-0500- GM	3.5
	25	.984		C4-R/LF123J25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C5-R/LF123J25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C6-R/LF123J25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123J2-0500- CM	6.0

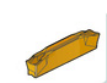
1) a_r max для державки. Чем меньше a_r , тем выше жесткость инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...



B6



B110



G6



B2



B33



J3



J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Резцовые головки Coromant Capto®

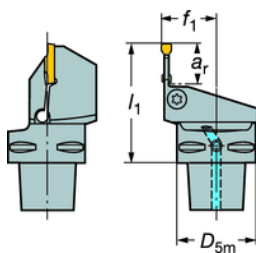
Закрепление пластин винтом



Внимание!

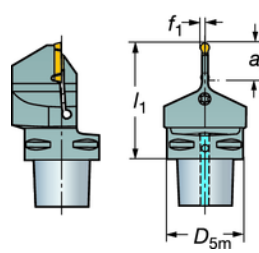
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Cx-R/LF123



Правое исполнение

Cx-NF123



Нейтральное исполнение

... Продолжение

Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	a_r max мм ¹⁾	a_r max дюйм ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
					D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм		
	16	.630	K	C4-R/LF123K16-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123K2-0600-CR	6.5
	16	.630		C5-R/LF123K16-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123K2-0600-CR	7.0
	16	.630		C6-R/LF123K16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123K2-0600-CR	5.2
	16	.630		C8-LF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	16	.630		C8-RF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	25	.984		C4-R/LF123K25-27070B	40	1.575	27	1.063	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		C5-R/LF123K25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		C6-R/LF123K25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123K2-0600-CR	6.0
	13	.512	L	C5-R/LF123L13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123L2-0800- GM	5.5
	16	.630		C6-R/LF123L16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123L2-0800- GM	5.5
	25	.984		C5-R/LF123L25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123L25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		C8-LF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0
	25	.984		C8-RF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0
	20	.787	G	C3-NF123G20-00060B	32	1.260	2	.079	60	2.362	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		C4-NF123G20-00070B	40	1.575	2	.079	70	2.756	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		C5-NF123G20-00070B	50	1.968	2	.079	70	2.756	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		C6-NF123G20-00075B	63	2.480	2	.079	75	2.953	N123G2-0400- RM	5.0
	25	.984	J	C4-NF123J25-00077B	40	1.575	3	.118	77	3.032	N123J2-0600- RM	6.0
	25	.984		C5-NF123J25-00077B	50	1.968	3	.118	77	3.032	N123J2-0600- RM	6.0
	25	.984		C6-NF123J25-00082B	63	2.480	3	.118	82	3.228	N123J2-0600- RM	6.0

¹⁾ a_r max для державки. Чем меньше a_r , тем выше жесткость инструмента.

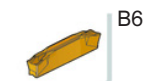
N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Код инструмента	Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F	C3-C5	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	C3-C6	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	C4-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B110



G6



B2



B33



J3



J2

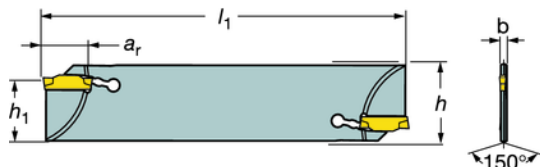
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Двусторонние отрезные лезвия

"Пружинное" закрепление

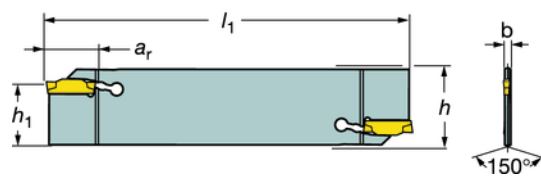
Исполнение 1
N123

Лезвия с криволинейным утолщением



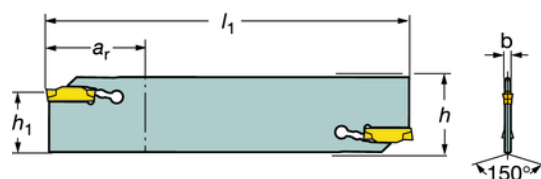
Исполнение 2
N123

Лезвия с прямолинейным утолщением



Исполнение 3
N123

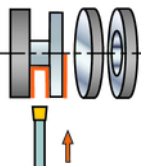
Лезвия без утолщения



Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	Исполнение	a_r min мм ¹⁾	a_r min дюйм ¹⁾	a_r max мм ¹⁾	a_r max дюйм ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина
								b мм	b дюйм	h мм	h дюйм	h_1 мм	h_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	
	1	5	.197	15	.591	D	N123D15-21A2 ³⁾	1	.039	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123D2-0150- CM
	1	5	.197	15	.591	E	N123E15-21A2 ³⁾	1.5	.059	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123E2-0200- CM
	2			15	.591	D	N123D15-25A2	1	.039	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123D2-0150- CM
	2			20	.787	E	N123E20-25A2	1.5	.059	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200- CM
	3			30	1.181	F	N123F30-21A2	2	.080	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123F2-0250- CM
	3			55	2.165		N123F55-25A2	2	.080	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250- CM
	3			30	1.181	G	N123G30-21A2	2.3	.090	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123G2-0300- CM
	3			55	2.165		N123G55-25A2	2.3	.090	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300- CM
	3			55	2.165	H	N123H55-25A2	3.3	.130	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400- CM
	3			55	2.165	J	N123J55-25A2	4.5	.177	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123J2-0500- CM
	3			55	2.165	K	N123K55-25A2	5.5	.216	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123K2-0600- CR

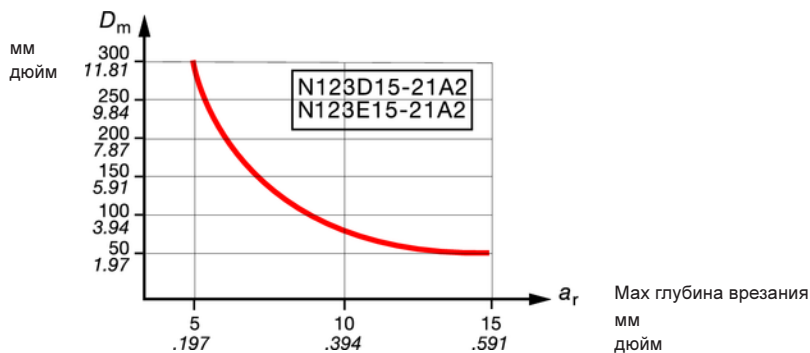
¹⁾ Для обеспечения максимальной жесткости работайте с минимальным вылетом.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Минимальная или максимальная глубина врезания a_r зависит от диаметра заготовки (D_m), см. диаграмму внизу.

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®

Из-за утолщения на лезвии максимальная глубина врезания зависит от диаметра заготовки.



Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины ¹⁾
D-K	5680 058-01

¹⁾ Заказывается отдельно.

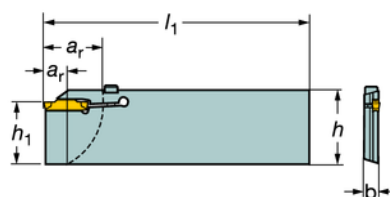


CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

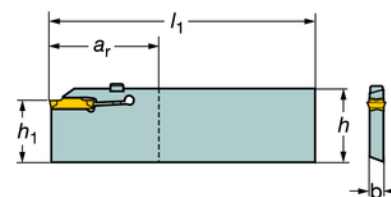
Отрезное лезвие с одной режущей кромкой

Закрепление пластин винтом

Лезвия с криволинейным утолщением
R/LF123



R/LF123M
R/LF123R



Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Показано правое исполнение

Основная область применения					Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	Нм ³⁾
	a_r min мм ¹⁾	a_r min дюйм ¹⁾	a_r max мм ¹⁾	a_r max дюйм ¹⁾			b	b	h	h	h ₁	h ₁	l ₁	l ₁		
	5	.197	25	.984	E	R/LF123E25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200-CM	3.3
	5	.197	25	.984	F	R/LF123F25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250-CM	3.6
	5	.197	25	.984	G	R/LF123G25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300-CM	4.5
	25	.906	32	1.260	H	R/LF123H32-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400-CM	4.9
			100	3.937	M	R/LF123M100-45B1	8.15	.321	50.8	2.000	45	1.772	250	9.842	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724		R/LF123M120-93B1	8.15	.321	101.6	4.000	93	3.680	300	11.811	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724	R	R/LF123R120-93B1	11.10	.457	101.6	4.000	93	3.680	300	11.811	N123R1-1500-GR	4.5

¹⁾ Минимальная или максимальная глубина резания a_r зависит от диаметра заготовки (D_m), см. диаграмму внизу.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

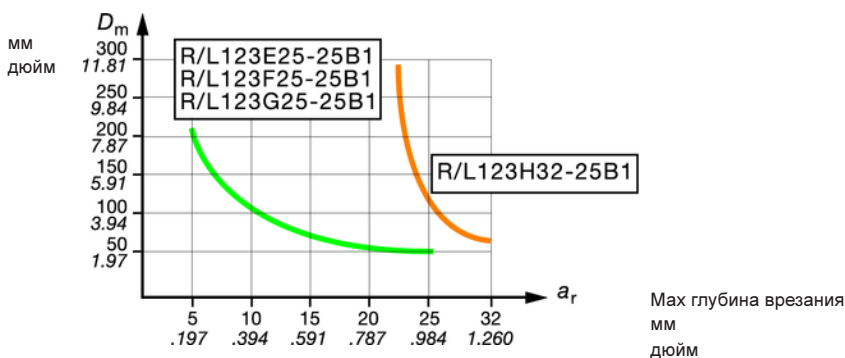
³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®

Из-за утолщения на лезвии максимальная глубина резания зависит от диаметра заготовки.

Лезвия с креплением винтом

Диаметр заготовки, дюйм

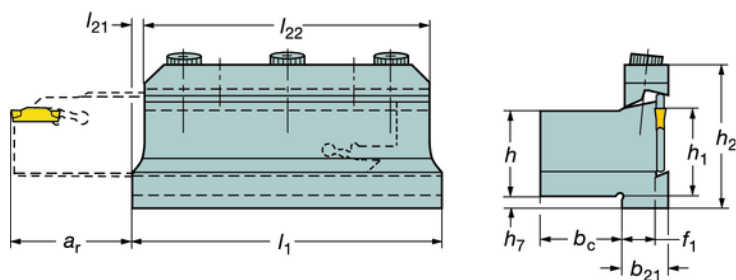


Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
E-H	3212 012 259	5680 043-14 (20IP)
M	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



Резцовые блоки для установки отрезных лезвий



Метрическое исполнение

Высота режущей кромки	ar max	Код заказа	Размеры, мм									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	l1	l21	l22
21	35	151.2-2020-21M	18.0	20.0	13.4	20	20	45.5	10.0	80	5	70
21	35	151.2-2520-21	18.0	20.0	13.4	25	25	45.5	10.0	80	5	70
25	60	151.2-2020-25	18.0	20.0	13.4	20	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-2520-25	18.0	20.0	13.4	25	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-3232-25	18.0	32.0	13.4	32	32	54.5	5.0	120	5	110
45	100	151.2-3232-45	20.4	31.6	13.4	32	32	82.5	29.7	160	5	150
45	100	151.2-4040-45	20.4	39.6	13.4	40	40	82.5	21.7	160	5	150
93	120	151.2-5050-93	29.1	49.0	19.7	50	50.5	152.3	68.4	178	-	-

Дюймовое исполнение

Высота режущей кромки	ar max	Код заказа	Размеры, дюйм									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	l1	l21	l22
21	1.38	151.2-12-21M	.730	.730	.5299	.750	.750	1.790	.430	3.150	.197	2.756
25	2.36	151.2-16-25M	.730	.980	.5299	1.000	1.000	1.790	.430	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-20-25M	.730	1.230	.5299	1.250	1.250	2.150	.210	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-24-25M	.730	1.480	.5299	1.500	1.500	2.400	.200	4.720	.197	4.331
45	3.93	151.2-20-45	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	151.2-24-45	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906
93	4.20	151.2-32-93	1.146	1.929	.7717	2.000	2.020	5.968	2.693	7.008	-	-

Основные комплектующие

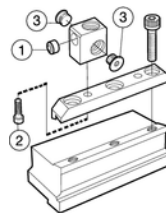
Резцовый блок		Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение			
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21		5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-25	151.2-24-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Адаптер для СОЖ для резцовых блоков

Высота режущей кромки	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
		b22	h21	h22	l23	l24	l25	Dth
21, 25, 45	5691 050-011	17	10	28	26	16.2	17.2	G¼"
		.669	.394	1.10	1.02	.638	.677	G¼"

Пример заказа: 2 шт. 5691 050-011

Сборка резцового блока



Основные комплектующие

1	2	3		
Сопло	Крепежный винт	Проставка	Ключ (мм) для заглушки	Ключ (мм) для крепежного винта
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)	3021 010-050 (5.0)



B122



B2



J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки

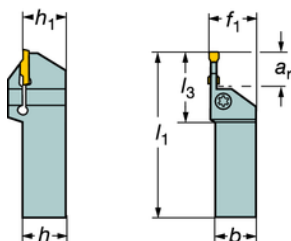
Закрепление пластин винтом



Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	8	D	R/LF123D08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-1616B	16	17	16	16	100	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	15		R/LF123D15-1616B	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	8	E	R/LF123E08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-1616B	16	17	16	16	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	12		R/LF123E12-1212B	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200- CM	3.5
	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15	F	R/LF123F15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123F15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	10		R/LF123F10-1212B	12	13	12	12	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-1616B	16	17	16	16	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2020B	20	21	20	20	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2525B	25	26	25	25	150	29	N123F2-0250- CM	3.0
	20	G	R/LF123G20-1616B	16	17	16	16	125	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-2020B	20	21	20	20	125	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-2525B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-3225B	25	26	32	32	170	40	N123G2-0300- CM	4.0
	10		R/LF123G10-1616B	16	17	16	16	125	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-2020B	20	21	20	20	125	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10	H	R/LF123H10-2525B	25	26	25	25	150	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123H10-3225B	25	26	32	32	170	30	N123G2-0300- CM	3.5
	12		R/LF123H12-1212B	12	13	12	12	125	32	N123G2-0300- CM	3.5
	20		R/LF123H20-1616B	16	17	16	16	125	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123H20-2020B	20	21	20	20	125	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123H20-2525B	25	26	25	25	150	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20	J	R/LF123H20-3225B	25	26	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123H20-3232B	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0
	13		R/LF123H13-1616B	16	17	16	16	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13	J	R/LF123H13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	25		R/LF123H25-1616B	16	17	16	16	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2020BM	20	21	20	20	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2525BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3225BM	25	26	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3232BM	32	33	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	13	J	R/LF123J13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	32		R/LF123J32-2525BM	25	26	25	25	150	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3225BM	25	26	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3232BM	32	33	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5

¹⁾ a_r max для державки. Чем меньше a_r , тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки

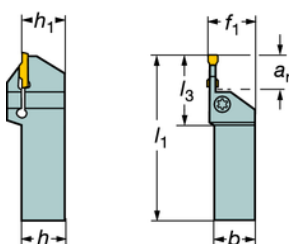
Закрепление пластин винтом

Tailor Made

Внимание!

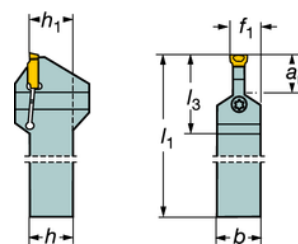
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

N123



Нейтральное исполнение

... Продолжение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	16	K	R/LF123K16-2525BM	25	26	25	25	150	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3225BM	25	26	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3232BM	32	33	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	32		R/LF123K32-2525BM	25	26	25	25	150	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3225BM	25	26	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3232BM	32	33	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	16	L	R/LF123L16-2525BM	25	26	25	25	150	41	N123L2-0800-GM	6.5
	25		R/LF123L25-2525BM	25	26	25	25	150	52	N123L2-0800-GM	7.0
	25		R/LF123L25-3225BM	25	26	32	32	170	52	N123L2-0800-GM	7.0
	32		R/LF123L32-3225BM	25	26	32	32	170	60	N123L2-0800-GM	7.5
	25	J	NF123J25-2525BM	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600-RM	6.0
	25		NF123J25-3225BM	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600-RM	6.0
	32	M	R/LF123M32-3232B	32	34	32	32	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		R/LF123M32-4040B	40	42.2	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	50		R/LF123M50-4040B	40	42	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	4.5
	32		NF123M32-4040B	40	25.7	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32	R	R/LF123R32-3232B	32	34.5	32	32	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		R/LF123R32-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	50		R/LF123R50-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	4.5
	32		NF123R32-4040B	40	27.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0

¹⁾ a_r max для державки. Чем меньше a_r , тем выше жесткость инструмента.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

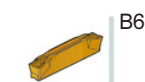
³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика		a_r мм	Винт		Ключ (Torx Plus)
	метрич.	дюйм				
D, E, F, G	1212	08		3212 012-257		5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20		3212 012-259		5680 043-14 (20IP)
G	1616	-		3212 012-309		5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20		3212 012-310		5680 043-15 (25IP)
H	1616	-		3212 012-309		5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24		5512 044-01		5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	5512 044-01	1.260	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	5512 046-01	2.000	5680 043-15 (25IP)
R	3232-4040	20-24	32	5512 044-01	1.260	5680 048-07 (30IP)
R	4040	24	50	3212 012-311	2.000	5680 043-15 (25IP)



B6



B28



B110



G6



B2



J3



J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки

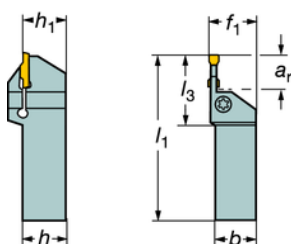
Закрепление пластин винтом



Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.315	D	R/LF123D032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		RF123D032-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-12B	.750	.825	.750	.750	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	5.000	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.590		RF123D059-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.320	E	R/LF123E032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.590		R/LF123E059-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.400	F	R/LF123F040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.394	G	R/LF123G040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.790		R/LF123G079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.510	H	R/LF123H051-12BM	.750	.827	.750	.750	4.500	1.338	N123H2-0400- CM	3.3
	.510		R/LF123H051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.510		R/LF123H051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.512		R/LF123H051-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.339	N123H2-0400- CM	3.3
	.980	J	R/LF123H098-12BM	.750	.827	.750	.750	5.000	1.850	N123H2-0400- CM	4.1
	.980		R/LF123H098-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.980		R/LF123H098-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.510		R/LF123J051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	.510	J	R/LF123J051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	1.260		R/LF123J126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5

¹⁾ a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости выберите державку усиленного исполнения.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Продолжение ...



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки

Закрепление пластин винтом

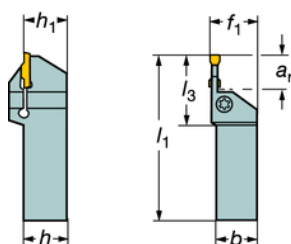
B



Внимание!

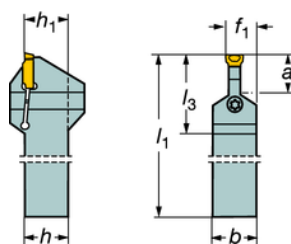
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

N123



Нейтральное исполнение

... Продолжение

C

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.630	K	R/LF123K063-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	.630		R/LF123K063-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	1.260		R/LF123K126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	.630	L	R/LF123L063-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.600	N123L2-0800-GM	4.8
	1.000		R/LF123L100-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	2.000	N123L2-0800-GM	5.2
	1.000		R/LF123L100-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	6.000	2.000	N123L2-0800-GM	5.2
	1.380		R/LF123L138-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	7.000	2.400	N123L2-0800-GM	5.5
	1.380		R/LF123L138-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.400	N123L2-0800-GM	5.5
	1.260	M	R/LF123M125-20B	1.250	1.339	1.250	1.250	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		R/LF123M125-24B	1.500	1.583	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	2.000		R/LF123M200-24B	1.500	1.575	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	3.3
	1.260		NF123M125-24B	1.500	.972	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260	R	R/LF123R125-20B	1.250	1.346	1.250	1.250	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		R/LF123R125-24B	1.500	1.602	1.500	1.500	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	2.000		R/LF123R200-24B	1.500	1.598	1.500	1.500	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	3.3
	1.260		NF123R125-24B	1.500	1.043	1.500	1.500	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	7.4

¹⁾ a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

I

Посадочный размер	Размер хвостовика метрич.	дюйм	a_r мм	Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F, G	1212	08		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32 1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50 2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3232-4040	20-24	32 1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R	4040	24	50 2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)

J

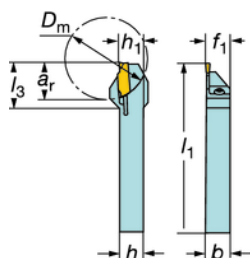


CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Инструменты с хвостовиком Swiss для мелкоразмерной обработки

Закрепление пластин винтом

R/LF123 -S



Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Короткие державки системы QS см. на стр. A242.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	10	D	R/LF123D10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123D2-0150-CM	2.5
	22	11		R/LF123D11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123D2-0150-CM	2.5
	16	8		R/LF123D08-1616B-S	16	16	16	16	125	19.6	N123D2-0150-CM	2.5
	34	17		R/LF123D17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123D2-0150-CM	2.5
	20	10	E	R/LF123E10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123E2-0200-CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123E2-0200-CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1616B-S	16	16	16	16	125	22.6	N123E2-0200-CM	2.5
	34	17		R/LF123E17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123E2-0200-CM	2.5
	20	10	F	R/LF123F10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123F2-0250-CM	2.5
	30	15		R/LF123F15-1212B-S	12	12	12	12	125	20	N123F2-0250-CM	2.5
	34	17		R/LF123F17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123F2-0250-CM	2.5
	34	17	G	R/LF123G17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123G2-0300-CM	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ⁴⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.780	.390	D	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123D2-0150-CM	1.8
	.860	.430		R/LF123D043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123D2-0150-CM	1.8
	.640	.320		R/LF123D032-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.777	N123D2-0150-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123D067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123D2-0150-CM	1.8
	.780	.390	E	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123E2-0200-CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123E2-0200-CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.887	N123E2-0200-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123E067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123E2-0200-CM	1.8
	.780	.390	F	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123F2-0250-CM	1.8
	1.180	.590		R/LF123F059-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.047	N123F2-0250-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123F067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123F2-0250-CM	1.8
	1.340	.670	G	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123G2-0300-CM	2.2

¹⁾ a_r max для державки.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

⁴⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика		Винт	Ключ (Torx Plus)
	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		
D, E, F	1010	06	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F	1212	08	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F, G	1616	10	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Усиленные державки для отрезки с уменьшенным значением f_1 .

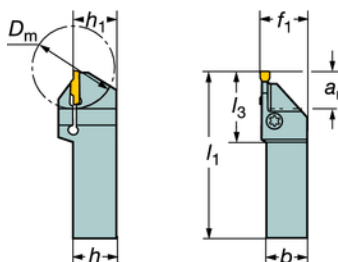
Закрепление пластин винтом



Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/LF123 Усиленная



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max ⁽¹⁾	Посадочный размер ⁽²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ⁽³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	34	17	E	R/LF123E17-2020D	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200- CM	4.0
	34	17	F	R/LF123F17-2020D	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250- CM	4.0
	34	17		R/LF123F17-2525D	25	25.5	25	25	150	37	N123F2-0250- CM	4.0
	44	22	G	R/LF123G22-2020D	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22		R/LF123G22-2525D	25	25.6	25	25	150	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22	H	R/LF123H22-2020D	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400- CM	6.0
	44	22		R/LF123H22-2525D	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400- CM	6.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max ⁽¹⁾	Посадочный размер ⁽²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ⁽⁴⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	1.340	.670	E	R/LF123E067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.398	N123E2-0200- CM	3.0
	1.340	.670	F	R/LF123F067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.340	.670		R/LF123F067-16D	1.000	1.020	1.000	1.000	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.740	.870	G	R/LF123G087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870		R/LF123G087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870	H	R/LF123H087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4
	1.740	.870		R/LF123H087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4

¹⁾ a_r max для державки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

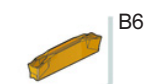
²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

⁴⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика		Винт	Ключ (Torx Plus)
	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		
E, F	2020-2525	12-16	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
G	2020-2525	12-16	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	2020	12	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
H	2525	16	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



B28



B110



G6



B2



J3



J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для контурной обработки

Закрепление пластин винтом

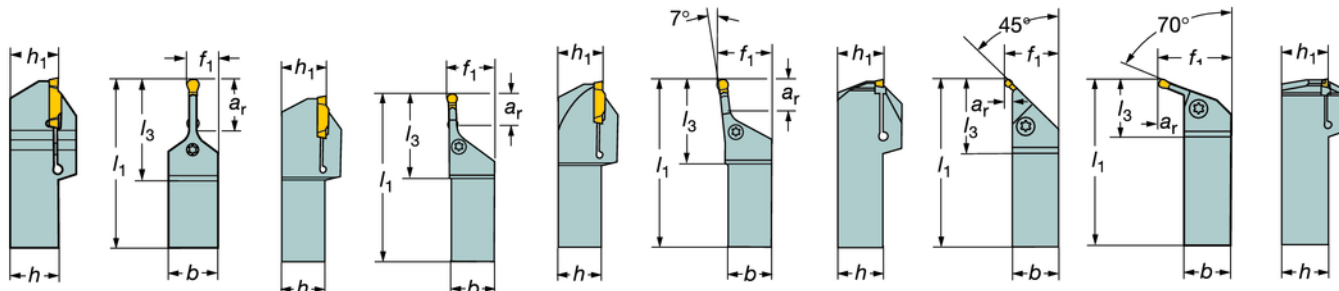
Прямая державка, 0°
NF123

Прямая державка, 0°
R/LF123

Угловая державка, 7°
R/LX123...-007

Угловая державка, 45°
R/LX123...-045

Угловая державка, 70°
R/LX123...-070



Показано нейтральное
исполнение

Показано правое исполнение

Tailor Made

Примечание! При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r .

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Исполнение	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	25	0°	J	NF123J25-2525BM	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	0°		NF123J25-3225BM	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	22	0°	J	R/LF123J22-2525B	25	26	25	25	150	51.5	N123J2-0600- RM	6.0
	25	7°	L	R/LX123L25-2525B-007	25	32	25	25	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	25	7°		R/LX123L25-3232B-007	32	40	32	32	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	4	45°	G	R/LX123G04-2020B-045	20	24	20	20	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	4	45°		R/LX123G04-2525B-045	25	29	25	25	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	5	45°	J	R/LX123J05-2020B-045	20	25	20	20	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-2525B-045	25	30	25	25	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-3225B-045	25	30	32	32	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°	J	R/LX123J16-2525B-070	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		R/LX123J16-3232B-070	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

¹⁾ a_r max для державки.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Посадочный размер	Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	2020-2525	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J (NF)	2525-3225	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
J, L	2020-3232	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для контурной обработки

Закрепление пластин винтом

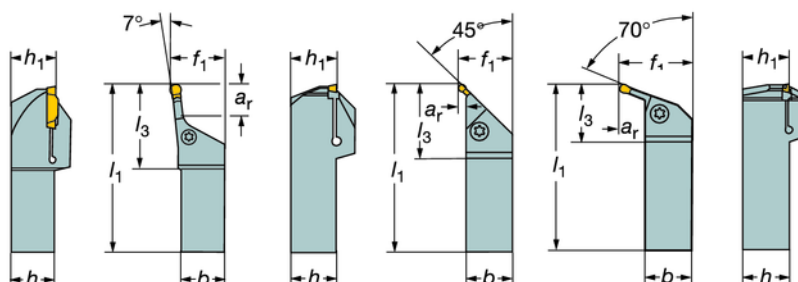


Примечание! При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r .

Угловая державка, 7°
RX123...-007

Угловая державка, 45°
R/LX123...-045

Угловая державка, 70°
R/LX123...-070



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max ⁽¹⁾	Исполнение	Посадочный размер ⁽²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ⁽³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.945	7°	L	RX123L095-16B-007	1.000	1.252	1.000	1.000	7.480	2.500	N123L2-0800- RM	3.5
	.157	45°	G	R/LX123G016-12B-045	.750	.921	.750	.750	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.157	45°		R/LX123G016-16B-045	1.000	1.173	1.000	1.000	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.197	45°	J	R/LX123J020-12B-045	.750	.961	.750	.750	5.906	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-16B-045	1.000	1.213	1.000	1.000	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-20B-045	1.250	1.461	1.250	1.250	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°	J	R/LX123J062-16B-070	1.000	1.669	1.000	1.000	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°		R/LX123J062-20B-070	1.250	1.917	1.250	1.250	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7

¹⁾ a_r max для державки.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

Основные комплектующие

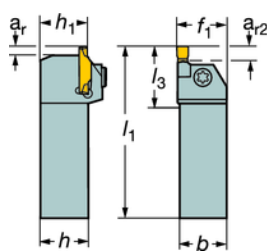
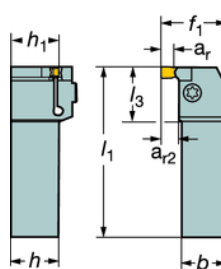
Посадочный размер	Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	12-16	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J, L	12-20	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки неглубоких и торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Прямая державка, 0°
R/LF123Угловая державка, 90°
R/LG123

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размеры, мм		Исполнение	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
	a ₁ max	a ₂				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-1616C	16	21	16	16	125	27	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2020C	20	21	20	20	125	27	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2525C	25	26	25	25	150	27	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	0°	K	R/LF123K08-2020C	20	21	20	20	125	30	N123K2-0600-CR	4.5
	4.5	8	0°		R/LF123K08-2525CM	25	26	25	25	150	30	N123K2-0600-CR	4.5
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-1616C	16	25	16	16	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2020C	20	29	20	20	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2525C	25	34	25	25	150	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2020C	20	30	20	20	125	28.7	N123K2-0600-CR	4.5
	4.5	8	90°		R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размеры, дюйм		Исполнение	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
	a ₁ max	a ₂				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-10C	.625	.669	.625	.625	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.276	0°		R/LF123G028-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.138	.276	0°		R/LF123G028-16C	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.177	.315	0°		R/LF123K032-16CM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-10C	.625	.984	.625	.625	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-16C	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4
	.177	.315	90°		R/LG123K032-16CM	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4

¹⁾ В державках можно использовать пластины различных размеров. Державка с гнездом G подходит для пластин размера E, F и G. Державка с гнездом K подходит для пластин размера H, J и K. Внимание: размеры f₁ и l₃ даны для случая использования пластин размера G и K соответственно.

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Возможности обработки неглубоких торцевых канавок

Размер гнезда ¹⁾	Посадочный размер (индекс)	Диаметр при врезании		Мак глубина резания		Диаметр при врезании
		Min – Max		мм	дюйм	
G	E	100 – ∞	3.937 – ∞	3.5	.138	
	F	83 – ∞	3.268 – ∞	3.5	.138	
	G	57 – ∞	2.244 – ∞	3.5	.138	
K	H	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	J	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	K	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
K	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки торцевых канавок

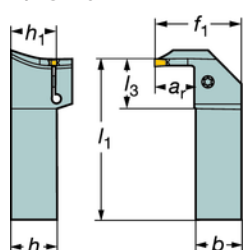
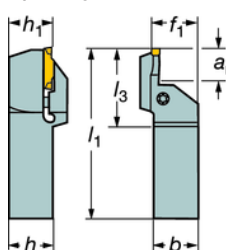
Закрепление пластин винтом

B

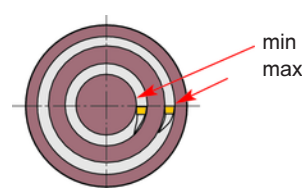
Tailor Made

Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Угловая державка, 90°
R/LG123Прямая державка, 0°
R/LF123

Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

C

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм			Исполнение	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ²⁾
	min	max	a, max				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
	40	60	13	90°	H	R/LG123H13-2525B-040BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	2.8	
	52	72	13	90°		R/LG123H13-2525B-052BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	64	100	13	90°		R/LG123H13-2525B-064BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.2	
	92	140	13	90°		R/LG123H13-2525B-092BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.7	
	132	230	13	90°		R/LG123H13-2525B-132BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.0	
	220	500	13	90°		R/LG123H13-2525B-220BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	300	1100	13	90°		R/LG123H13-2525B-300BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	64	100	20	90°		R/LG123H20-2525B-064BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	92	140	20	90°		R/LG123H20-2525B-092BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.0	
	132	230	20	90°		R/LG123H20-2525B-132BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.3	
	58	100	20	90°	K	R/LG123K20-2525B-058BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.1	
	88	180	20	90°		R/LG123K20-2525B-088BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.9	
	168	400	20	90°		R/LG123K20-2525B-168BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	5.3	
	50	80	20	90°	L	R/LG123L20-2525B-050BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	4.7	
75	150	20	90°	R/LG123L20-2525B-075BM		25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	5.4		
140	400	20	90°		R/LG123L20-2525B-140BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	6.2		
	34	44	12	0°	G	R/LF123G12-2020B-034B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2020B-038B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	42	60	13	0°		R/LF123G13-2020B-042B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.2	
	54	75	13	0°		R/LF123G13-2020B-054B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.3	
	67	100	13	0°		R/LF123G13-2020B-067B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.6	
	90	160	13	0°		R/LF123G13-2020B-090B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.9	
	130	300	13	0°		R/LF123G13-2020B-130B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	3.1	
	34	44	12	0°		R/LF123G12-2525B-034B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2525B-038B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	42	60	19	0°		R/LF123G19-2525B-042B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.2	
	54	75	19	0°		R/LF123G19-2525B-054B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.4	
	67	100	22	0°		R/LF123G22-2525B-067B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	3.7	
	90	160	22	0°		R/LF123G22-2525B-090B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.2	
	130	300	22	0°		R/LF123G22-2525B-130B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.5	
	40	60	13	0°	H	R/LF123H13-2020B-040BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	2.8	
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2020B-052BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.0	
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2020B-064BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.2	
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2020B-092BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.7	
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2020B-132BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.0	
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2020B-220BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.3	
	40	60	13	0°		R/LF123H13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	2.8	
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2525B-052BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.0	
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2525B-064BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.2	
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2525B-092BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.7	
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2525B-132BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.0	
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2525B-220BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3	
	300	1100	13	0°		R/LF123H13-2525B-300BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3	
	40	60	20	0°		R/LF123H20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	3.8	
	52	72	20	0°		R/LF123H20-2525B-052BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	4.0	
	64	100	25	0°		R/LF123H25-2525B-064BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	4.3	
	92	140	25	0°		R/LF123H25-2525B-092BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.0	
	132	230	25	0°		R/LF123H25-2525B-132BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.3	
	220	500	25	0°		R/LF123H25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7	
	300	800	25	0°		R/LF123H25-2525B-300BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7	

¹⁾ a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости выберите державку усиленного исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...

J



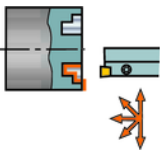
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

... Продолжение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм			Исполнение	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
	min	max	a _r max				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	40	70	13	0°	J	R/LF123J13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	2.8
	60	95	13	0°		R/LF123J13-2525B-060BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.2
	85	130	13	0°		R/LF123J13-2525B-085BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.6
	120	180	13	0°		R/LF123J13-2525B-120BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	175	500	13	0°		R/LF123J13-2525B-175BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	40	70	20	0°		R/LF123J20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	3.8
	180	980	20	0°		R/LF123J20-2525B-180BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	4.3
	60	95	25	0°		R/LF123J25-2525B-060BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	4.9
	85	130	25	0°		R/LF123J25-2525B-085BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	120	180	25	0°		R/LF123J25-2525B-120BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	175	500	25	0°		R/LF123J25-2525B-175BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	40	70	13	0°	K	R/LF123K13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.2
	58	100	13	0°		R/LF123K13-2525B-058BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.5
	88	180	13	0°		R/LF123K13-2525B-088BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.1
	168	400	13	0°		R/LF123K13-2525B-168BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.5
	40	70	20	0°		R/LF123K20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	44	N123K2-0600- TF	3.8
	58	100	25	0°		R/LF123K25-2525B-058BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.1
	88	180	25	0°		R/LF123K25-2525B-088BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-2525B-168BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.7
	88	180	25	0°		R/LF123K25-3225B-088BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-3225B-168BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-3225B-220BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.7
	75	150	15	0°	L	R/LF123L15-2525B-075BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	4.6
	140	400	15	0°		R/LF123L15-2525B-140BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	5.3
	50	80	25	0°		R/LF123L25-2525B-050BM	25	26	25	25	150	55	N123L2-0800- TF	4.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-2525B-075BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-2525B-140BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	6.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-3225B-075BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-3225B-140BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	6.7

¹⁾ a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

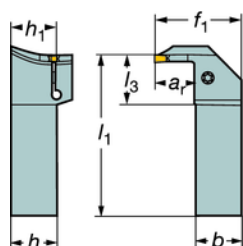
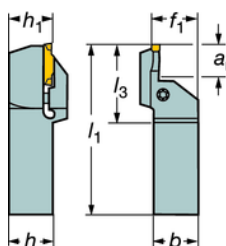
Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

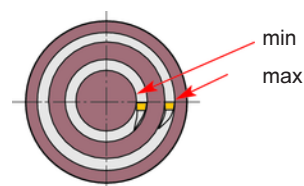
Tailor Made

Внимание!

При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

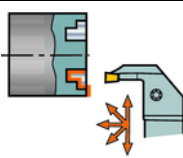
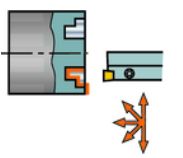
Угловая державка, 90°
R/LG123Прямая державка, 0°
R/LF123

Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм			Исполнение	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ²⁾
	min	max	a _r max				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	1.575	2.362	.500	90°	H	R/LG123H050-16B-040BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	90°		R/LG123H050-16B-052BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	90°		R/LG123H050-16B-064BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	90°		R/LG123H050-16B-092BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	90°		R/LG123H050-16B-132BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.685	.500	90°		R/LG123H050-16B-220BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.307	.500	90°		R/LG123H050-16B-300BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	2.520	3.937	.790	90°		R/LG123H079-16B-064BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	3.622	5.512	.790	90°		R/LG123H079-16B-092BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	5.197	9.055	.790	90°		R/LG123H079-16B-132BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	2.284	3.937	.790	90°	K	R/LG123K079-16B-058BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	3.465	7.087	.790	90°		R/LG123K079-16B-088BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
6.614	15.748	.790	90°		R/LG123K079-16B-168BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3	
	1.968	3.150	.790	90°	L	R/LG123L079-16B-050BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	2.953	5.906	.790	90°		R/LG123L079-16B-075BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	5.512	15.748	.790	90°		R/LG123L079-16B-140BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	1.339	1.732	.470	0°	G	R/LF123G047-12B-034B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.496	1.890	.470	0°		R/LF123G047-12B-038B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.654	2.362	.500	0°		R/LF123G050-12B-042B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.6
	2.126	2.953	.500	0°		R/LF123G050-12B-054B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.7
	2.638	3.937	.500	0°		R/LF123G050-12B-067B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.9
	3.543	6.299	.500	0°		R/LF123G050-12B-090B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.1
	5.118	11.811	.500	0°		R/LF123G050-12B-130B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.3
	1.339	1.575	.470	0°		R/LF123G047-16B-034B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.654	2.362	.750	0°		R/LF123G075-16B-042B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
2.126	2.953	.750	0°		R/LF123G075-16B-054B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0	
	2.638	3.937	.750	0°		R/LF123G075-16B-067B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	3.543	6.299	.870	0°		R/LF123G087-16B-090B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	5.118	11.811	.870	0°		R/LF123G087-16B-130B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	1.496	1.890	.470	0°		RF123G047-16B-038B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.575	2.362	.500	0°	H	R/LF123H050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	0°		R/LF123H050-16B-052BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	0°		R/LF123H050-16B-064BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	0°		R/LF123H050-16B-092BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	0°		R/LF123H050-16B-132BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.685	.500	0°		R/LF123H050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.307	.500	0°		R/LF123H050-16B-300BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	1.575	2.362	.790	0°		R/LF123H079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
2.047	2.835	.790	0°		R/LF123H079-16B-052BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0	
2.520	3.937	1.000	0°		R/LF123H100-16B-064BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0	
3.622	5.512	1.000	0°		R/LF123H100-16B-092BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0	
5.197	9.055	1.000	0°		R/LF123H100-16B-132BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0	
8.661	19.685	1.000	0°		R/LF123H100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0	
11.811	31.496	1.000	0°		R/LF123H100-16B-300BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0	

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

... Продолжение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм			Исполнение	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ²⁾
	min	max	a _r max				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	1.575	2.756	.500	0°	J	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.1
	2.362	3.740	.500	0°		R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.4
	3.346	5.118	.500	0°		R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.7
	4.724	7.087	.500	0°		R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	6.890	19.685	.500	0°		R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	7.087	38.583	.790	0°		R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	2.362	3.740	1.000	0°		R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	3.346	5.118	1.000	0°		R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	4.724	7.087	1.000	0°		R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	6.890	19.685	1.000	0°		R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	1.575	2.756	.500	0°	K	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.4
	2.284	3.937	.500	0°		R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.6
	3.465	7.087	.500	0°		R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.0
	6.614	15.748	.500	0°		R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.3
	8.661	38.583	.500	0°		R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.5
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.735	N123K2-0600- TF	3.7
	2.284	3.400	1.000	0°		R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	3.465	7.087	1.000	0°		R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	6.614	15.748	1.000	0°		R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	8.661	39.370	1.000	0°		R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	2.953	5.906	1.102	0°	L	R/LF123L110-16B-075BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.102	0°		R/LF123L110-16B-140BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	2.953	5.906	1.100	0°		R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.100	0°		R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.9

¹⁾ a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	2525	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2525	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



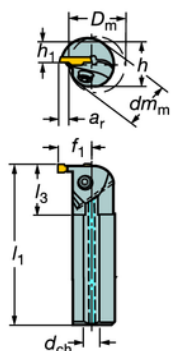
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки

Закрепление пластин винтом

R/LAG 123

Цилиндрический хвостовик с лыской

Мах вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения				Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ²⁾
	D_m min	a_r max	Посадочный размер ¹⁾		dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	40	9.5	E	R/LAG123E09-32B	32	25.5	30	15	250	45	9	N123E2-0200- GM	4.0
	40	9	G	R/LAG123G09-32B	32	25.25	30	15	250	45	9	N123G2-0300- GM	4.5
	50	11		R/LAG123G11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123G2-0300- GM	4.5
	40	10	H	R/LAG123H10-32B	32	26.5	30	15	250	45	9	N123H2-0400- GM	4.5
	50	11		R/LAG123H11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123H2-0400- GM	5.0
	60	13		R/LAG123H13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123H2-0400- GM	5.0
	40	11	J	R/LAG123J11-32B	32	27	30	15	250	45	9	N123J2-0500- GM	5.0
	50	11		R/LAG123J11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123J2-0500- GM	5.5
	60	13		R/LAG123J13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123J2-0500- GM	5.5
	50	11	K	R/LAG123K11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123K2-0600- GM	5.5
	60	13		R/LAG123K13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123K2-0600- GM	5.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения				Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
	D_m min	a_r max	Посадочный размер ¹⁾		dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	1.575	.374	E	R/LAG123E035-20B	1.250	1.014	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123E2-0200- GM	3.0
	1.575	.354	G	R/LAG123G037-20B	1.250	.994	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123G2-0300- GM	3.3
	1.968	.433		R/LAG123G043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123G2-0300- GM	3.3
	1.575	.394	H	R/LAG123H039-20B	1.250	1.043	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.968	.433		R/LAG123H043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	2.362	.512		R/LAG123H051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	1.575	.433	J	R/LAG123J045-20B	1.250	1.063	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123J2-0500- GM	3.7
	1.968	.433		R/LAG123J045-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	2.362	.512		R/LAG123J051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	1.968	.433	K	R/LAG123K043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123K2-0600- GM	4.1
	2.362	.512		R/LAG123K053-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123K2-0600- GM	4.1

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.R = Правое исполнение, L =
Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. А324

Основные комплектующие

Посадочный размер	Диаметр оправки, dm_m			
	мм	дюйм	Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, G	16-20	.625-.750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



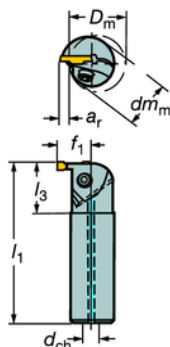
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки

Закрепление пластин винтом

R/LAG 123

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix



Мак вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ³⁾
	D_m min	a_r max			dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	25	4.5	D	R/LAG123D04-16B	16	12.5	150	25	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5		R/LAG123D05-20B	20	15.25	180	30	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5	E	R/LAG123E05-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123E2-0200- GM	3.5
	32	7		R/LAG123E07-25B	25	19.75	200	35	9	N123E2-0200- GM	3.5
	32	6	G	R/LAG123G06-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7		R/LAG123G07-25B	25	19.75	200	35	9	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7 ⁵⁾	H	R/LAG123H07-25B	25	19.25	200	35	9	N123H2-0400- GM	4.5
	32	8 ⁵⁾	J	R/LAG123J08-25B	25	19.75	200	35	9	N123J2-0500- GM	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs ⁴⁾
	D_m min	a_r max			dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	.984	.177	D	R/LAG123D016-10B	.625	.489	5.906	.984	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197		R/LAG123D020-12B	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197	E	R/LAG123E020-12B ²⁾	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.276		R/LAG123E028-16B	1.000	.785	7.874	1.378	.354	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.236	G	R/LAG123G024-12B ²⁾	.750	.600	7.087	1.181	.236	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276		R/LAG123G030-16B	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276	H	R/LAG123H030-16B ⁵⁾	1.000	.758	7.874	1.378	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.260	.315	J	R/LAG123J031-16B ⁵⁾	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123J2-0500- GM	3.7

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ При использовании пластин геометрии -GF, min. диаметр отверстия (D_m) составляет .984" (25 мм).

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

⁴⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

⁵⁾ Max a_r действительна при обработке на диаметре до l_3

R = Правое исполнение, L =
Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Посадочный размер	Диаметр оправки, dm_m		Винт	Ключ (Torx Plus)
	мм	дюйм		
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



А

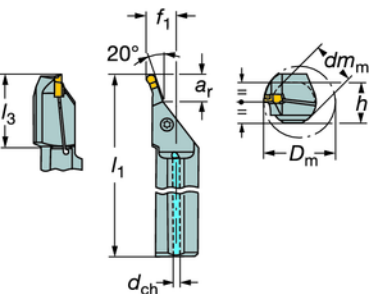
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

В

Хвостовик с лысками
R/LAX123



Мах вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

С

Метрическое исполнение

Основная область применения					Размеры, мм								
	D_m min	a_r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Эталонная пластина	Нм ²⁾
	63.5	25	J	R/LAX123J25-40B-020	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123J2-0600- AM	3.0
	63.5	25	L	R/LAX123L25-40B-020	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123L2-0800- AM	3.0

G

Дюймовое исполнение

Основная область применения 					Размеры, дюйм								
	D_m min	a_r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
	2.500	.941	J	R/LAX123J094-24B-020	1.500	.961	1.374	.687	10.000	2.539	.472	N123J2-0600- AM	2.2
	2.500	.941	L	R/LAX123L094-24B-020	1.500	1.000	1.374	.687	10.000	2.571	.472	N123L2-0800- AM	2.2

Н

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.

R = Правое исполнение, L =
Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. А324

Основные комплектующие

Посадочный размер	Диаметр оправки, dm_m		Винт	Ключ (Torx Plus)
	дюйм	мм		
J, L	1.500	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)

I

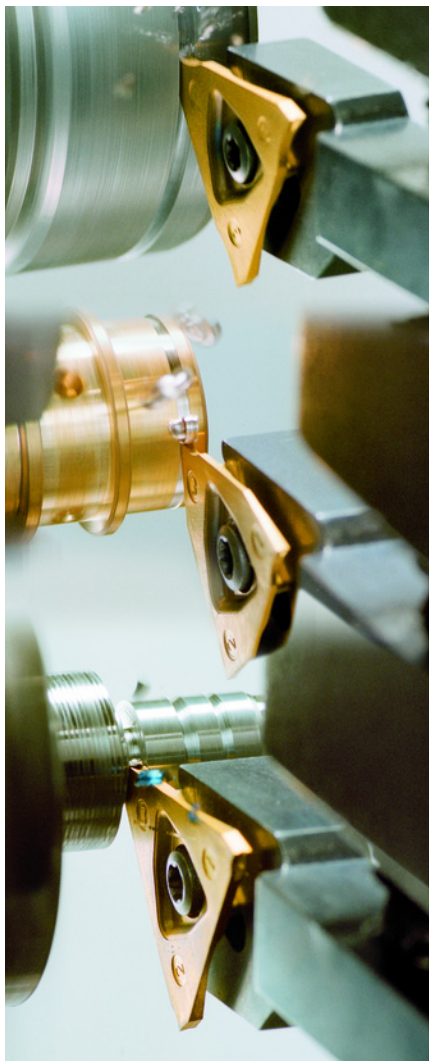
J



CoroCut® 3

Семейство пластин с тремя режущими кромками

Высокопроизводительная отрезка заготовок
небольшого диаметра
Обработка канавок и профильная обработка



Система инструмента CoroCut® 3

Предназначена для экономичной отрезки деталей массового производства и обладает следующими преимуществами:

Ширина канавки 0.5 – 3.18 мм (0.020 – 0.125")

Минимальная ширина реза до 1 мм (0.035")

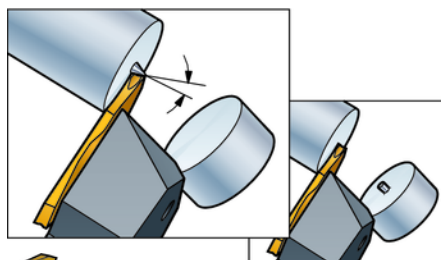
Глубина врезания до 6.4 мм (0.252")

Жесткий допуск на установку пластины

Максимальная универсальность – одна державка подходит для всех размеров пластин по ширине

Ассортимент инструмента включает резцовые головки

Coromant Capto® и призматические державки небольших и средних размеров



Среди ассортимента пластин CoroCut® 3 представлены пластины с геометрией для отрезки без бобышек и заусенцев.

Геометрии пластин

- CM, геометрия для работы в нормальных условиях

123-CM



- CS, геометрия с особо острой кромкой подходит для обработки низкоуглеродистых сталей с низкими скоростями резания.

123-CS



- RS, полный радиус, острая кромка

123-RS



- GS, геометрия для обработки канавок, острые кромки

123-GS

Уникальная система крепления

В случае поломки пластины, механизм крепления остается невредим - просто поверните пластину, не снимая инструмента со станка, и продолжайте обработку другой режущей кромкой.

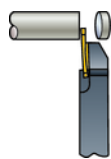
Tailor Made

Существует возможность изготовить инструмент с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

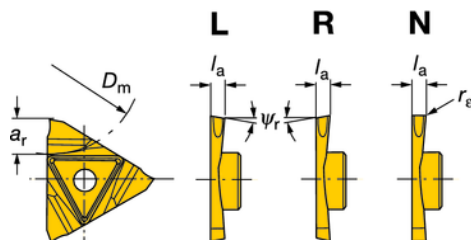


CoroCut® 3

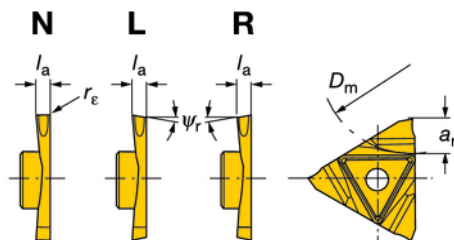
Отрезка деталей небольшого диаметра



N123T3/R123T3/L123T3



N123U3/R123U3/L123U3



Допуск, мм (дюйм):

N123 -CM $l_a = \pm 0.03 (\pm 0.001)$
 $r_\epsilon = +0, -0.10 (+0, -0.004)$
 N123 -CS $l_a = \pm 0.03 (\pm 0.001)$
 $r_\epsilon = +0.10, -0 (+0.004, -0)$
 R/L123 -CS $l_a = \pm 0.07 (\pm 0.003)$
 $r_\epsilon = +0.10, -0 (+0.004, -0)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
--	--	--------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1) D_m max = max диаметр прутка или трубы

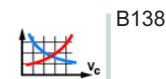
2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

★ = Первый выбор

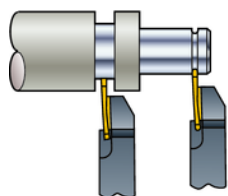
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

Систему обозначения пластин см. на стр. B15



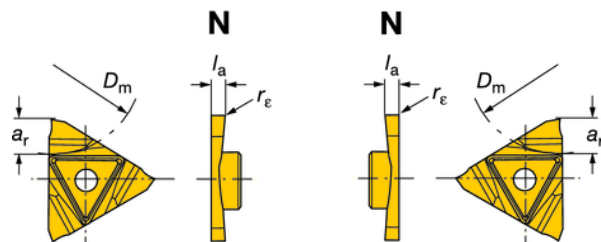
CoroCut® 3

Обработка канавок



N123T3

N123U3



Tailor Made

Допуск, мм (дюйм):

GS $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм								Для канавок шириной		Посадочный размер ²⁾	Код заказа	P	M	K	N	S	
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m max мм ¹⁾	D_m max дюйм ¹⁾		мм			дюйм	1125	1125	1125	1125	1125
															GC	GC	GC	GC	GC
 123-GS Низкие подачи	0.50 .020	0 .000	1.50 .059	100 3.937	0.50 .020	T	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.60 .024	0 .000	1.60 .063	100 3.937			N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.70 .028	0 .000	1.70 .067	100 3.937			N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.80 .032	0 .000	1.80 .071	100 3.937	0.70 .028		N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.90 .035	0 .000	2.00 .079	100 3.937	0.80 .032		N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.00 .039	0 .000	2.20 .087	100 3.937	0.90 .035		N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.20 .047	0 .000	2.30 .091	100 3.937	1.10 .043		N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.40 .055	0 .000	2.70 .106	100 3.937	1.30 .051		N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.50 .059	0 .000	3.00 .118	100 3.937			N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.60 .063	0 .000	3.20 .126	100 3.937			N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.70 .067	0 .000	3.30 .130	100 3.937	1.60 .063		N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.95 .077	0 .000	3.90 .154	100 3.937	1.85 .073		N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.00 .079	0 .000	4.00 .157	100 3.937			N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.25 .089	0 .000	4.50 .177	100 3.937	2.15 .085		N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.50 .098	0 .000	5.00 .197	100 3.937			N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.75 .108	0 .000	5.50 .216	100 3.937	2.65 .104		N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★							
	3.00 .118	0 .000	6.00 .236	100 3.937			N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★							
	3.18 .125	0 .000	6.00 .236	100 3.937	3.15 .124		N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.50 .020	0 .000	1.50 .059	100 3.937		U	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.60 .024	0 .000	1.60 .063	100 3.937	0.50 .020		N123U3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.70 .028	0 .000	1.70 .067	100 3.937			N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.80 .032	0 .000	1.80 .071	100 3.937	0.70 .028		N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★							
	0.90 .035	0 .000	2.00 .079	100 3.937	0.80 .032		N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.00 .039	0 .000	2.20 .087	100 3.937	0.90 .035		N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.20 .047	0 .000	2.30 .091	100 3.937	1.10 .043		N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.40 .055	0 .000	2.70 .106	100 3.937	1.30 .051		N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.50 .059	0 .000	3.00 .118	100 3.937			N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.60 .063	0 .000	3.20 .126	100 3.937			N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.70 .067	0 .000	3.30 .130	100 3.937	1.60 .063		N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★							
	1.95 .077	0 .000	3.90 .154	100 3.937	1.85 .073		N123U3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.00 .079	0 .000	4.00 .157	100 3.937			N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.25 .089	0 .000	4.50 .177	100 3.937	2.15 .085		N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.50 .098	0 .000	5.00 .197	100 3.937			N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★							
	2.75 .108	0 .000	5.50 .216	100 3.937	2.65 .104		N123U3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★							
	3.00 .118	0 .000	6.00 .236	100 3.937			N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★							
	3.18 .125	0 .000	6.00 .236	100 3.937	3.15 .124		N123U3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★							
											P30	M25	K30	N25	S25				

1) D_m max = max диаметр прутка или трубы

N = Нейтральное исполнение

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

★ = Первый выбор

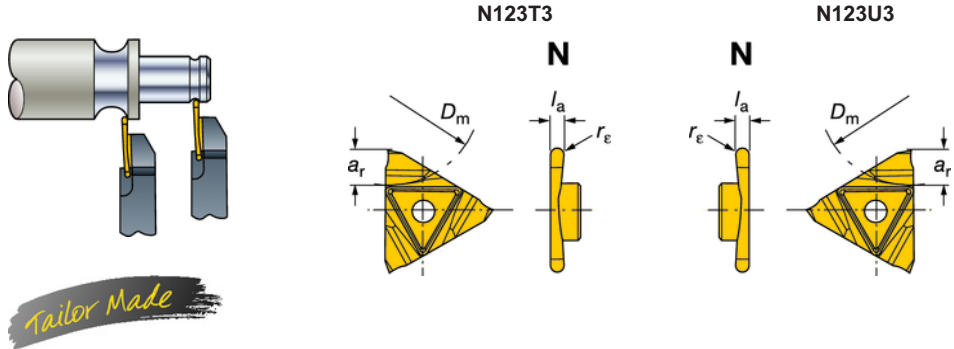
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

Систему обозначения пластин см. на стр. B15



CoroCut® 3

Обработка канавок/Профильная обработка



Допуск, мм (дюйм):
RS $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

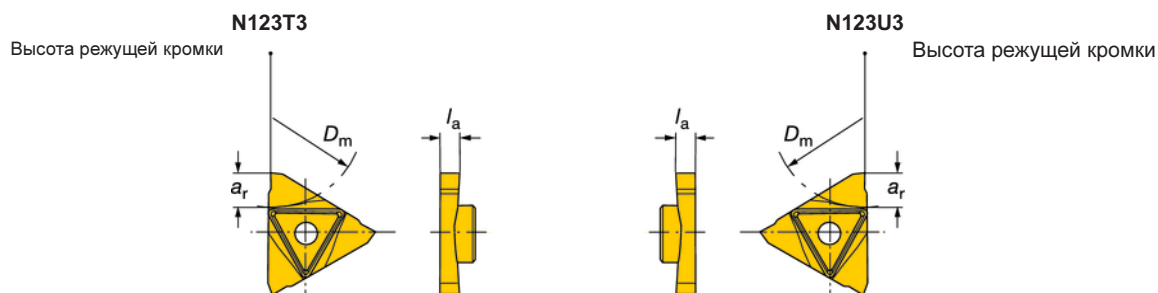
		Параметры для выбора, мм, дюйм								Посадочный размер ²⁾	Код заказа	P	M	K	N	S
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм ¹⁾	D_m max мм ¹⁾	D_m max дюйм ¹⁾			GC	GC	GC	GC	GC
												1125	1125	1125	1125	1125
Низкие подачи	 123-RS	0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	T	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★
		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	U	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123U3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★
													P30	M25	K30	N25

1) Dm max = max диаметр прутка или трубы
N = Нейтральное исполнение
2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
★= Первый выбор
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.
Систему обозначения пластин см. на стр. B15



CoroCut® 3

Заготовки



Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке.

Допуск, мм (дюйм):
-BG $l_a = \pm 0.05 \text{ мм (.0020")}$

 123-BG	Параметры для выбора, мм, дюйм								Посадоч- ный размер	Код заказа	P	M	K	N
	l_a	l_a	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max	a_r max	a_r max	D_m max	D_m max			H10F	H10F	H10F	H10F
	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм			-	-	-	-
	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	T	N123T3-0340-BG	★	★	★	★
	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	U	N123U3-0340-BG	★	★	★	★
											P20	M10	K30	N20

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

N = Нейтральное исполнение

Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовании изделий из твердого сплава.

Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.

Систему обозначения пластин см. на стр. В15

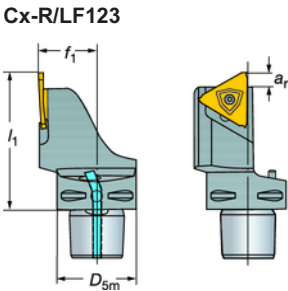
★= Первый выбор



A

CoroCut® 3
Резцовые головки Coromant Capto® для неглубокой отрезки
Закрепление пластин винтом

B



Показано правое исполнение с гнездом под пластину правого исполнения (Т).

C

Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	a _r max		Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
	мм	дюйм			f ₁ мм	f ₁ дюйм	D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм		
	6.4	.252	T	C3-RF123T06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-RF123T06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252	U	C3-LF123U06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-LF123U06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123U3-0150- CM	3.0

G

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.
³⁾ Размер f₁ действителен для эталонной пластины
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H

Внимание!
При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.
Резцовые головки для CoroTurn® SL, см. на стр. I47.

Основные комплектующие

Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus) ¹⁾
C3-C4	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно

I

J

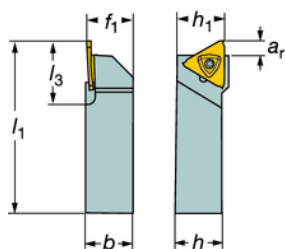


CoroCut® 3

Державки для неглубокой отрезки

Закрепление пластин винтом

R/LF123



Показано правое исполнение с гнездом под пластину правого исполнения (Т).

Метрическое исполнение

Основная область применения	a _r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
				b	f ₁ ⁴⁾	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	6.4	T	RF123T06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	U	LF123U06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123U3-0150- CM	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a _r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
				b	f ₁ ⁴⁾	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.252	T	RF123T023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252	U	LF123U023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.⁴⁾ Размер f₁ действителен для эталонной пластины

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

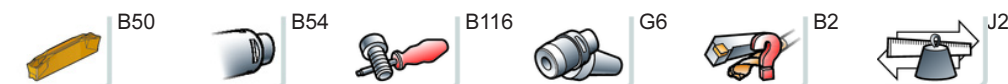
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

Внимание!

При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины. Резцовые головки для CoroTurn® SL, см. на стр. I47.

Основные комплектующие

Размер хвостовика	Винт	Для головки винта	Для винта
мм	дюйм	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus) ¹⁾
1010	06	5513 020-63	5680 046-01(8IP)
1212 - 3232	08 - 20	5513 020-62	5680 046-01(8IP)

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно

Пластины T-Max Q-Cut®

Семейство пластин с одной режущей кромкой

Для отрезки с большой глубиной врезания,
обработки внутренних канавок и торцевых
канавок небольшого диаметра

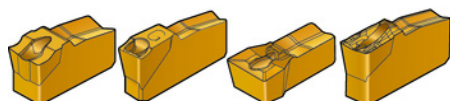


Ассортимент державок

Широкий выбор державок для
пластин T-Max Q-Cut®

Возможности T-Max Q-Cut®

- T-Max Q-Cut® 151.2 для отрезки деталей больших диаметров
- T-Max Q-Cut® 151.3 для внутренней обработки и обработки торцевых канавок небольшого диаметра



Геометрии пластин

Широкий выбор геометрий, специализированных для различных областей применения и диапазонов подач.



Гибкое инструментальное решение T-Max Q-Cut® SL

Используя адаптеры CoroTurn® SL и режущие лезвия T-Max Q-Cut® с пластинами типа 151.2 и 151.3, вы можете собирать разнообразные инструментальные наладки для наружной и внутренней обработки при небольшом числе компонентов. См. стр. I2

Марка сплава

Пластины T-Max Q-Cut® представлены в широком диапазоне инструментальных материалов:

- Твердосплавные пластины
- Пластины из поликристаллического алмаза
- Пластины из кубического нитрида бора
- Керамические пластины

Области применения по ISO:

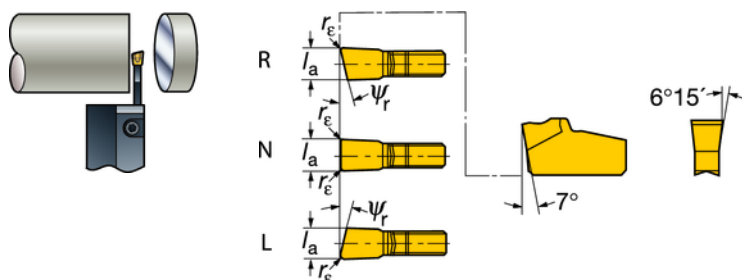


Tailor Made

Существует возможность изготовить инструмент с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезка



Допуск, мм (дюйм):

5F

 $l_a = +0.25-0 (+.010-0)$ $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

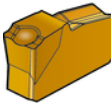
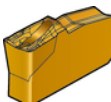
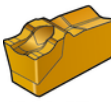
7E

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

9E

Нейтральное исполнение Правое исполнение

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $l_a = +.004/0 (+.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P				M				K		N		S								
	l_a	l_a	ψ_r	r_e	r_e	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
	мм	дюйм		мм	дюйм	1125			1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1125	1005	1125	1145	2135	235	H13A
 151.2-9E	2.50	.098	1.5°	0.10	.004	25	R151.2-250 02-9E	★				★				★													
	3.00	.118	0°	0.35	.014	30	N151.2-300-9E	★				★				★													
	4.00	.157	0°	0.35	.014	40	N151.2-400-9E	★				★				★													
	4.00	.157	1.5°	0.10	.004		R151.2-400 02-9E	★				★				★													
 151.2-7E 	2.50	.098	0°	0.10	.004	25	N151.2-250-7E	☆	★		☆	★	☆		☆	★					★		★						
	2.50	.098	5°	0.15	.006		R151.2-250 05-7E	☆	★		☆	★	☆		☆	★					★		★						
	3.00	.118	0°	0.10	.004	30	N151.2-300-7E	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★					★		★	★					
	3.00	.118	5°	0.15	.006		R151.2-300 05-7E	☆	★		☆	★	☆		☆	★					★		★	★					
	3.00	.118	5°	0.15	.006		L151.2-300 05-7E	★				★				★					★		★						
	4.00	.157	0°	0.15	.006	40	N151.2-400-7E	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★					★		★	★					
	4.00	.157	5°	0.20	.008		R151.2-400 05-7E	☆	★			★	☆			★					★		★						
 151.2-5F	4.00	.157	5°	0.20	.008		L151.2-400 05-7E	★				★				★					★		★						
	4.00	.157	5°	0.20	.008		L151.2-400 05-7E	★				★				★					★		★						
	2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	5°	0.10	.004		R151.2-200 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	5°	0.10	.004		L151.2-200 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	8°	0.10	.004		R151.2-200 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	8°	0.10	.004		L151.2-200 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	12°	0.10	.004		R151.2-200 12-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	12°	0.10	.004		L151.2-200 12-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	15°	0.10	.004		R/L151.2-200 15-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.00	.079	20°	0.10	.004		R/L151.2-200 20-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	5°	0.10	.004		R151.2-250 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	5°	0.10	.004		L151.2-250 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	8°	0.10	.004		R151.2-250 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	8°	0.10	.004		L151.2-250 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	12°	0.10	.004		R151.2-250 12-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	12°	0.10	.004		L151.2-250 12-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	2.50	.098	15°	0.10	.004		R/L151.2-250 15-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	3.00	.118	5°	0.10	.004		R151.2-300 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	3.00	.118	5°	0.10	.004		L151.2-300 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	3.00	.118	8°	0.10	.004		R151.2-300 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	3.00	.118	8°	0.10	.004		L151.2-300 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	3.00	.118	12°	0.10	.004		R/L151.2-300 12-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	4.00	.157	5°	0.10	.004		R/L151.2-400 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	4.00	.157	8°	0.10	.004		R151.2-400 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	4.00	.157	8°	0.10	.004		L151.2-400 08-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	5.00	.197	5°	0.10	.004		R151.2-500 05-5F	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	★					★		★	★	☆				
	5.00	.197	5°	0.10	.004		L151.2-500 05-5F				★														★				
								P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S40	S30	S30	
																													15

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

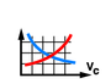
★ = Первый выбор



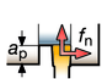
B9



B10



B124



B130



B146



B2



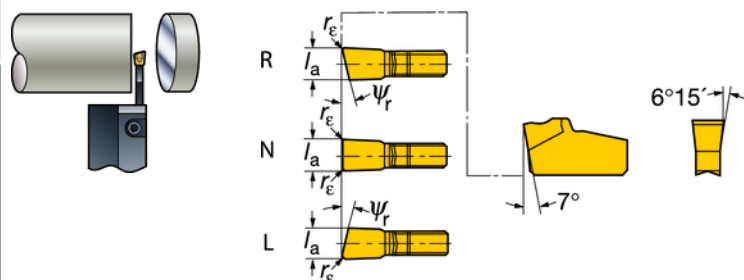
J3



18

Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезка



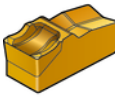
Допуск, мм (дюйм):

3F

 $l_a = \pm 0.03 (\pm 0.001)$ $r_e = \pm 0.03 (\pm 0.001)$

4E, 5E

 $l_a = +0.25/0 (+0.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

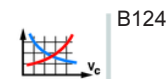
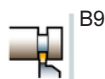
		Параметры для выбора, мм, дюйм								P				M				K		N		S								
		l_a	l_a	ψ_r	r_e	r_e	Посадочный размер ¹⁾			Код заказа	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	
		мм	дюйм		мм	дюйм					1125	1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	H13A	3020	4225	H13A	-	H13A	1125	1005	1125	1145
Низкие подачи		1.57	.062	0°	0.08	.003	15	N151.2-A062-15-3F	☆						☆											☆				
		2.39	.094	0°	0.08	.003	25	N151.2-A094-25-3F	☆						☆										☆					
		2.39	.094	5°	0.08	.003		R151.2-A094-05-25-3F	☆						☆										☆					
		2.39	.094	10°	0.08	.003		R151.2-A094-10-25-3F	☆						☆										☆					
		2.39	.094	15°	0.08	.003		R151.2-A094-15-25-3F	☆						☆										☆					
		3.17	.125	0°	0.08	.003	30	N151.2-A125-30-3F	☆						☆										☆					
		3.17	.125	5°	0.08	.003		R151.2-A125-05-30-3F	☆						☆										☆					
		3.17	.125	10°	0.08	.003		R151.2-A125-10-30-3F	☆						☆										☆					
		3.17	.125	15°	0.08	.003		R151.2-A125-15-30-3F	☆						☆										☆					
		3.96	.156	15°	0.08	.003	40	R151.2-A156-15-40-3F	☆					☆										☆						
Средние подачи		2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	5°	0.20	.008		R/L151.2-300 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R/L151.2-400 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	5°	0.20	.008		R151.2-500 05-5E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	5°	0.20	.008		L151.2-500 05-5E	★		☆	☆	☆	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆
		6.00	.236	0°	0.20	.008	60	N151.2-600-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.20	.008		R/L151.2-600 05-5E	★		☆	☆	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
Высокие подачи		2.50	.098	0°	0.30	.012	25	N151.2-250-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	0°	0.30	.012	30	N151.2-300-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.30	.012		R151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.30	.012		L151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	0°	0.30	.012	40	N151.2-400-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.30	.012		R151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.30	.012		L151.2-400 05-4E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0°	0.40	.016	50	N151.2-500-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		R151.2-500 05-4E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		L151.2-500 05-4E	★		☆	☆	☆	★		★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	0°	0.40	.016	60	N151.2-600-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.30	.012		R151.2-600 05-4E	★		☆	☆	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.30	.012		L151.2-600 05-4E	★		☆	☆	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	
		8.00	.315	0°	0.60	.024	80	N151.2-800-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆		
									P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S40	S30	S30	

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

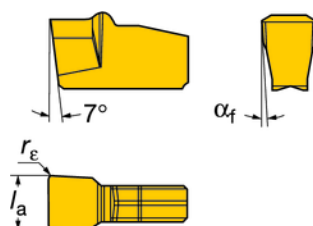
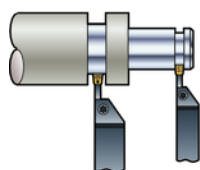
Описание геометрий см. на стр. B124.

★ = Первый выбор



Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка канавок



Допуск, мм (дюйм):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.0020)$

Для канавок под стопорные кольца

 $l_a = +0.13/+0.09 (+.005/+.0035)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм					Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P						M					K			N		S								
		l _a мм	l _a дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	α _f			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-					
									1125	1145	2135	235	3020	4225	525	1005	1125	1145	2135	235	525	H13A	1125	3020	4225	H13A	1125	1005	H13A	1125	1005	H13A	
 151.2-4G	1.98	.078	0.19	.008	3°	20	N151.2-A078-20-4G																										
	2.00	.079	0.20	.008	3°		N151.2-200-20-4G	★																									
	2.23	.088	0.19	.008	3°		N151.2-A088-20-4G																										
	2.39	.094	0.19	.008	3°	25	N151.2-A094-25-4G	★																									
	2.46	.097	0.32	.013	3°		N151.2-A097-25-4G	★																									
	2.67	.105	0.19	.008	3°		N151.2-A105-25-4G																										
	2.79	.110	0.32	.013	3°		N151.2-A110-25-4G	★																									
	3.00	.118	0.20	.008	3°		N151.2-300-25-4G	★																									
	3.10	.122	0.19	.008	3°		N151.2-A122-25-4G																										
	3.17	.125	0.19	.008	3°		N151.2-A125-25-4G	★																									
	3.61	.142	0.32	.013	3°	30	N151.2-A142-30-4G	★																									
	3.96	.156	0.19	.008	3°		N151.2-A156-30-4G	★																									
	4.00	.157	0.20	.008	3°		N151.2-400-30-4G	★																									
	4.52	.178	0.19	.008	3°	40	N151.2-A178-40-4G	★																									
	4.70	.185	0.57	.022	3°		N151.2-A185-40-4G	★																									
	4.80	.189	0.57	.022	3°		N151.2-A189-40-4G	★																									
	5.00	.197	0.20	.008	3°		N151.2-500-40-4G	★																									
	5.41	.213	0.19	.008	3°	50	N151.2-A213-50-4G																										
	5.56	.219	0.57	.022	3°		N151.2-A219-50-4G	★																									
	6.00	.236	0.20	.008	3°		N151.2-600-50-4G	★																									
	6.35	.250	0.57	.022	3°	60	N151.2-A250-60-4G	★																									
	7.14	.281	0.83	.033	3°		N151.2-A281-60-4G																										
	7.93	.312	0.83	.033	3°		N151.2-A312-60-4G	★																									
	8.00	.315	0.20	.008	3°		N151.2-800-60-4G	★																									
	9.52	.375	0.83	.033	3°	80	N151.2-A375-80-4G	★																									
	10.00	.394	0.30	.012	3°		N151.2-1000-80-4G	★																									
	Для канавок под стопорные кольца																																
	1.85	.073	0.10	.004	3°	20	N151.2-185-20-4G	★																									
	2.15	.085	0.15	.006	3°		N151.2-215-20-4G	★																									
	2.65	.104	0.15	.006	3°	25	N151.2-265-25-4G	★																									
	3.15	.124	0.15	.006	3°		N151.2-315-25-4G																										
	4.15	.163	0.15	.006	3°	30	N151.2-415-30-4G																										
	5.15	.203	0.15	.006	3°	40	N151.2-515-40-4G																										
								P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S15			

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

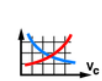
★ = Первый выбор



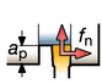
B9



B10



B124



B130



B146



B2



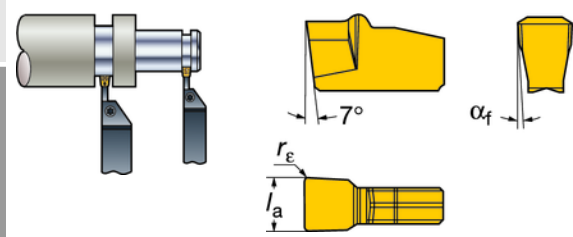
J3



18

Пластины T-Max Q-Cut®

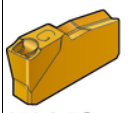
Обработка канавок



Допуск, мм (дюйм):
 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$
 151.2-A-5G
 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

Для канавок под стопорные кольца
 $l_a = \leq 3.00 + 0.05/0.13$
 $(\leq 0.118 + .002/$
 $l_a = > 3.00 + 0.07/0.17$
 $(> 0.118 + .003/$

151.2-A-6G
 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P							M					K			N	S			
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм	α_f	GC			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	H13A	GC	GC	GC	H13A	GC	GC	H13A	N	S	
Высокие подачи		151.2-6G	6.35	.250	0.79	.031	3°	60	N151.2-A250-60-6G	1125	1145	2135	235	3020	4225	525	1005	1125	1145	2135	235	525	H13A	1125	3020	4225	H13A	1005	H13A
			9.52	.375	0.79	.031	3°	80	N151.2-A375-80-6G																				
Средние подачи			2.00	.079	0.20	.008	4°	20	N151.2-200-20-5G																				
			2.39	.094	0.18	.007	7°		N151.2-A094-20-5G																				
			3.00	.118	0.30	.012	4°	30	N151.2-300-30-5G																				
			3.17	.125	0.25	.01	5°		N151.2-A125-30-5G																				
			4.00	.157	0.30	.012	4°	40	N151.2-400-40-5G																				
			4.75	.187	0.25	.01	7°		N151.2-A187-40-5G																				
			5.00	.197	0.40	.016	5.75°	50	N151.2-500-50-5G																				
			6.00	.236	0.40	.016	6°	60	N151.2-600-60-5G																				
			6.35	.250	0.25	.01	6°		N151.2-A250-60-5G																				
			7.93	.312	0.33	.013	4°	80	N151.2-A312-80-5G																				
			8.00	.315	0.50	.02	7°		N151.2-800-80-5G																				
		Для канавок под стопорные кольца																											
			1.85	.073	0.10	.004	4°	20	N151.2-185-20-5G																				
			2.15	.085	0.15	.006	5.5°		N151.2-215-20-5G																				
			2.65	.104	0.15	.006	5°	25	N151.2-265-25-5G																				
			3.15	.124	0.15	.006	5°	30	N151.2-315-30-5G																				
			4.15	.163	0.15	.006	5°	40	N151.2-415-40-5G																				
	5.15	.203	0.15	.006	4°	50	N151.2-515-50-5G																						
									P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

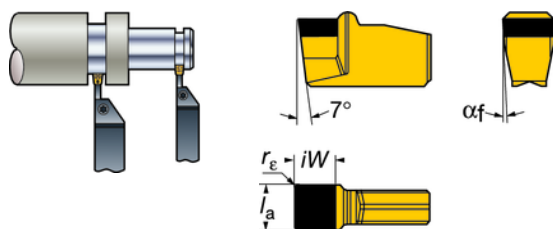
☆ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка канавок закаленных материалов

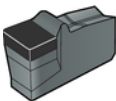


Допуск, мм (дюйм):

E-G

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм									Н
		l_a мм	l_a дюйм	r_ϵ мм	r_ϵ дюйм	α	iW	Посадочный размер ¹⁾			
Низкие подачи		3.00	.118	0.20	.008	3°	3	25	N151.2-300-25E-G	★	CB20
		3.17	.125	0.18	.007	3°	3		N151.2-A125-25E-G	★	CB20
		4.00	.157	0.20	.008	3°	3	30	N151.2-400-30E-G	★	CB20
		4.70	.185	0.56	.022	3°	3	40	N151.2-A185-40E-G	★	CB20
		5.00	.197	0.20	.008	3°	3		N151.2-500-40E-G	★	CB20
		6.00	.236	0.20	.008	3°	3	50	N151.2-600-50E-G	★	CB20
		6.35	.250	0.56	.022	3°	3	60	N151.2-A250-60E-G	★	CB20
										H01	

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

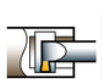
N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

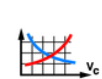
★ = Первый выбор



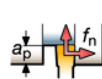
B9



B10



B124



B130



B146



B2



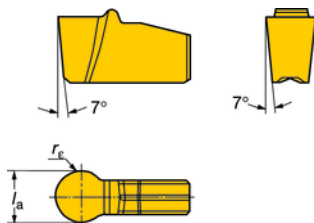
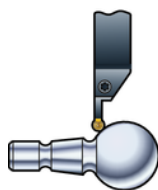
J3



I8

Пластины T-Max Q-Cut®

Профильная обработка



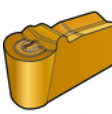
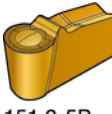
Допуск, мм (дюйм):

4P

 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

5P

 $l_a = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

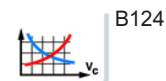
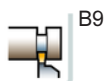
		Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P				M				K		N		S			
		l_a	l_a	r_e	r_e			GC	GC	GC	CT	GC	GC	CT	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-
		мм	дюйм	мм	дюйм			1125	235	4225	525	1005	1125	235	525	1125	4225	1125	1005	1125	235	525	1125
Низкие подачи		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.96	.156	1.98	.078	40	N151.2-A156-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.00	.157	2.00	.079		N151.2-400-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.50	.177	2.25	.089		N151.2-450-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.75	.187	2.38	.094		N151.2-A187-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.56	.219	2.78	.110	50	N151.2-A219-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.00	.236	3.00	.118		N151.2-600-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		7.14	.281	3.57	.140	60	N151.2-A281-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		7.93	.312	3.96	.156		N151.2-A312-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		8.00	.315	4.00	.158		N151.2-800-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
Средние подачи		9.52	.375	4.76	.188	80	N151.2-A375-80-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		10.00	.394	5.00	.197		N151.2-1000-80-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.00	.158	2.00	.079	40	N151.2-400-40-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.75	.187	2.37	.094		N151.2-A187-40-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.2-600-50-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		8.00	.315	4.00	.158	60	N151.2-800-60-5P	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

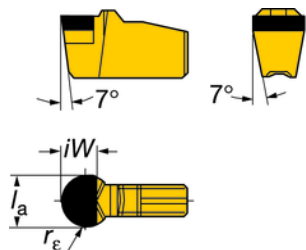
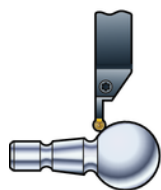
Описание геометрий см. на стр. B124.

★ = Первый выбор



Пластины T-Max Q-Cut®

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



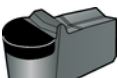
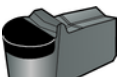
Допуск, мм (дюйм):

F-P

$I_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

E-P

$I_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	N H	
		l_a		r_c		iW	CD10			CB	
		мм	дюйм	мм	дюйм						CB20
Низкие подачи		3.00	.118	1.50	.059	2.50	30	N151.2-300-30E-P		★	
		3.17	.125	1.59	.062	2.60		N151.2-A125-30E-P		★	
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40E-P		★	
		4.75	.187	2.37	.094	3.40		N151.2-A187-40E-P		★	
		5.00	.197	2.50	.098	3.50		N151.2-500-40E-P		★	
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50E-P		★	
		6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50E-P		★	
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60E-P		★	
		3.17	.125	1.59	.062	2.60	30	N151.2-A125-30F-P	★		
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40F-P	★		
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50F-P	★		
								N01	H01		

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

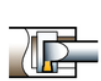
N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

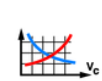
★ = Первый выбор



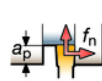
B9



B10



B124



B130



B146



B2



J3

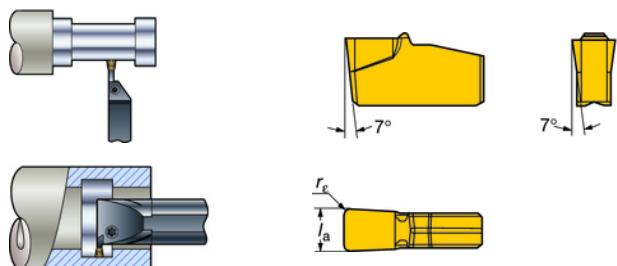


I8

Пластины T-Max Q-Cut®

Точение и обработка выемок

В

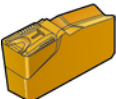
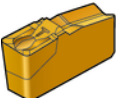


Допуск, мм (дюйм):

$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_c = \pm 0.10 (\pm .004)$

С

		Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Р				М		К	
		l_a	l_a	r_c	r_c			GC	GC	GC	CT	GC	CT	GC	GC
		мм	дюйм	мм	дюйм			1125	3020	4225	525	1125	525	1125	3020
Низкие подачи		3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-5T	☆	☆	★		★		☆	★
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-5T	☆	☆	★		★		☆	★
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-5T	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-5T	☆	☆	★		★		☆	★
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-5T	☆		★	☆	★	☆		★
Средние подачи		3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-4T			★					★
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-4T			★					★
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-4T			★	☆		☆		★
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-4T			★					★
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-4T			★					★
								P30	P15	P20	P10	M25	M10	K30	K15
															K25

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

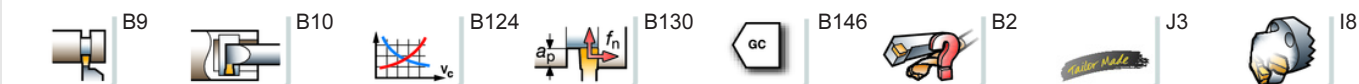
Описание геометрий см. на стр. В124.

★ = Первый выбор

Н

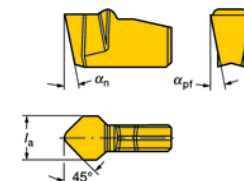
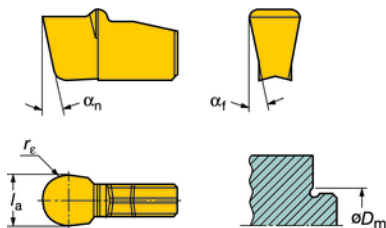
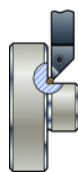
І

Ј



Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка выборок



Допуск, мм (дюйм):

$$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$$

151.2-A094-25-4U, 151.2-A125-30-4U

		Параметры		r_c мм дюйм	r_c мм дюйм	D_m min мм	D_m max дюйм	α	α_n	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P	M	K	N	S				
		l_a мм	l_a дюйм									GC	CT	GC	CT	-	-	GC	-	
														235	525	235	525	H13A	H13A	235
Средние податчи	 151.2-4U	2.00	.079	1.00	.039	30.00	1.181	5°	7°	20	N151.2-200-20-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
		3.00	.118	1.50	.059	28.00	1.102	7°	7°	25	N151.2-300-25-4U	★	★	★	★	★	★	★	★	
		4.00	.157	2.00	.079	23.00	.906	11°	7°	30	N151.2-400-30-4U	★	★	★	★	★	★	★	★	
		5.00	.197	2.50	.098	27.00	1.063	11°	7°	40	N151.2-500-40-4U	★	★	★	★	★	★	★	★	
		6.00	.236	3.00	.118	27.00	1.063	11°	7°	50	N151.2-600-50-4U	★	★	★	★	★	★	★	★	
		8.00	.315	4.00	.157	30.00	1.181	11°	7°	60	N151.2-800-60-4U	★	★	★	★	★	★	★	★	
		2.39	.094	0.51	.020	25.40	1.000	4.5°	7°	25	N151.2-A094-25-4U	★	★					★		
		3.17	.125	1.19	.047	28.58	1.125	7°	7°	30	N151.2-A125-30-4U	★	★					★		
												P45	P10	M35	M10	M15	K20	N20	S30	S15

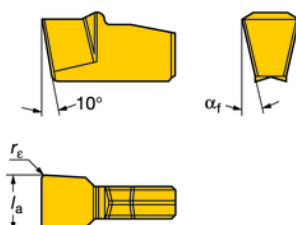
1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

★ = Первый выбор

Заготовки



Допуск, мм (дюйм):

$$-3B \quad l_a = \pm 0.05 (.002)$$

$$-4B \quad l_a = \pm 0.04 (.002)$$

Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке

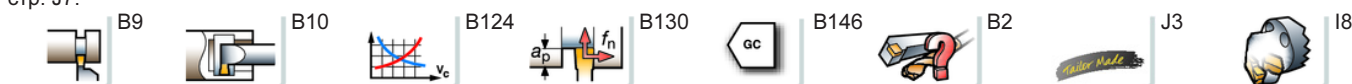
		Параметры для выбора, мм, дюйм						α_f	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	M	K	N	S
		l_a мм	l_a дюйм	r_n мм	r_n дюйм	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max				H13A	H13A	H13A	H13A
151.2-3B		2.40	.094	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-240-20-3B	☆	☆	☆	☆
		3.40	.134	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-340-25-3B	☆	☆	☆	☆
		4.40	.173	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-440-30-3B	☆	☆	☆	☆
		5.40	.213	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-540-40-3B	☆	☆	☆	☆
		6.50	.256	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-650-50-3B	☆	☆	☆	☆
		8.50	.335	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-850-60-3B	☆	☆	☆	☆
151.2-4B		2.60	.102	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-260-20-4B	☆	☆	☆	☆
		3.65	.144	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-365-25-4B	☆	☆	☆	☆
		4.65	.183	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-465-30-4B	☆	☆	☆	☆
		5.60	.220	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-560-40-4B	☆	☆	☆	☆
		6.75	.266	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-675-50-4B	☆	☆	☆	☆
		8.80	.346	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-880-60-4B	☆	☆	☆	☆
		11.45	.451	0.30	.012	8.00	11.2	10°	80	N151.2-1145-80-4B	☆	☆	☆	☆
											M15	K20	N20	S15

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовании изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.



A

Пластины T-Max Q-Cut®

Резцовые головки Coromant Capto®

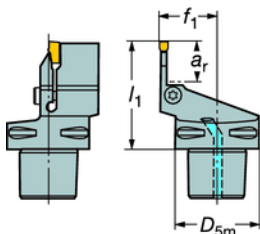
Закрепление пластин винтом

B



151.2

Cx-R/LF151.23



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

C

Основная область применения	a _r max		Посадочный размер	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
	мм ¹⁾	дюйм ¹⁾			D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	f ₁ мм	f ₁ дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм		
	15.00	.591	20	C3-RF151.23-22050-20	32	1.260	22	.866	50	1.968	N151.2-200-5E	2.5
	15.00	.591		C4-R/LF151.23-27055-20	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N151.2-200-5E	2.5
	15.00	.591		C5-RF151.23-35060-20	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-200-5E	2.5
	20.00	.787	25	C4-R/LF151.23-27060-25	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-250-5E	3.0
	20.00	.787	30	C3-R/LF151.23-22055-30	32	1.260	22	.866	55	2.165	N151.2-300-5E	3.5
	20.00	.787		C4-R/LF151.23-27060-30	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-300-5E	3.5
	20.00	.787		C5-R/LF151.23-35060-30	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-300-5E	3.5
	20.00	.787		C6-R/LF151.23-45065-30	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N151.2-300-5E	3.5
	25.00	.984	40	C4-R/LF151.23-27067-40	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N151.2-400-5E	5.0
	25.00	.984		C5-R/LF151.23-35067-40	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N151.2-400-5E	5.0
	25.00	.984		C6-R/LF151.23-45067-40	63	2.480	45	1.772	67	2.638	N151.2-400-5E	5.0
	32.00	1.260	50	C5-R/LF151.23-35075-50	50	1.968	35	1.378	75	2.953	N151.2-500-5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45075-50	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N151.2-500-5E	5.0
	32.00	1.260	60	C5-R/LF151.23-35076-60	50	1.968	35	1.378	76	2.992	N151.2-600-5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45080-60	63	2.480	45	1.772	80	3.150	N151.2-600-5E	5.0

¹⁾ a_r max для державки. Чем меньше a_r, тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

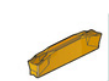
H

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

I

J



B6



B67



B118



G6



B2



J3



J2

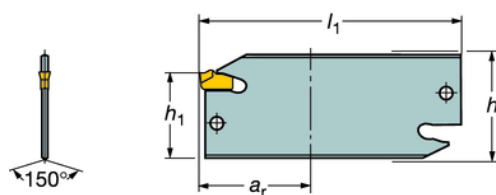
Пластины T-Max Q-Cut®

Двусторонние отрезные лезвия

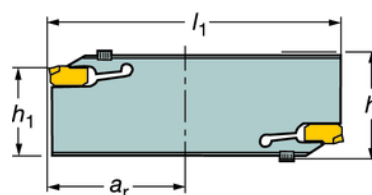


151.2

"Пружинное" закрепление
Размер гнезда 20–60



Закрепление пластин винтом
Размер гнезда 80



Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина	Нм ³⁾
	ar max мм ¹⁾	ar max дюйм ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	h мм	h дюйм	h1 мм	h1 дюйм	l1 мм	l1 дюйм			
	35	1.378	20	151.2-21-20	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-200- 5E		
	35	1.378	25	151.2-21-25	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-250- 5E		
	60	2.362		151.2-25-25	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-250- 5E		
	35	1.378	30	151.2-21-30	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-300- 5E		
	60	2.362		151.2-25-30	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-300- 5E		
	35	1.378	40	151.2-21-40	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-400- 5E		
	60	2.362		151.2-25-40	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-400- 5E		
	60	2.362	50	151.2-25-50	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-500- 5E		
	60	2.362	60	151.2-25-60	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-600- 5E		
	100	3.937	80	151.2-45-80	52.5	2.067	45	1.772	250	9.842	N151.2-800- 4E	3.5	

¹⁾ ar max для державки. Чем меньше ar, тем выше жесткость инструмента.

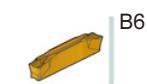
²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	–	5680 057-021 ⁴⁾
40-60	–	5680 057-011 ⁴⁾
80	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)

⁴⁾ Заказывается отдельно



B6



B32



B117



B2



J2

Пластины T-Max Q-Cut®

Державки для отрезки

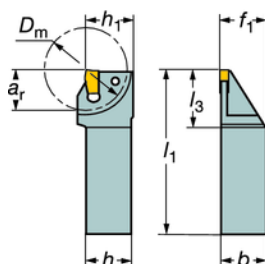
"Пружинное" закрепление

В



151.2

R/L151.20 Усиленная



Показано правое исполнение

С

Метрическое исполнение

Основная область применения			Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина
	$D_m \max$	$a_r \max^{1)}$			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	
	13	6	20	R/L151.20-0808-20	8	8.25	8	12	120	11	N151.2-200- 5E
	20.6	10		R/L151.20-1010-20	10	10.25	10	12	120	13	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1212-20	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-20	12	12.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-20	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15	25	R/L151.20-1212-25	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-25	12	12.25	16	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-25	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-25	12	12.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2020-25	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2525-25	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-250- 5E
	35	17	30	R/L151.20-1612-30	12	12.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-30	12	12.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-1616-30	16	16.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2020-30	20	20.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2020-30A	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-30A	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22	40	R/L151.20-2020-40	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-400- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-40	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-400- 5E

Н

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина
	$D_m \max$	$a_r \max^{1)}$			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	
	.760	.380	20	R151.20-06-20	.375	.385	.375	.375	4.720	.630	N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-08-20	.500	.510	.500	.500	5.910		N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-20	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-200- 5E
	1.180	.591	25	R/L151.20-08-25	.500	.510	.500	.500	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-25	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-25	.750	.760	.750	.750	4.500	1.050	N151.2-250- 5E
	1.380	.689	30	R/L151.20-10-30	.625	.638	.625	.625	4.000	1.020	N151.2-300- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-30	.750	.764	.750	.750	4.500	1.020	N151.2-300- 5E
	1.770	.886		R/L151.20-12-30A	.750	.764	.750	.750	4.500	1.240	N151.2-300- 5E
	1.770	.886	40	R/L151.20-12-40	.750	.764	.750	.750	4.500	1.250	N151.2-400- 5E

¹⁾ Для обеспечения максимальной жесткости выбирайте инструмент с возможно меньшим вылетом a_r .

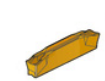
²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Заказывается отдельно



B6



B117



G6



B2



J3



J2

Пластины T-Max Q-Cut®

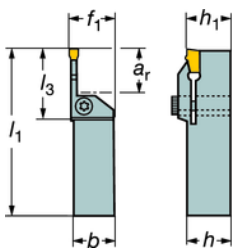
Державки

Закрепление пластин винтом

Большая глубина резания a_r
R/L151.23

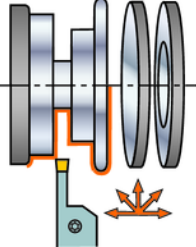


151.2

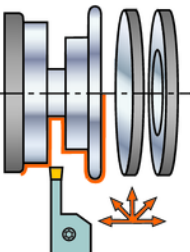


Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a _r max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	15	20	R/LF151.23-1616-20M1	16	17	16	16	100	33.5	N151.2-200- 5E	4.0
	15		R/LF151.23-2020-20M1	20	21	20	20	125	39	N151.2-200- 5E	4.0
	15		R/LF151.23-2525-20M1	25	26	25	25	150	39	N151.2-200- 5E	4.0
	20	25	R/LF151.23-1616-25M1	16	17	16	16	100	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20		R/LF151.23-2020-25M1	20	21	20	20	125	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20		R/LF151.23-2525-25M1	25	26	25	25	150	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20	30	R/LF151.23-1616-30M1	16	17	16	16	100	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-2020-30M1	20	21	20	20	125	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-2525-30M1	25	26	25	25	150	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-3225-30M1	25	26	32	32	170	41	N151.2-300- 5E	5.0
	25	40	R/LF151.23-2020-40M1	20	21	20	20	125	47	N151.2-400- 5E	7.5
	25		R/LF151.23-2525-40M1	25	26	25	25	150	47	N151.2-400- 5E	7.5
	25		R/LF151.23-3225-40M1	25	26	32	32	170	47	N151.2-400- 5E	7.5
	32	50	R/LF151.23-2525-50M1	25	26	25	25	150	57	N151.2-500- 5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-50M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-500- 5E	7.5
	32	60	R/LF151.23-2525-60M1	25	26	25	25	150	58	N151.2-600- 5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-60M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-600- 5E	7.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a, max ¹⁾	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ⁴⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.590	20	RF151.23-08-20	.500	.750	.500	.500	4.500	1.319	N151.2-200- 5E	2.4
	.590		R/LF151.23-10-20	.625	.875	.625	.625	4.500	1.319	N151.2-200- 5E	2.4
	.790	25	R/LF151.23-08-25	.500	.750	.500	.500	4.500	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790		R/LF151.23-10-25	.625	.875	.625	.625	4.500	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790		R/LF151.23-12-25	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790	30	R/LF151.23-12-30	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.790		R/LF151.23-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.790		R/LF151.23-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.980	40	R/LF151.23-12-40	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.850	N151.2-400- 5E	5.0
	.980		R/LF151.23-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.850	N151.2-400- 5E	4.6
	.980		R/LF151.23-20-40	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.850	N151.2-400- 5E	4.6
	1.260	50	R/LF151.23-16-50	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.244	N151.2-500- 5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.244	N151.2-500- 5E	4.6
	1.260	60	R/LF151.23-16-60	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.283	N151.2-600- 5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-60	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.283	N151.2-600- 5E	4.6

¹⁾ a_r max для державки. Чем меньше a_r , тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

⁴⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика, мм	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-25		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
30		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
30	1616	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
40-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

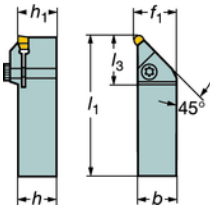


Пластины T-Max Q-Cut®

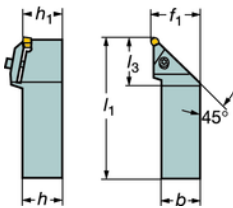
Державки для подрезки по цилиндру и торцу
 Крепление пластин винтом



R/LS151.22
 Метрическое исполнение



R/LS151.22
 Дюймовое исполнение



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	R/LS151.22-2525-20	25	25.3	25	25	150	24	N151.2-200-20- 4U	2.5
	25	R/LS151.22-2525-25	25	25.6	25	25	150	27	N151.2-300-25- 4U	3.0
	30	R/LS151.22-2020-30	20	20.8	20	20	125	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
		R/LS151.22-2525-30	25	25.8	25	25	150	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
	40	R/LS151.22-2020-40	20	21.1	20	20	125	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
		R/LS151.22-2525-40	25	26.1	25	25	150	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
	50	R/LS151.22-2525-50	25	26.1	25	25	150	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-50	25	26.1	32	32	170	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
	60	R/LS151.22-2525-60	25	26.4	25	25	150	37	N151.2-800-60- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-60	25	26.4	32	32	170	37	N151.2-800-60- 4U	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	R/LS151.22-12-20	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.190	N151.2-200-20- 4U	1.4
	25	R/LS151.22-16-25	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.320	N151.2-300-25- 4U	1.6
	30	R/LS151.22-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		LS151.22-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
	40	R/LS151.22-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.430	N151.2-500-40- 4U	2.4
	50	R/LS151.22-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.490	N151.2-600-50- 4U	2.7

- ¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
- ²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.
- ³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

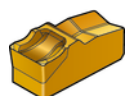
Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



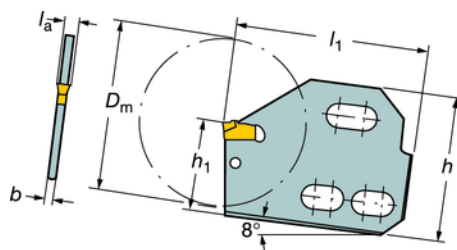
Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезные лезвия для державок Manchester

"Пружинное" закрепление



151.2-4E



Основная область применения	D_m	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	Обозначение державок Manchester
				l_a	b	h	h_1	l_1		
	3.00	30	151.2-40-30-8	3.00	2.87	57.2	40.1	77.7	N151.2-300-4E	T-942, T-1305, T-1400, T-1401, 205-164, 205-171, 205-172, 205-174, 205-176, 205-182, 205-183, 205-185, 205-186, 205-194
		40	151.2-40-40-8	.118	.090	2.250	1.580	3.060	N151.2-400-4E	
		50	151.2-40-50-8	5.00	4.32	57.2	40.1	77.7	N151.2-500-4E	
				.197	.170	2.250	1.580	3.060		
	2.00	20	151.2-27-20-8	2.00	1.52	44.5	26.9	59.4	N151.2-200-5E	T-940, T-1303, T-1410, T-1411, 205-179, 205-280, 205-288, 206-108, 206-113, 206-114, 206-118, 206-123
				.079	.060	1.750	1.060	2.340		
		25	151.2-27-25-8	2.49	2.03	44.5	26.9	59.4	N151.2-250-4E	
				.098	.080	1.750	1.060	2.340		
		30	151.2-27-30-8	3.00	2.29	44.5	26.9	59.4	N151.2-300-4E	
				.118	.090	1.750	1.060	2.340		
		40	151.2-27-40-8	4.00	3.30	44.5	26.9	59.4	N151.2-400-4E	
				.157	.130	1.750	1.060	2.340		
		50	151.2-27-50-8	5.00	4.32	44.5	26.9	59.4	N151.2-500-4E	
				.197	.170	1.750	1.060	2.340		
	5.00	50	151.2-56-50-8	5.00	4.32	79.5	56.1	112.5	N151.2-500-4E	T-946, T-1430, T-1431, 205-167, 205-169, 205-170, 205-173, 205-177, 205-178, 205-192
				.197	.170	3.130	2.210	4.430		
		60	151.2-56-60-8	6.00	5.33	79.5	56.1	112.5	N151.2-600-4E	
				.236	.210	3.130	2.210	4.430		
	1.50	30	R151.2-16-30-8	3.00	2.29	28.2	1.52	29.7	N151.2-300-4E	206-141, 206-143, 206-142, 206-144
				.118	.090	1.110	.660	1.770		
	3.00	30	151.2-36-30-8	3.00	2.29	48.3	36.6	77.7	N151.2-300-4E	206-122, 206-110, 206-119, 206-120, 206-124, 206-115, 206-116, 206-121, 206-127
				.118	.090	1.900	1.440	3.060		

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Заказывается отдельно



B117



B2



J2

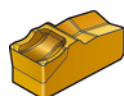
A

Пластины T-Max Q-Cut®

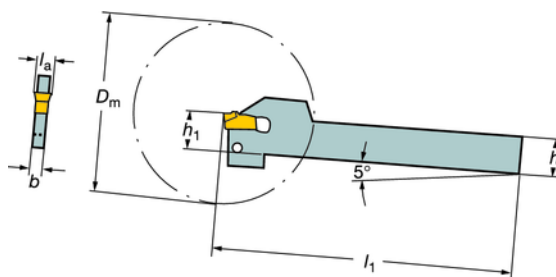
Отрезные лезвия для державок HSS

"Пружинное" закрепление

B



151.2-4E



C

Основная область применения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	Обозначение лезвий HSS	
	D_m	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	l_a	b	h	h_1	l_1			
	2.00	20	151.2-12-20-5	2.00	1.52	12.7	12.7	114	N151.2-200-5E	P2N, P2, P35, T35	
				.079	.060	.500	.500	4.500			
	2.00	25	151.2-12-25-5	2.49	2.03	12.7	12.7	114	N151.2-250-4E		
				.098	.080	.500	.500	4.500			
	2.37	25	151.2-17-25-5	2.49	2.03	17.5	17.5	127	N151.2-250-4E	P3N, P3, P4, P5S, T3, T4, T5S	
				.098	.080	.690	.690	5.000			
	2.37	30	151.2-17-30-5	3.00	2.29	17.5	17.5	127	N151.2-300-4E		
				.118	.090	.690	.690	5.000			
	3.00	30	151.2-22-30-5	3.00	2.29	22.4	22.4	150	N151.2-300-4E	P5X, P5N, P5, P6, T5, T6	
				.118	.090	.880	.880	5.900			
	4.00	30	151.2-28-30-5	3.00	2.29	28.7	28.7	150	N151.2-300-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				.118	.090	1.130	1.130	5.900			
	4.00	40	151.2-28-40-5	4.00	3.30	28.7	28.7	150	N151.2-400-4E		
				.157	.130	1.130	1.130	5.900			
	4.50	60	151.2-28-60-5	6.00	5.33	28.7	28.7	179	N151.2-600-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				.236	.210	1.130	1.130	7.000			

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

G

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Заказывается отдельно

I

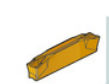
J



B117



B2



B6

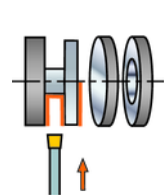


J2

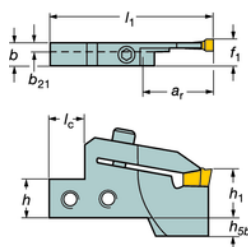
T-Max Q-Cut®

Сменные картриджи для отрезки на многошпиндельных станках

"Пружинное" крепление



151.2-3F 151.2-5F
151.2-5E 151.2-5G



Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина
		ar	b	b ₂₁	f ₁	h	h ₁	h _{sb}	l ₁	
15	MS-RF151.23-13-15	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	N151.2-A062-15- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	
25	MS-RF151.23-13-25	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	N151.2-A094-25- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	
	MS-RF151.23-20-25	20.1	10.9		11.2	18.0	22.1		62.0	N151.2-A094-25- 3F
		.790	.430		.441	.709	.870		2.440	
30	MS-RF151.23-13-30	13.0	10.7		11.2	18.0	22.1		55.1	N151.2-A125-30- 3F
		.510	.420		.441	.709	.870		2.170	
	MS-RF151.23-20-30	20.0	10.8		11.2	18.0	22		62.0	N151.2-A125-30- 3F
		.787	.424		.441	.709	.866		2.441	
	MS-RF151.23-26-30	25.9	10.7		11.2	18.0	22.1		68.1	N151.2-A125-30- 3F
		1.020	.420		.441	.709	.870		2.680	
	MS-RF151.23-34-30	34.0	10.7	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	N151.2-A125-30- 3F
		1.340	.420	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	
40	MS-RF151.23-26-40	25.9	10.9		11.2	18.0	22.1		68.1	N151.2-A156-40- 3F
		1.020	.430		.441	.709	.870		2.680	
	MS-RF151.23-34-40	34.0	10.9	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	N151.2-A156-40- 3F
		1.340	.430	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	

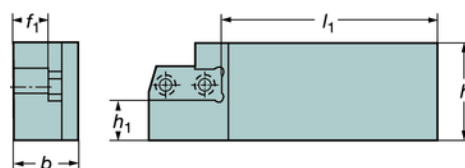
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт пластины	Ключ Hex (Размер)
15 - 30	8 - 32 x 5/8" SHCS	SMS 875-9/64 (9/64)
40	1/4" - 20 x 5/8" SHCS	174.1-872 (3/16)

Механически регулируемые блоки для многошпиндельных станков Acme-Gridley



Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Обозначение блоков Асме	Оборудование
	l ₁	h	h ₁	b	f ₁	I = внутренняя позиция Модель	
MS-R151.2-4225	131	42.9	8.4	25.4	7.8	AZ-71479 (I)	1-1/4" RA6
	5.150	1.690	.330	1.000	.309		
MS-R151.2-4331	165	42.9	12.1	31.8	14.2	AZ-41483, AZ-41479 (I)	1-1/4" R8, 1-5/8" RBN8
	6.500	1.690	.480	1.250	.559		1-5/8" RB6, 2" RB6
MS-R151.2-4438	118	44.5	15.2	38.1	20.5	N/A	2" RA6, 2-1/4" RA6, 2-5/8"
	4.650	1.750	.600	1.50	.809		2-5/8" RA6, 3" RB6, 4" RA6, 3-1/2" RA6, 3-1/2" RB6, 2-5/8" RA8, 2-1/4" RA8/RB8, 3-1/2" RB8

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Тип блока	Крепежный винт	Ключ (Torx Plus)	Сопло
MS-R151.2	3212 106-503	5680 043-16 (27IP)	5691 028-01



B117



B2



B6

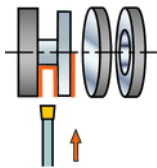
A

T-Max Q-Cut®

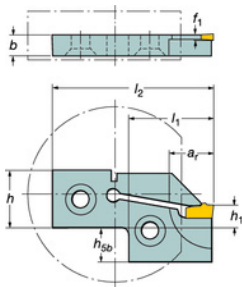
Сменные картриджи

Для отрезки резцовыми блоками Davenport на многошпиндельных станках

"Пружинное"
закрепление



151.2-3F 151.2-5F
151.2-5E 151.2-5G



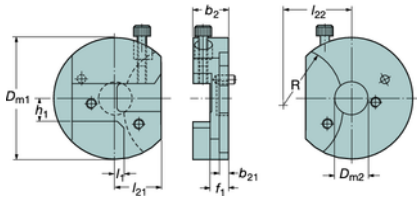
C

Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина
		a_r	b	f_1	h	h_1	h_{sb}	l_1	l_2	
15	MS-R151.20-13-15	15.0	6.1	1.5	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A062-15- 3F
		.590	.240	.058	.650	.260	.590	.960	1.830	
25	MS-R151.20-13-25	15.0	6.1	2.3	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A094-25- 3F
		.590	.240	.090	.650	.260	.590	.960	1.830	
30	MS-R151.20-13-30	15.0	6.1	3.1	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A125-30- 3F
		.590	.240	.121	.650	.260	.590	.960	1.830	

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента R = Правое исполнение

G

Плита адаптера для блоков Davenport



Код заказа	Размеры, дюйм									
	b_2	b_{21}	D_{m1}	D_{m2}	f_1	l_1	l_{21}	l_{22}	r	h_1
MSLDAV-5014	14.2	3.3	50.8	14.2	7.0	4.0	19.05	28.5	25.4	9.7
	.560	.130	2.000	.560	.276	.157	.750	1.122	1.000	.383

Основные комплектующие

Винт	Ключ (Torx Plus)
3212 036-403	5680 043-15 (25IP)

Рабочие размеры после сборки
Плита с лезвием

f_1 общий = f_1 лезвия + f_1 плиты
 h_1 общий = h_1 лезвия - h_1 плиты
(отриц. h_1 общий= ниже центральной линии)
 l_1 общий= l_1 лезвия + l_1 плиты

J



B117



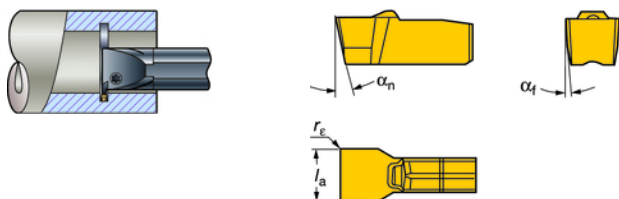
B2



B6

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Обработка внутренних канавок



Допуск, мм (дюйм):

$$I_a = \pm 0.10 (\pm 0.004)$$
$$r_{\varepsilon} = \pm 0.05 (\pm 0.002)$$

Для канавок под

стопорные (151.3-A-46)

$$I_a = +0.13 (+.005) \quad I_a = \pm 0.02 (\pm.0008)$$

+0.09 (+.0035)

$$r_g = \pm 0.05 (\pm 0.002) \quad r_g = \pm 0.05 (\pm 0.0020)$$

Только для использования в державках 151.3х.

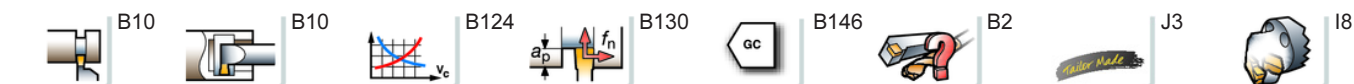
		Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры		P				M				K	N	S						
		l _a мм	l _a дюйм	r _c мм	r _c дюйм			α _л	α _г	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
										1125	1145	2135	235	1125	1145	2135	235	1125	113A	1125	113A	1125	113A	1125	2135	213A
Низкие подачи	 151.3-4G	1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		2.00	.079	0.20	.008		N151.3-200-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		3.00	.118	0.20	.008	30	N151.3-300-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		4.00	.157	0.20	.008		N151.3-400-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		5.00	.197	0.20	.008	50	N151.3-500-50-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	11°	3°					★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	11°	3°					★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
		6.00	.236	0.20	.008	60	N151.3-600-60-4G	9°	3°	★			☆	★		☆	★	★	★	★		★		★		
		6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	9°	3°					★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★		★		
		7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	9°	3°					★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★		★		
		8.00	.315	0.20	.008		N151.3-800-60-4G	9°	3°		★		☆	★		☆	☆	★	★	☆	☆		★			
		Для канавок под стопорные кольца																								
				1.85	.073	0.10	.004	20	N151.3-185-20-4G	11°	3°	★	★		☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★		★
				2.15	.085	0.15	.006		N151.3-215-20-4G	11°	3°	★	★		☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★		★
				2.65	.104	0.15	.006	25	N151.3-265-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★		★
				3.15	.124	0.15	.006	30	N151.3-315-30-4G	11°	3°		★		☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★		★
		4.15	.163	0.15	.006	40	N151.3-415-40-4G	11°	3°		★		☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆		★			
		5.15	.203	0.15	.006	50	N151.3-515-50-4G	11°	3°				★	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆		★			
										P30	P45	P35	P45	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K20	N25	N20	S25	S30	S15	

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

★= Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. В124.

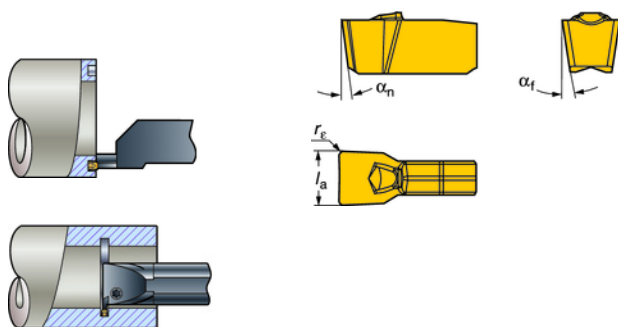


A

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

B



Допуск, мм (дюйм):

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_\epsilon = \pm 0.10 (\pm .004)$

C

Только для использования в державках 151.3х.

		Параметры для выбора, мм, дюйм					Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры		P				M				K	N	S							
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм	α_n			α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
										1125	1145	2135	235	3020	1125	1145	2135	235	1125	GC	3020	1125	1145	2135	235			
Низкие подачи	 151.3-7G Wiper TECHNOLOGY	3.00	.118	0.30	.012	25	N151.3-300-25-7G	11°	9°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0.40	.016	30	N151.3-400-30-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	0.40	.016	40	N151.3-500-40-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	.236	0.40	.016	50	N151.3-600-50-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
											P30	P45	P35	P45	P15	M25	M40	M30	M35	K30	K15	N25	S25	S30				

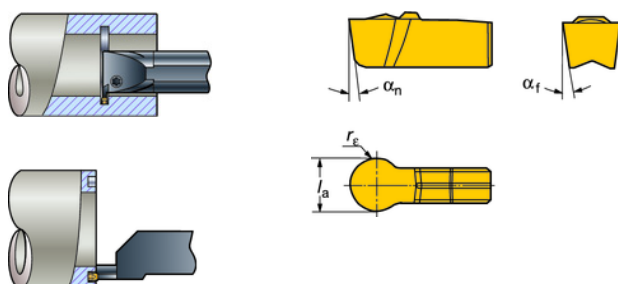
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

G

Профильная обработка внутренних и торцевых канавок



Допуск, мм (дюйм):

 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$

Только для использования в державках 151.3х.

		Параметры для выбора, мм, дюйм				размер ¹⁾	Код заказа	Размеры		P				M		K		N		S	
		l_a мм	l_a дюйм	r_c мм	r_c дюйм			α_n	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
										1125	2135	3115	4225	1125	2135	1125	2135	1125	2135	1125	2135
Низкие подачи	 151.3-7P	3.00	.118	1.50	.059	25	N151.3-300-25-7P	11°	9°	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆
		4.00	.157	2.00	.079	30	N151.3-400-30-7P	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆
		5.00	.197	2.50	.098	40	N151.3-500-40-7P	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.3-600-50-7P	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆
										P30	P35	P15	P20	M25	M30	K30	K15	K25	N25	S25	S30

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

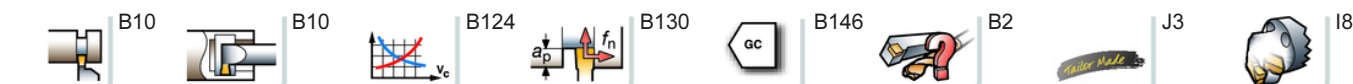
N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

I

Описание геометрий см. на стр. B124.

J



T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

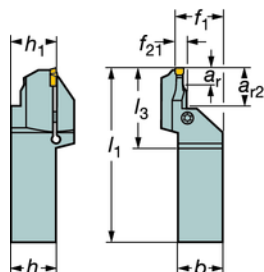


151.3

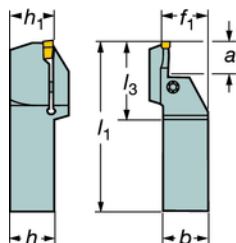
Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

Усиленные

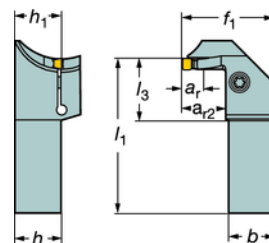
Прямая державка, 0°
R/LF 151.37



Прямая державка, 0°
R/LF 151.37



Угловая державка, 90°
R/LG 151.37



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм		a _r max мм ¹⁾		Исполнение	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ³⁾
	min	max		a _{r2}				b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	24	35	8.7	15	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-2525-024B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	29	40	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-029B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	34	50	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-034B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	44	70	15		0°		R/LF151.37-2525-044B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	64	100	15		0°		R/LF151.37-2525-064B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	27	45	8.7	20	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-2525-027B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	32	50	8.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-032B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	42	70	20		0°		R/LF151.37-2525-042B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	62	120	20		0°		R/LF151.37-2525-062B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	112	200	20		0°		R/LF151.37-2525-112B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	25	45	10.7	20	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-2525-025B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	30	55	10.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-030B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	45	80	20		0°		R/LF151.37-2525-045B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	70	120	20		0°		R/LF151.37-2525-070B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	90	200	20		0°		R/LF151.37-2525-090B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	23	45	10.7	20	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-2525-023B50	25	26	7.8	25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	38	70	20		0°		R/LF151.37-2525-038B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	58	110	20		0°		R/LF151.37-2525-058B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	88	200	20		0°		R/LF151.37-2525-088B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	27	45	8.7	20	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-2525-027B30	25	47	5.8	25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	32	50	20		90°		R/LG151.37-2525-032B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	42	70	20		90°		R/LG151.37-2525-042B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	23	45	10.7	20	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-2525-023B50	25	47	5.8	25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.0
	38	76	20		90°		R/LG151.37-2525-038B50	25	47		25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.5

¹⁾ Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким a_r.

²⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

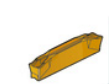
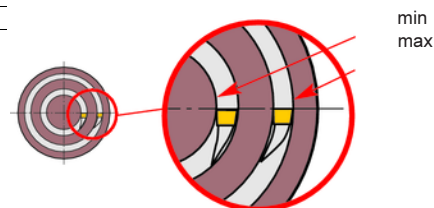
⁴⁾ Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Диаметр при врезании



B6



B118



G6



B2



J3



J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

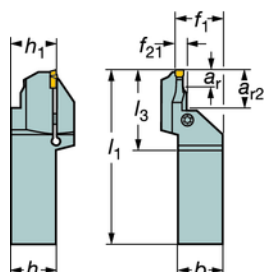
B



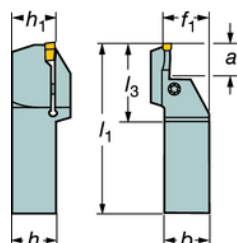
151.3

Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

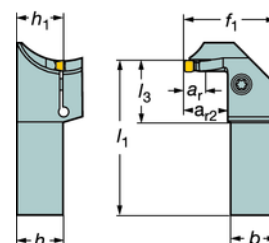
Усиленные
Исполнение 0°
R/LF 151.37



Исполнение 0°
R/LF 151.37



Исполнение 90°
R/LG 151.37



Показано правое исполнение

C

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм		a _r max мм ¹⁾	a _{r2}	Исполнение	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
	min	max						b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.945	1.378	.343	.590	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-16-024B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.142	1.575	.343	.590	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-029B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.339	1.969	.343	.590	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-034B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.732	2.756	.591		0°		R/LF151.37-16-044B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	2.520	3.937	.591		0°		R/LF151.37-16-064B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	3.701	5.197	.591		0°		R/LF151.37-16-094B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	5.197	7.874	.591		0°		R/LF151.37-16-132B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.083	1.772	.343	.790	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-16-027B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.5
	1.260	1.969	.343	.790	0° ⁴⁾		RF151.37-16-032B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.5
	1.654	2.758	.787		0°		R/LF151.37-16-042B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	2.441	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-062B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	4.409	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-112B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	.984	1.772	.422	.790	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-16-025B40	1.000	1.039	.268	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	1.181	2.165	.422	.790	0° ⁴⁾		RF151.37-16-030B40	1.000	1.039	.268	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	1.772	3.15	.787		0°		R/LF151.37-16-045B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	2.758	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-070B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	3.543	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-090B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	.906	1.772	.422	.790	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-16-023B50	1.000	1.039	.307	1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.496	2.756	.787		0°		RF151.37-16-038B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	2.283	4.331	.787		0°		R/LF151.37-16-058B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	3.150	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-088B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.063	1.772	.340	.790	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-16-027B30	1.000	1.850	.228	1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.260	1.968	.790		90°		R/LG151.37-16-032B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.654	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-042B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	.906	1.771	.422	.790	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-16-023B50	1.000	1.850	.228	1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.2
	1.496	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-038B50	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.6

1) Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким a_r.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

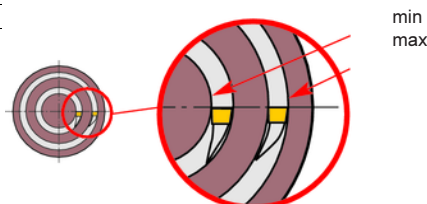
4) Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Диаметр при врезании



J



B6



B118



G6



B2



J3



J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом



Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.

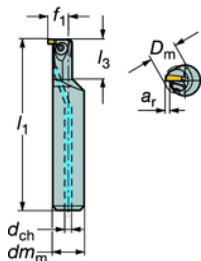
Мак вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с эксцентриком

С канавкой для установки во втулке EasyFix



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ²⁾
	D_m min	a_r max			dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	12	2	20	R/LAG151.32-16M12-20	16	10	150	20	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
	15	4	25	R/LAG151.32-16M15-25	16	12	150	20	6	N151.3-265-25- 4G	2.5
	16	4.5	30	R/LAG151.32-20Q16-30	20	14.25	180	21.5	6	N151.3-300-30- 4G	2.5
	18	5	40	R/LAG151.32-20Q18-40	20	14.75	180	23	6	N151.3-400-40- 4G	3.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
	D_m min	a_r max			dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	.472	.079	20	R/LAG151.32-D10M47-20	.625	.394	5.906	.787	.236	N151.3-200-20- 4G	1.8
	.591	.157	25	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.472	5.906	.787	.236	N151.3-265-25- 4G	1.8
	.591	.157		R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.453	6.000	1.400	.236	N151.3-265-25- 4G	1.6
	.630	.187	30	R/LAG151.32-D12Q63-30	.750	.551	7.087	.846	.236	N151.3-300-30- 4G	1.8
	.709	.207	40	R/LAG151.32-D12Q71-40	.750	.571	7.087	.906	.236	N151.3-400-40- 4G	2.2

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

	Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
R/LAG151.32	20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	25-30	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)



B6



B120



G6



B2



A320



J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом



Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.

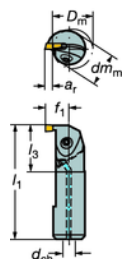
Мах вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

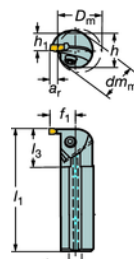
$dm_m = 16-25$ мм



R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с лыской

$dm_m = 32-50$ мм (.625-1.500")



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

			Размеры, мм									
D_m min	a_r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Эталонная пластина	Нм ²⁾
20	3.5	20	R/LAG151.32-16M-20	16	11.5			150	24	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
25	4.5		R/LAG151.32-20Q-20	20	14.5			180	30	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
20	3.5	25	R/LAG151.32-16M-25	16	11.6			150	24.2	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.6		R/LAG151.32-20Q-25	20	14.6			180	30	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
32	6.1		R/LAG151.32-25R-25	25	18.6			200	32.2	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
40	7.1		R/LAG151.32-32S-25	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.5	30	R/LAG151.32-20Q-30	20	14.5			180	30	6	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6		R/LAG151.32-25R-30	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
40	7		R/LAG151.32-32S-30	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6.1	40	R/LAG151.32-25R-40	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7.1		R/LAG151.32-32S-40	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
50	8.1		R/LAG151.32-40T-40	40	28.1	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7	50	R/LAG151.32-32S-50	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8		R/LAG151.32-40T-50	40	28	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8	60	R/LAG151.32-40T-60	40	28	37	18.5	300	43.3	11.5	N151.3-800-60- 4G	5.0

Дюймовое исполнение

			Размеры, дюйм									
D_m min	a_r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
.790	.138	20	R/LAG151.32-D10-20	.625	.453	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.980	.177		R/LAG151.32-D12-20	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.790	.138	25	R/LAG151.32-D10-25	.625	.457	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.181		R/LAG151.32-D12-25	.750	.575	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.260	.240		R/LAG151.32-D16-25	1.000	.732	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.580	.280		R/LAG151.32-D20-25	1.250	.909	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.177	30	R/LAG151.32-D12-30	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.236		R/LAG151.32-D16-30	1.000	.728	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.276		R/LAG151.32-D20-30	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.240	40	R/LAG151.32-D16-40	1.000	.734	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.580	.281		R/LAG151.32-D20-40	1.250	.911	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.319		R/LAG151.32-D24-40	1.500	1.106	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.580	.276	50	R/LAG151.32-D20-50	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315		R/LAG151.32-D24-50	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315	60	R/LAG151.32-D24-60	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.550	.470	N151.3-800-60- 4G	2.7

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	20-30	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32-25R	R/LAG 151.32-D16-40	40	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



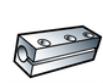
B120



G6



B2



A320



J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

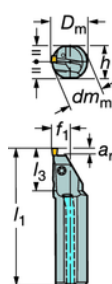


Оправки 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

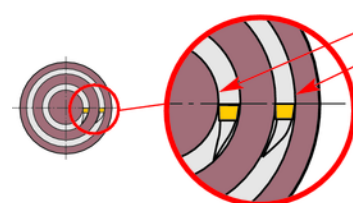
Мак вылет $3 \times dm_m$

Все с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик с лыской
Прямая державка, 0°



Диаметр при врезании



min

max

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ²⁾
	min	max	D_m min	a_r max			dm_m	f_1	h	l_1	l_3		
	18	101	26	5.3	25	R/LAF151.37-25-024A25	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-300-25-7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	R/LAF151.37-25-024A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30-7G	3.0
	16	55	26	12		R/LAF151.37-25-025A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30-7G	3.5
	23	400	42	6.3	50	R/LAF151.37-40-035A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0
	23	80	42	15		R/LAF151.37-40-036A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ При использовании пластин N151.3-500-40-7G начальный диаметр врезания, размеры D_m min и f_1 будут отличаться.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
25-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)



B6



B120



G6



B2



A320

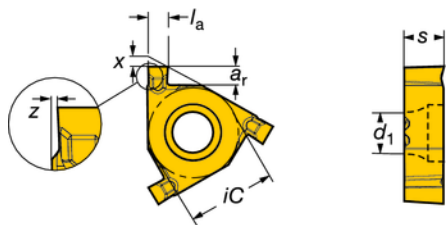


J2

Пластины CoroThread® 254 для обработки канавок под стопорные кольца

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок

Пластины CoroThread® для обработки канавок под стопорные кольца



	iC	d ₁ мм	d ₁ дюйм	s мм	s дюйм
16	3/8	4.39	.173	3.96	.156
22	1/2	5.51	.217	5.56	.219

Допуск, мм (дюйм):
 $l_a = +0.13 / +0.05$
 $(+ .005 / + .002)$
 $s = \pm 0.13$
 $(\pm .005)$

Внимание!

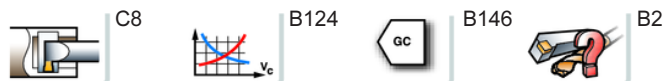
Пластины правого исполнения можно использовать в державках для наружной обработки правого исполнения и в державках для внутренней обработки левого исполнения, а пластины левого исполнения - в державках для наружной обработки левого исполнения и в державках для внутренней обработки правого исполнения.

Для закрепления в державках CoroThread с опорной пластиной, обеспечивающей угол наклона 0°.

Показано правое исполнение

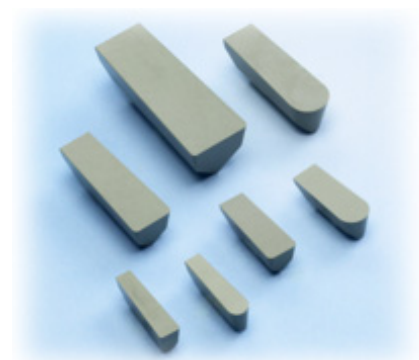
	Параметры для выбора, мм, дюйм							iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N	S
	l _a мм	l _a дюйм	r _c мм	r _c дюйм	a _r max мм	a _r max дюйм				x _c мм	x _c дюйм	z мм	z дюйм	GC	GC	GC	GC	GC
														1135	1135	1135	1135	1135
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051	16	3/8	254R/LG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254R/LG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	2.15	.085	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087	22	1/2	254R/LG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.002	★	★	★	★	★
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254R/LG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.002	★	★	★	★	★
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254R/LG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.002	★	★	★	★	★
														P25	M25	K20	N25	S25

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



T-Max®, пластины из керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов и закаленных материалов



- Острые режущие кромки, обеспечивающие высокое качество поверхности канавки
- Для наружной и внутренней обработки
- Ширина канавок от 3.17 мм до 9.52 мм (.125 – .372")
- Диаметр отверстий от 63.5 мм (2.500")

Керамика марки CC670

- Керамика, упрочненная карбидами кремния

Пластины из керамики для обработки канавок и профильной обработки

Допуск, мм (дюйм):

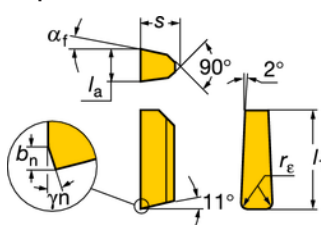
$s = +0/0.13 (+0/.005)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

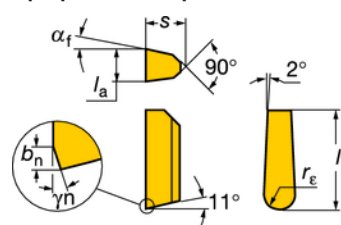
$l_1 = \pm 0.03 (\pm .001)$

$l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$

Обработка канавок



Профильная обработка



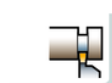
Профильная обработка

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	ISO	Размеры, мм, дюйм						S	H	ANSI
	l_a	l_a	r_e	r_e			l_1	l_1	s	s	b_n	b_n			
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
	3.17	.125	1.59	.063	1	150.23 0317 16E	12.70	.500	4.74	.187			6°	☆	CSG-4125-A
	3.17	.125	1.59	.063		150.23 0317 16T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	CSG-4125T0320
	4.75	.187	2.38	.094	2	150.23 0476 24E	12.70	.500	4.74	.187			11°	☆	CSG-4187-A
	4.75	.187	2.38	.094		150.23 0476 24T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	CSG-4187-T0320
	6.35	.250	3.17	.125	3	150.23 0635 32E	19.05	.750	6.35	.250				☆	CSG-6250-A
	6.35	.250	3.17	.125		150.23 0635 32T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°	☆	CSG-6250-T0320

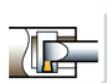
Обработка канавок

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	ISO	Размеры, мм, дюйм						S	H	ANSI
	l_a	l_a	r_e	r_e			l_1	l_1	s	s	b_n	b_n			
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
	3.17	.125	0.38	.015	1	150.23 0317 04E	12.70	.500	4.74	.187			6°	☆	CSG-4125-1A
	3.17	.125	0.38	.015		150.23 0317 04T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	CSG-4125-1T0320
	4.75	.187	0.79	.031	2	150.23 0476 08E	12.70	.500	4.74	.187			11°	☆	CSG-4187-2A
	4.75	.187	0.79	.031		150.23 0476 08T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	CSG-4187-2T0320
	6.35	.250	0.79	.031	3	150.23 0635 08E	19.05	.750	6.35	.250				☆	CSG-6250-2A
	6.35	.250	0.79	.031		150.23 0635 08T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°	☆	CSG-6250-2T0320
	7.93	.312	0.79	.031	4	150.23 0794 08E	25.40	1.000	8.56	.337				☆	CSG-8312-2A
	7.93	.312	0.79	.031		150.23 0794 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°	☆	CSG-8312-2T0320
	9.52	.375	0.79	.031	4	150.23 0952 08E	25.40	1.000	8.56	.337				☆	CSG-8375-2A
	9.52	.375	0.79	.031		150.23 0952 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°	☆	CSG-8375-2T0320

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда



B84



B84



B124



B146

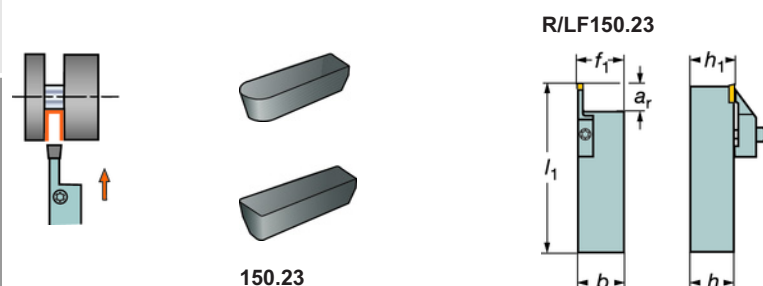


B2

Державки для керамических канавочных пластин

Закрепление пластин винтом

В



R/LF150.23

150.23

Правое исполнение

С

a _r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	НМ ²⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
19	1	R/LF150.23-3244M-0317C	44	44.2	32	32	150	150.23-0317	3.5
			1.732	1.740	1.260	1.260	5.906		
19	2	R/LF150.23-3244M-0476C	44	44.4	32	32	150	150.23-0476	4.5
			1.732	1.748	1.260	1.260	5.906		
29	3	R/LF150.23-3244M-0635C	44	44.6	32	32	150	150.23-0635	5.0
			1.732	1.756	1.260	1.260	5.906		
38	4	R/LF150.23-3244M-0952C	44	45	32	32	150	150.23-0952	5.0
			1.732	1.772	1.260	1.260	5.906		

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

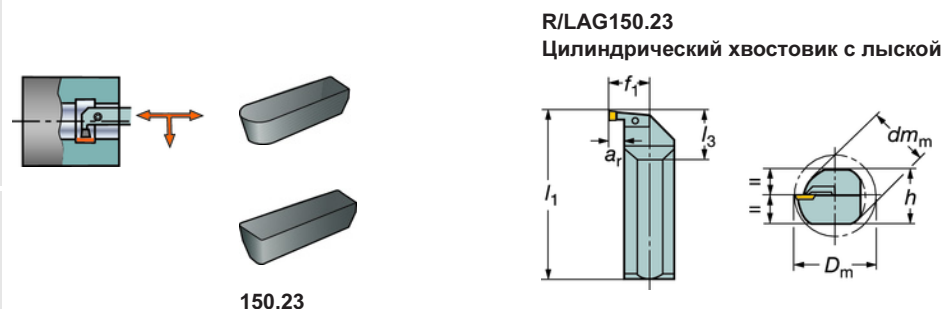
²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Оправки для керамических канавочных пластин

Закрепление пластин винтом



R/LAG150.23

Цилиндрический хвостовик с лыской

150.23

Правое исполнение

Н

Метрическое исполнение

D _m min	a _r max	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	НМ ²⁾
				dm _m	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50	35	47	23.5	400	55	150.23-0476	4.5
				1.968	1.378	1.850	.925	15.748	2.165		

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

I

Основные комплектующие

Державки прямоугольного сечения	Винт		Ключ (Torx Plus)	
R/LF 150.23	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)		
R/LAG 150.23	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)		

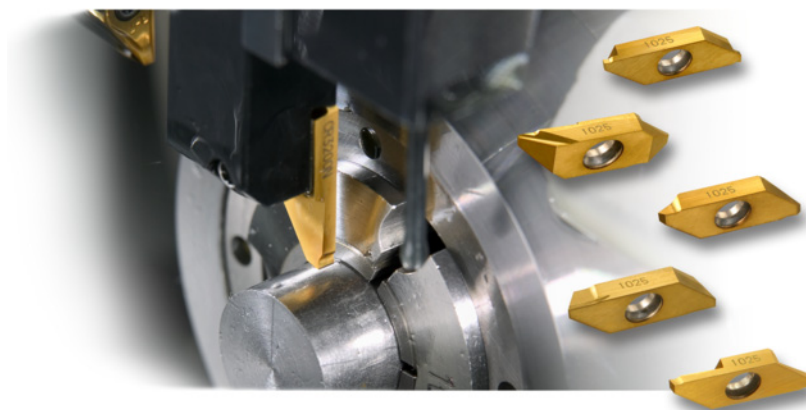
J



CoroCut® XS

Мелкоразмерная наружная обработка

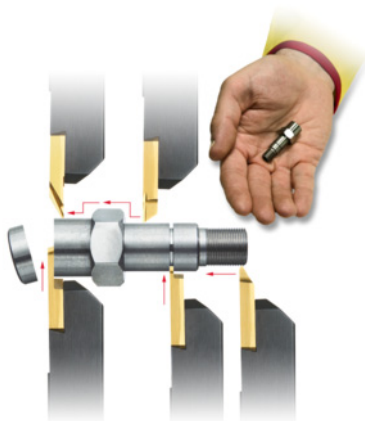
Отрезка, обработка канавок, резьбонарезание
и точение мелких точных деталей



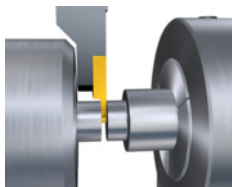
Державки

Любую пластину семейства можно установить в одну державку

Также доступны резцовые головки SL, см. стр. 152



Ассортимент выполненных с высокой точностью державок, включает державки для работы вблизи контршпинделя.

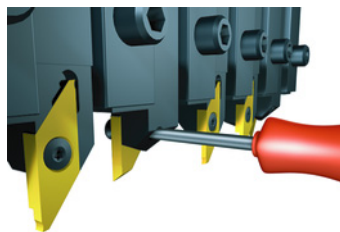


Области применения по ISO:



CoroCut® XS

- Предназначены для обработки деталей диаметром от 1 мм (.039")
- Шлифованные поверхности державок и пластин
- Простая замена режущей кромки
- Возможность доступа к пластине с любой стороны державки, что исключает необходимость снимать инструмент с рабочей позиции



Экономия материала

Отрезные пластины с шириной реза от .028" (0,7 мм) позволяют значительно снизить количество металла, уходящего в стружку.

Державки для системы QS см. на стр. A243

Система обозначения инструмента CoroCut® XS

Пластины для отрезки

M	A	C	R	3	070	-	N
1	2	3	4	5	6		7

Пластины для точения или обработки канавок

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Пластины для резьбонарезания

M	A	T	R	3	60	-	A
1	2	3	4	5	8		9

Державки

S	M	A	L	R	1010	K	3	-	X
10	1	11	4	12	13	5			14

1 Основной код

M =



2 Задний угол

A = 50°



3 Тип операции

C = Отрезка
G = Обработка канавок
T = Резьбонарезание
F = Точение
B = Обратное точение
X = Заготовки

4 Исполнение пластины/державки

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

5 Посадочный размер (индекс)

3

6 Толщина пластины/радиус закругления, мм

Ширина отрезной пластины (l_a)
070 = 0.70 мм (.028")

Для обратного точения используйте пластины с радиусом (r_s)
005 = 0.05 мм (.002")

7 Для отрезных пластин (C на 3 позиции)

N = Нейтральное с полож. передним углом
T = Нейтральное с нулевым передним углом
L = Левое с полож. передним углом
R = Правое с полож. передним углом

8 Для резьбовых пластин (T на 3 позиции)

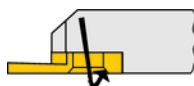
60 = V- профиль 60°

9 Для резьбовых пластин
Исполнение

N = Нейтральное исполнение
A = Правое исполнение
C = Левое исполнение

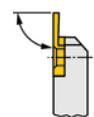
10 Система крепления

S = Закрепление винтом



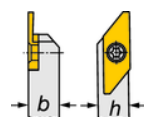
11 Тип державки

AL = 90°



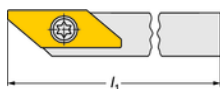
12 Сечение хвостовика

например, 1010 = 10 x 10 (Метрическое)
например, 08 = 1/2"x1/2" (Дюймовое)



13 Длина хвостовика, мм

C : $l_1 = 5"$
K : $l_1 = 125$ мм



14 Дополнительная информация

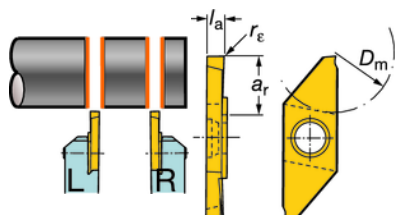
X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя



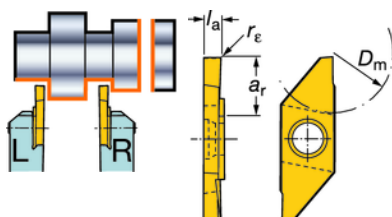
Пластины CoroCut® XS

Отрезка

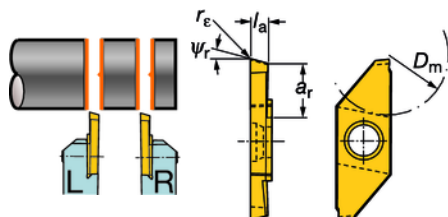
MACR/L -N



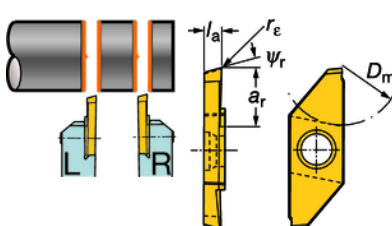
MACR/L -T



MACR/L -L



MACR/L -R



Допуск, мм (дюйм):

 l_a : ± 0.02 (± 0.0008) r_e : ± 0.03 (± 0.001)Повторяемость: ± 0.03 (± 0.001)Высота центров: ± 0.03 (± 0.001)

Показано правое исполнение

Параметры для выбора, мм, дюйм																						
	l_a		r_e		$D_m \max$		$a_r \max$		ψ_r	Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P		M		N		S				
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
 MAC-N	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	MACR/L 3 070-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 100-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		MACR/L 3 200-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
 MAC-R	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
 MAC-L	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
 MAC-T	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	MACR/L 3 100-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 200-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 250-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15	

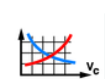
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B91



B136



B146



B2

A

Пластины CoroCut® XS
Обработка канавок

B



Допуск, мм (дюйм):
l_a= ±0.025 (±.0008)
r_ε= ±0.02 (±.001)
Повторяемость: ±0.025 (±.001)
Высота центров: ±0.025 (±.001)

Показано правое исполнение

C

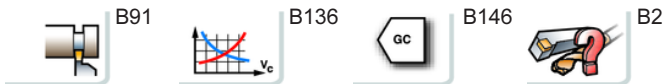
	Параметры для выбора, мм, дюйм									P	M	N	S			
	l _a мм	l _a дюйм	r _ε мм	r _ε дюйм	a _r max мм	a _r max дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	GC	GC	GC	GC	.
												1025	1025	1025	H13A	.
 MAG	0.50	0.02	0.05	0.002	1.30	.051	3	MAGR/L 3 050	★	★	★	☆	☆			
	0.75	0.03	0.05	0.002	2.50	.098		MAGR/L 3 075	★	★	★	☆	☆			
	1.00	0.039	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 100	★	★	★	☆	☆			
	1.25	0.049	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 125	★	★	★	☆	☆			
	1.50	0.059	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 150	★	★	★	☆	☆			
	1.75	0.069	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 175	★	★	★	☆	☆			
	2.00	0.079	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 200	★	★	★	☆	☆			
	2.50	0.098	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 250	★	★	★	☆	☆			
									P25	M25	N25	N20	S25			
													S15			

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H

I

J



Пластины CoroCut® XS

Точение, обратное точение

Точение
MAFR/L

Угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

κ_r 90°
0°

Обратное точение
MABR/L

Угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане (дюйм.):

κ_r 59°
31°

3.18 mm
(.125 inch)

Допуск, мм (дюйм):
 r_e : 0/-0.05
 (0/-0.002)
 Повторяемость: ±.025 (±.001)
 Высота центров: ±.025 (±.001)

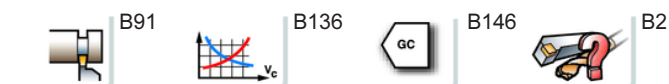
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посадочный размер ¹⁾	Код заказа												
	r_e мм	r_e дюйм	Max a_p мм	Max a_p дюйм			P	M	N	S								
 MAFR	0.03	.001	4	.157	3	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
 MABR	0.03	.001	4	.157	3	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15		

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



A

Пластины CoroCut® XS

Резьбонарезание

V-профиль 60°

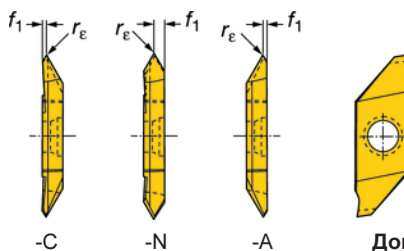
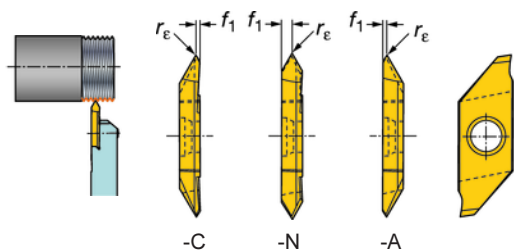
B

MATR

Пластина правого исполнения

MATL

Пластина левого исполнения



Допуск, мм (дюйм):

r_{ϵ} ±0.02 (±.0008)

Повторяемость: ±0.025 (±.001)

Высота центров: ±0.025 (±.001)

C

	Параметры для выбора, мм, дюйм		Шаг, мм		Шаг, TPI		Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		P		M		N		S	
	r_{ϵ} мм	r_{ϵ} дюйм	min	max	min	max			f_1 мм	f_1 дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
											1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105
 MATR	0.05	.002	0.2	1.0	80	24	3	MATR/L 3 60-A	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	1.0	80	24		MATR/L 3 60-C	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	2.0	80	12		MATR/L 3 60-N	1.59	.063	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
											P25	P15	M25	M15	N25	N15	S25	S15

G

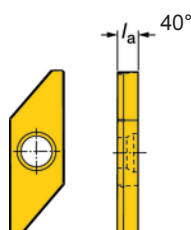
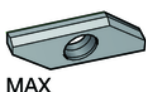
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

CoroCut® XS

Заготовки

MAXR/L



Допуск, мм (дюйм):

l_a ±0.02 (±.0008)

r_{ϵ} ±0.03 (±.001)

Повторяемость: ±0.03 (±.001)

Высота центров: ±0.03 (±.001)

Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке.

Показано правое исполнение

I

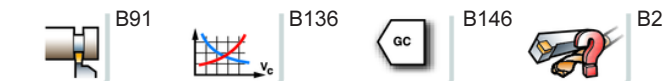
Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		H10F
		l_a мм	l_a дюйм	
3	MAXR/L 3 300	3.18	.125	★

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

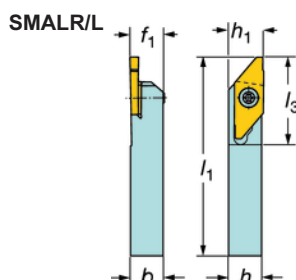
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовании изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.

J



Державки CoroCut® XS



Пластины правого исполнения могут использоваться в державках правого и левого исполнения.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR/L 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAXL 3..	1.2
	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAXL 3..	1.2
	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAXL 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR/L 08C3	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAXL 3..	0.9
	SMALR/L 10C3	.625	.625	.625	.625	5.000	1.063	MAXL 3..	0.9

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

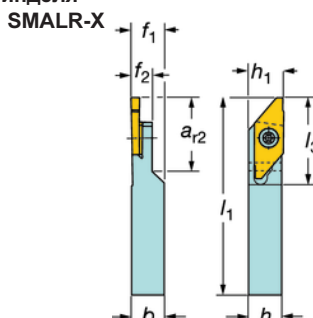
²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Державки CoroCut® XS

Державки с уступом для работы вблизи контр-шпинделя



Короткие державки системы QS см. на стр. A243.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм ²⁾
		a ₂ max	b	f ₁	f ₂	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR 1010K 3-X	20	10	10	7.5	10	10	125	27	MAXR 3..	1.2
	SMALR 1212K 3-X	20	12	12	7.5	12	12	125	27	MAXR 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
		a ₂ max	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
3	SMALR 08C 3-X	.031	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063		MAXR 3..	0.9

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

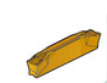
²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Тип корпуса				
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	
SMALR/L...K3	SMALR/L...C3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	
SMALR/L...K3-X	SMALR/L...C3-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)	



B87



G6

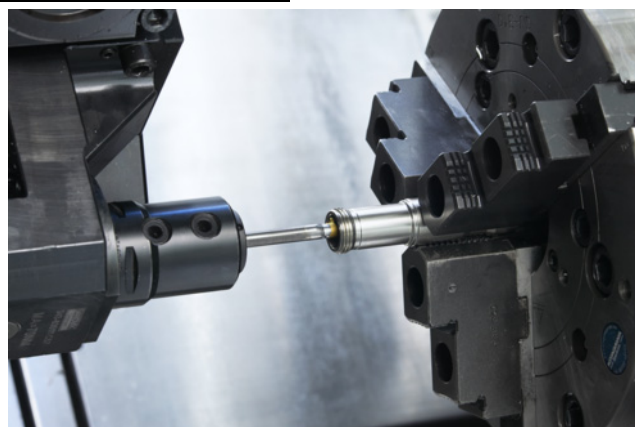
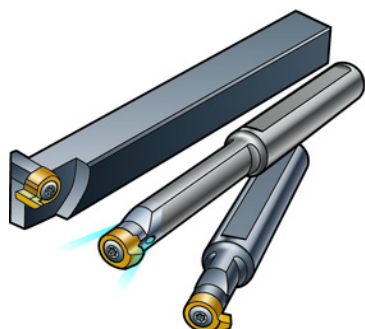


J2

CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей

Для обработки канавок, резьбонарезания и точения в отверстиях диаметром от 10 мм (.394")
Обработка торцевых канавок на диаметре от 12 мм (.472")



Расточные оправки CoroCut® MB

Эксцентриковая головка овального сечения повышает надежность обработки оправками небольшого размера

Доступны оправки двух исполнений

- Стальная оправка с вылетом до 1 диаметра
- Твердосплавная оправка с вылетом до 5.5 диаметров

Державки CoroCut MB для наружной обработки

- Обработка торцевых канавок на диаметре от 12 мм (.472")
- Обработка радиальных канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца



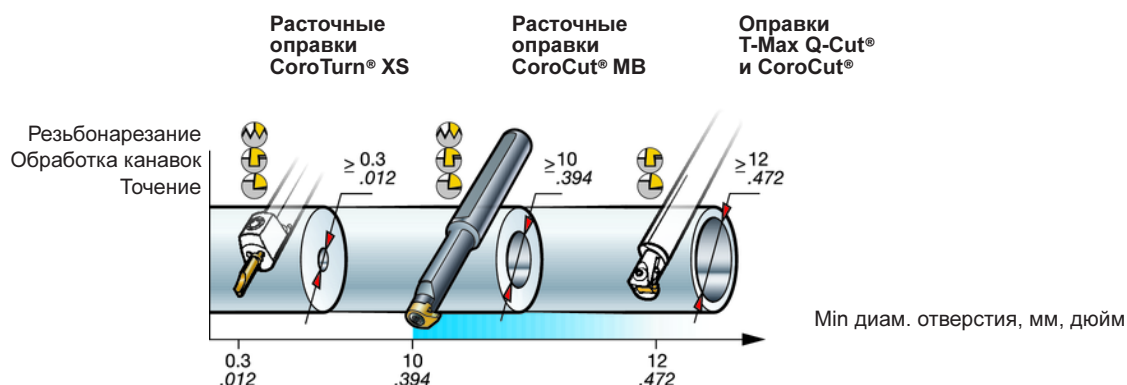
Закрепление оправок

- Закрепление во втулках EasyFix для повышения стабильности и точности
- Традиционные оправки с лысками

Для уменьшения вибраций при обработке и точного позиционирования режущей кромки пластины по высоте центров используйте цилиндрические оправки со втулками EasyFix

CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей



Пластины CoroCut® MB

Применение	Размер 07	Размер 09
	Min отверстие 10 мм (.394")	Min отверстие 14 мм (.551")
Обработка канавок		
Точение		—
Резьбонарезание		—
Обработка торцевых канавок	—	

Пластины для точения или
обратного растачивания

MB	-	07	T	093	A	-	02	-	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Пластины для обработки канавок
или фасок под отрезку

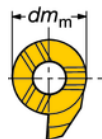
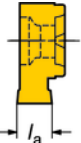
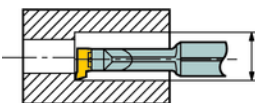
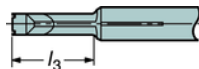
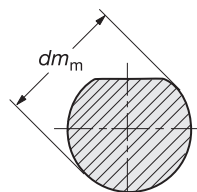
MB	-	07	G	070	-	00	-	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Пластины для резьбонарезания

MB	-	07	TH	050	VM	-	10	R
1		2	3	7	8		9	12

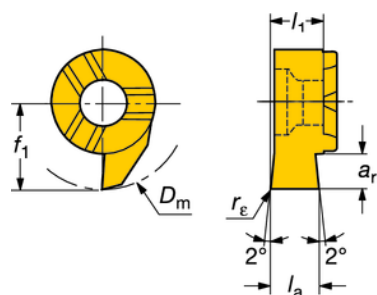
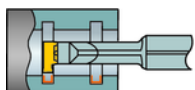
Расточные оправки

MB	-	A	16	-	16	-	07	R
1		13	14		10		2	15

1Основной код MB = CoroCut® MB	2Размер пластины, мм  07 = 7 mm (.276 inch) 09 = 9 mm (.354 inch)	3Тип операции B = Обратное растачивание G = Обработка канавок GX = Фаска под отрезку R = Профильная обработка радиусом T = Точение TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1 TH = Резьбонарезание FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B
4Угол в плане (метрич.): (Точение) При 093 = 93° мер:		
5Радиус при вершине, r_ε мм (Точение)  Приме 00 = Острая режущая кромка р: 02 = 0.2 мм (.008")	6Ширина вставки, l_a (Обработка канавок)  Например: 100 = 1.00 мм (.039")	7Шаг (Резьбонарезание) Для метрических резьб: шаг x 100 Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x10 (TPI)
8Профиль резьбы (Резьбонарезание) VM = V профиль 60° MM = Метрическая 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB ACME	9Min диаметр отверстия, D_m min. (Пластина)  Например: 10 = 10 мм (.394")	10Вылет, l₃ (расточная оправка)  Дюймовая: 06 = 0.630" 08 = 0.787" 12 = 1.260" Метрическая: 16 = 16 мм
12Исполнение вставок R = Правое исполнение L = Левое исполнение	14Диаметр оправки, dm_m  Дюймовое исполнение 0625 = .625" Метрическое исполнение 16 = 16 мм	15Тип хвостовика R = Цилиндрический Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской 16Геометрия - = Без стружколома A = Со стружколомом

Пластины CoroCut® MB

Обработка канавок



Допуск, мм (дюйм):

 $l_a: +0.05/-0 (+.002/-0)$ $r_e \pm 0.02 (\pm .0008)$ $l_1: \pm 0.02 (\pm .0008)$

Высота центров:

 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Допуск, мм (дюйм):

Для канавок под
стопорные кольца
 $l_a: +0.03/-0 (+.0012/-0)$ $l_1: \pm 0.02 (.0008)$

Высота центров:

 $+0.05/-0 (.002/-0)$

- 0

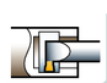
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S
	l_a		a_r max				D_m min		f_1		l_1		r_6					
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм				
 MB-..G	1.00	.039	1.8	.071	07	MB-07G100-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.50	.059	1.8	.071		MB-07G150-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	1.8	.071		MB-07G200-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	2.50	.098	1.8	.071		MB-07G250-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	3.00	.118	1.8	.071		MB-07G300-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	3.18	.125	1.8	.071		MB-07G318-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.00	.039	2.8	.110		MB-07G100-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	2.8	.110		MB-07G200-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	2.50	.098	2.8	.110		MB-07G250-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	3.00	.118	2.8	.110		MB-07G300-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	3.18	.125	2.8	.110		MB-07G318-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.00	.039	3.4	.134	07	MB-07G100-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.50	.059	3.4	.134		MB-07G150-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	3.4	.134		MB-07G200-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★
	1.50	.059	4	.157	09	MB-09G150-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-02-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★
	2.50	.098	4	.157		MB-09G250-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★
	3.00	.118	4	.157		MB-09G300-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★
	1.50	.059	5.5	.216	09	MB-09G150-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	1.50	.059	6.5	.256	09	MB-09G150-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	2.00	.079	6.5	.256		MB-09G200-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	2.50	.098	6.5	.256		MB-09G250-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
	3.00	.118	6.5	.256		MB-09G300-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★
Для канавок под стопорные кольца																		
0.73	.029	1.2	.047	07	MB-07G070-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★	
0.83	.033	1.3	.051		MB-07G080-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★	
0.93	.037	1.5	.059		MB-07G090-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★	
1.20	.047	1.8	.071		MB-07G120-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
1.40	.055	1.8	.071		MB-07G140-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
1.70	.067	1.8	.071		MB-07G170-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
0.73	.029	1.2	.047	09	MB-09G070-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
0.83	.033	1.3	.051		MB-09G080-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
0.93	.037	1.5	.059		MB-09G090-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
1.20	.047	4	.157		MB-09G120-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
1.40	.055	4	.157		MB-09G140-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
1.70	.067	4	.157		MB-09G170-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
														P25	M25	N25	S25	

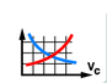
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B106



B137



B146

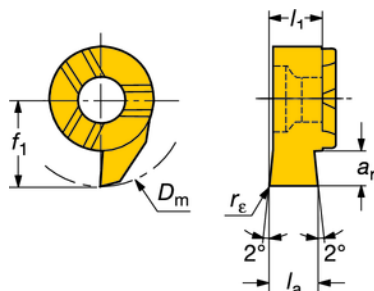
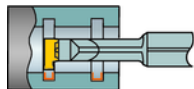


B2

Пластины CoroCut® MB

Обработка канавок

Для материалов высокой твердости



Допуск, мм (дюйм):

l_a : +0.05/-0 (+.002/-0)

l_1 : ±0.02 (±.0008)

Высота центров:

+0.05/-0 (+.002/-0)

-0

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								H
	l_a мм	l_a дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм			D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	r_e мм	r_e дюйм	
 MB-...G	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
															H15

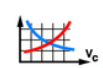
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор



B106



B137



B146



B2

А

Пластины CoroCut® MB

Точение или профильная обработка

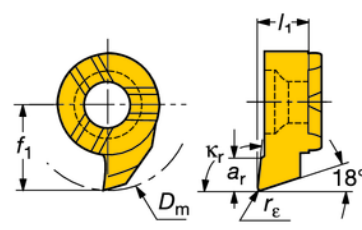
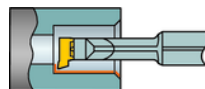
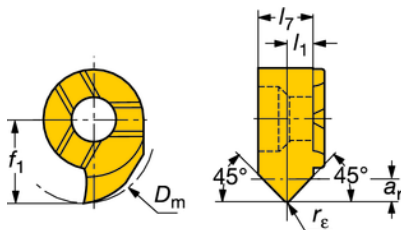
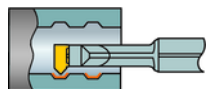
Угол в плане 45°
(метрич.):

MB-07T 045

Точение или профильная
обработкаУгол в плане 93°
(метрич.):

MB-07T093

Точение

Главный угол в 45°
плане (дюйм.):Главный угол в -3°
плане (дюйм.):

Допуск, мм (дюйм):

 $r_e: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $l_1: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

Высота центров:

 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Показано правое исполнение			
	r_e мм	r_e дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм			D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	P	M	N	S
 MB-...T045	0.20	.008	1.50	.059	07	MB-07T045-02-10R/L	10.00	.394	5.80	.228	2.00	.079	4.00	.157	★	★	★	★
 MB-...T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10L	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154			★	★	★	★
	0.20	.008	1.80	.071		MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154			★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

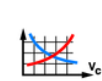
H

I

J



B106



B137



B146



B2

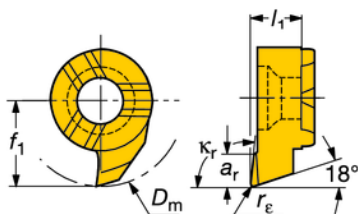
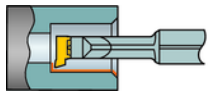
Пластины CoroCut® MB

Со стружколомающей геометрией

Точение
MB-07T093

Угол в плане (метрич.):
Главный угол в плане

κ_r 93°
-3°



Допуск, мм (дюйм):

r_e : ± 0.02 (± 0.0008)

l_1 : ± 0.02 (± 0.0008)

Высота центров: $+0.05/-0$ ($+0.002/-0$)

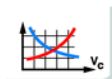
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P	M	N	S
	r_e	r_e	a_r max	a_r max			D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	l_1	GC	GC	GC	GC
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	1025	1025	1025	1025
 MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093A02-10R/L	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	☆	☆	☆	☆
													P25	M25	N25	S25

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

☆ = Первый выбор



Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Пластины CoroCut® MB

Контурная обработка/обратное растачивание

Угол в плане 93°
(метрич.):

MB-07TE 93 Контурная обработка

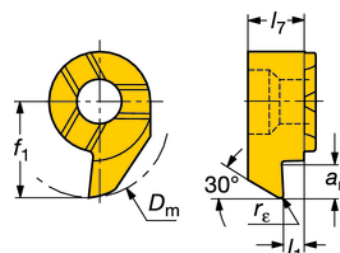
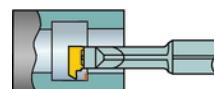
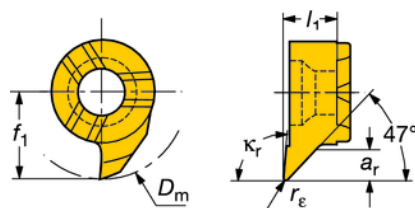
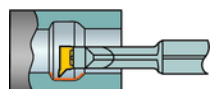
Угол в плане 90°
(метрич.):

MB-07B

Обратное растачивание

Главный угол в -3°
плане (дюйм.):

Главный угол в 0°
плане (дюйм.):



Допуск, мм (дюйм):

$r_e: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$l_1: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

Высота центров:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$

Показано правое исполнение

		Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Показано правый тип монтажа			
		r_e		a_r max				D_m min		f_1		l_1		l_7		P	M	N	S
		мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC	GC	GC	GC
		0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07TE93-02-10R/L	10.00	.394	5.80	.220	3.90	.154						
																			
		0.20	.008	2.60	.102	07	MB-07B030-02-11R/L ²⁾	11.00	.433	6.80	.268	1.30	.051	4.00	.157	★	★	★	★
																P25	M25	N25	S25

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

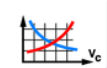
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Пластины с увеличенным размером f_1

★ = Первый выбор



B106



B137



B146



B2

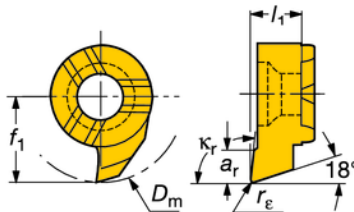
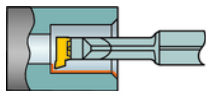
Пластины CoroCut® MB

Точение

Для обработки материалов высокой твердости

Угол в плане (метрич.): $\kappa_r 93^\circ$
Главный угол в плане -3°

MB-07T 93 Точение



Допуск, мм (дюйм):

$r_e = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

Высота центров:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$

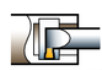
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						H
	r_e	r_e	a_r max	a_r max			D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	l_1	
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	
 MB-...T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	7015
													SV
													H15

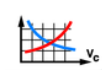
¹⁾ Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B106



B137



B146

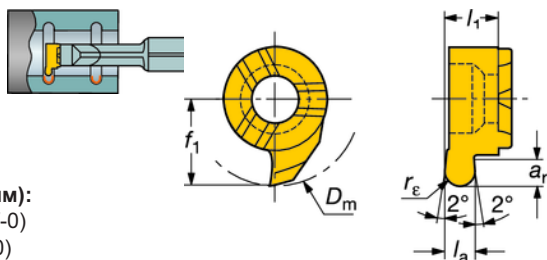


B2

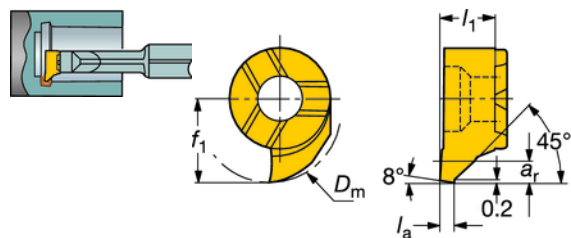
Пластины CoroCut® MB

Профильная обработка и обработка фасок под резьбу

MB-07R Профильная обработка



MB-07GX Прорезка



Допуск, мм (дюйм):

$l_a +0.05/-0$ (+.002/-0)

$r_e \pm 0.02$ (± 0.0008 /-0)

$l_1 \pm 0.02$ (± 0.0008)

Высота центров:

$+0.05/-0$ (+.002/-0)

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P	M	N	S	
	l_a		r_c		a_r max				d_{m_m}	D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	l_1	GC	GC	GC	GC
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм										мм	дюйм	мм	дюйм
 MB-..R	0.80	.032	0.40	.016	1.80	.071	07	MB-07R080-04-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★	
	1.20	.047	0.60	.024	1.80	.071		MB-07R120-06-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★	
	1.80	.071	0.90	.035	1.80	.071		MB-07R180-09-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★	
	2.00	.079	1.00	.039	1.80	.071		MB-07R200-10-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★	
	0.80	.032	0.40	.016	4.00	.157	09	MB-09R080-04-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.20	.205	★	★	★	★	
	1.20	.047	0.60	.024	4.00	.157		MB-09R120-06-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★	
	1.80	.071	0.90	.035	4.00	.157		MB-09R180-09-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★	
	2.00	.079	1.00	.039	4.00	.157		MB-09R200-10-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★	
	2.20	.087	1.10	.043	4.00	.157		MB-09R220-11-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★	
 MB-..GX	3.00	.118	1.50	.059	4.00	.157		MB-09R300-15-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★	
	1.00	.039			1.50	.059	07	MB-07GX100-00-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★	

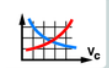
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B106



B137



B146



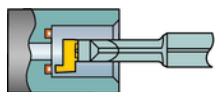
B2

Пластины CoroCut® MB

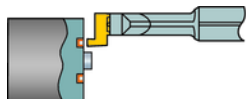
Обработка торцевых канавок

MB-09FA Исполнение А

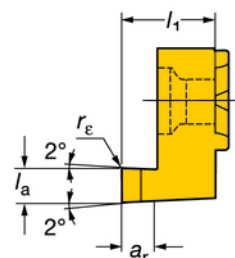
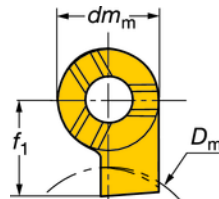
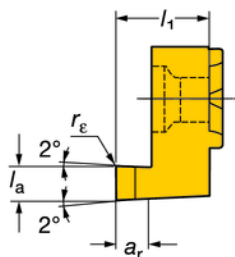
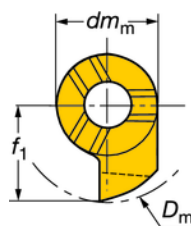
MB-09FB Исполнение В



Исполнение А



Исполнение В



Допуск, мм (дюйм):

$l_a = +0.05/-0$ (+.002/-0)

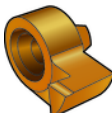
$r_e = \pm 0.02$ (± 0.0008)

$l_1 = \pm 0.02$ (± 0.0008)

Высота центров:

$+0.05/-0$ (+.002/-0)

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм								Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P	M	N	S
	l_a	l_a	r_e	r_e	D_m min	D_m min	a_r max	a_r max			f_1	f_1	l_1	l_1				
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм				
 MB-FA	1.000	.039	0	.000	14	.551	1.5	.059	09	MB-09FA100-00-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	14	.551	2.5	.098		MB-09FA150-02-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA200-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA250-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
 MB-FB	1.000	.039	0	.000	12	.472	1.5	.059	09	MB-09FB100-00-14R/L	7	.276	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	12	.472	2.5	.098		MB-09FB150-02-14R/L	7.5	.295	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB200-02-14R/L	8	.315	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB250-02-14R/L	8.5	.335	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

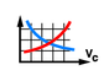
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

★ = Первый выбор



B106



B137



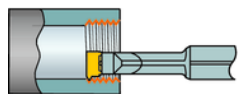
B146



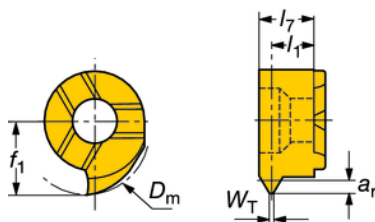
B2

Пластины CoroCut® MB

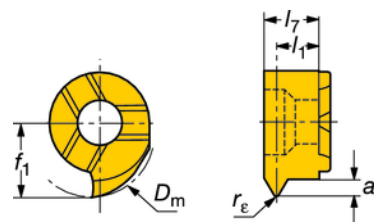
Резьбонарезание



Метрическая 60°
UN 60°
V-профиль 60°
NPT 60°



Withworth 55°



Допуск, мм (дюйм):

 l_1 : ± 0.02 (± 0.0008)

Высота центров:

 $+0.05/-0$ ($+0.002/-0$)

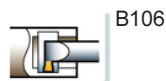
Показано правое исполнение

	Размер пластины ¹⁾	Шаг		Шаг, TPI		Код заказа	Размеры, мм, дюйм												P	M	N	S
		Шаг, мм	min max	TPI min max			a_r max мм	a_r max дюйм	D_n min мм	D_n min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	W_T мм	W_T дюйм				
	07	0.5	0.75	48 32		MB-07TH050VM-10R/L	0.41	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	★	★	★	★
		1	1.25	24 28		MB-07TH100VM-10R/L	0.55	.022	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★
		1.5	1.75	16 20		MB-07TH150VM-10R/L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★
		2	2.25	12 14		MB-07TH200VM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.8	.108	3.8	.150	0.25	.010	★	★	★	★
		2.5		10 11		MB-07TH250VM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.6	.100	3.8	.150	0.31	.012	★	★	★	★
	07	0.5				Metric 60° MB-07TH050MM-10R/L	0.27	.011	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	★	★	★	★
		1.0				MB-07TH100MM-10L	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★
		1.0				MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★
		1.5				MB-07TH150MM-10L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★
		1.5				MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★
		1.75				MB-07TH175MM-10R/L	0.95	.037	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.21	.008	★	★	★	★
		2.0				MB-07TH200MM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.8	.108	3.8	.150	0.25	.010	★	★	★	★
		2.5				MB-07TH250MM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.6	.100	3.8	.150	0.31	.012	★	★	★	★
	07			32		UN 60° MB-07TH320UN-10R/L	0.42	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.1	.004	★	★	★	★
				28		MB-07TH280UN-10R/L	0.49	.019	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.11	.004	★	★	★	★
				24		MB-07TH240UN-10R/L	0.57	.022	10	.394	5.8	.228	3.3	.130	3.9	.154	0.13	.005	★	★	★	★
	07					Whitworth 55° MB-07TH190WH-10R/L	0.85	.034	10	.394	5.8	.228	2.8	.110	3.8	.150			★	★	★	★
						MB-07TH140WH-10R/L	1.16	.046	10	.394	5.8	.228	2.6	.102	3.8	.150			★	★	★	★
						MB-07TH110WH-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.3	.091	3.8	.150			★	★	★	★
	07					NPT 60° MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.05	.002	★	★	★	★
	07			18		MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.05	.002	★	★	★	★
				14		MB-07TH140NT-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.7	.106	3.8	.150	0.07	.003	★	★	★	★
																			P25	M25	N25	S25

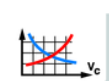
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B106



B137



B146



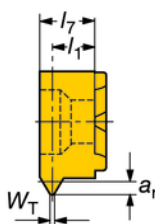
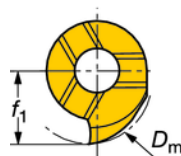
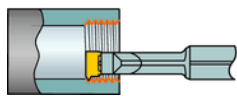
B2

Пластины CoroCut® MB

Резьбонарезание

Для материалов высокой твердости

Метрическая 60°



Допуск, мм (дюйм):

l_1 : ± 0.02 (± 0.0008)

Высота центров:

$+0.05/-0$ ($+ .002/-0$)

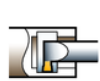
Показано правое исполнение

	Размер пластины ¹⁾	Шаг	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												H
				a_r max	a_r max	D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	l_1	l_7	l_7	W_T	W_T	
	dm_m	мм	Метрич 60°	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	7015
	07	1.0	MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★
		1.5	MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★
																H15

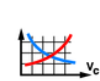
¹⁾ Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B106



B137



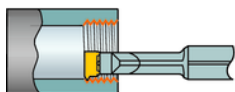
B146



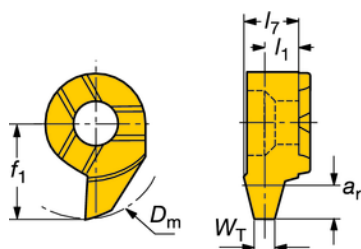
B2

Пластины CoroCut® MB

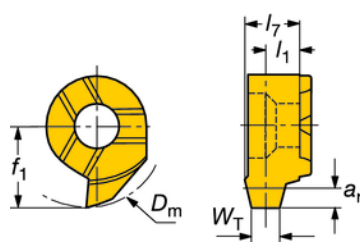
Резьбонарезание



ACME 29°
Неполный профиль



STUB-ACME 29°
Неполный профиль



Допуск, мм (дюйм):

$l_1 = \pm 0.02 (\pm .008)$

Высота центров:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$

Показано правое исполнение

	Размер пластины ¹⁾	Шаг, TPI		Размеры, мм, дюйм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
--	-------------------------------	----------	--	-------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

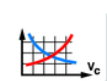
¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B106



B137



B146

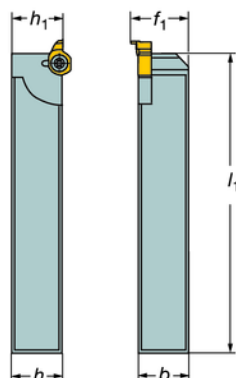
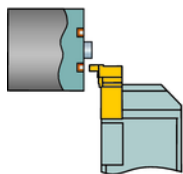


B2

CoroCut® MB

Державки для наружной обработки

MB-G



Показано правое исполнение

Внимание: В державках правого исполнения используются пластины левого исполнения, и наоборот.

Метрическое исполнение

Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-1212-09R/L	12	15.1	12	12	100	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-1616-09R/L	16	19.1	16	16	120	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-2020-09R/L	20	23.1	20	20	120	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-2525-09R/L	25	28.1	25	25	150	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0

Дюймовое исполнение

Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-08A-09R/L	.500	.622	.500	.500	3.937	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-10C-09R/L	.625	.747	.625	.625	4.724	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-12C-09R/L	.750	.872	.750	.750	4.724	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-16D-09R/L	1.000	1.122	1.000	1.000	5.906	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В109.

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)



B94



G6



A320



J2

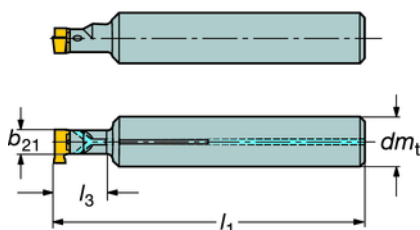
CoroCut® MB

Расточные оправки

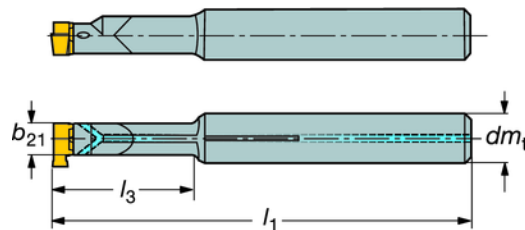
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

MB-A
Стальной хвостовик



MB-E
Твердоспл. хвостовик



Показаны оправки с пластинами правого исполнения.

Мах вылет:

3 x dm_t

5 x dm_t

Все с внутренним подводом СОЖ

Метрическое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ²⁾
dm_t			b_{21}	l_1	l_3		
16	07	MB-A16-16-07R	7.4	97	16	MB-07..	1.4
16	09	MB-A16-20-09R	9.5	100	20	MB-09..	3.0
12	07	MB-E12-24-07R	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07R	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07R	7.4	115	48	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3.0
12		MB-E12-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3.0
12		MB-E12-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3.0
16		MB-E16-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3.0
16		MB-E16-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3.0
16		MB-E16-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3.0

Дюймовое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм			Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
dm_t			b_{21}	l_1	l_3		
.625	07	MB-A0625-06-07R	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.625	09	MB-A0625-08-09R	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.500	07	MB-E0500-12-07R	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07R	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)

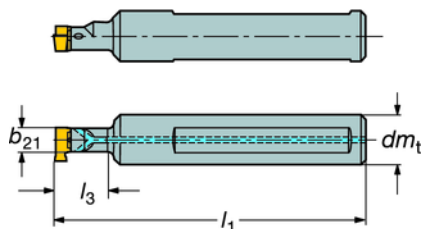


CoroCut® MB

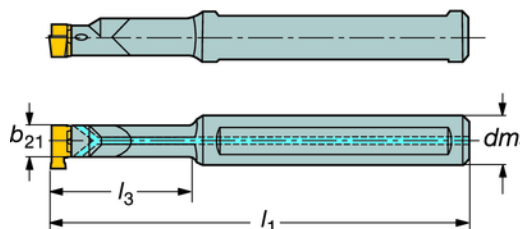
Твердосплавные оправки

Цилиндрический хвостовик с лыской

MB-A
Стальной хвостовик



MB-E
Твердоспл. хвостовик



Показаны оправки с пластинами правого исполнения.

Мах вылет:

3 x dm_t

5 x dm_t

Все с внутренним подводом СОЖ

Метрическое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ²⁾
dm_t			b_{21}	l_1	l_3		
16	07	MB-A16-16-07	7.4	97	16	MB-07..	1.4
16	09	MB-A16-20-09	9.5	100	20	MB-09..	3.0
12	07	MB-E12-24-07	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07	7.4	115	48	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3.0
12		MB-E12-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3.0
12		MB-E12-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3.0
16		MB-E16-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3.0
16		MB-E16-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3.0
16		MB-E16-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3.0

Дюймовое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, дюйм			Эталонная пластина	ft-lbs ³⁾
dm_t			b_{21}	l_1	l_3		
.625	07	MB-A0625-06-07	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.625	09	MB-A0625-08-09	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.500	07	MB-E0500-12-07	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-17-09	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

¹⁾ Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)



B94



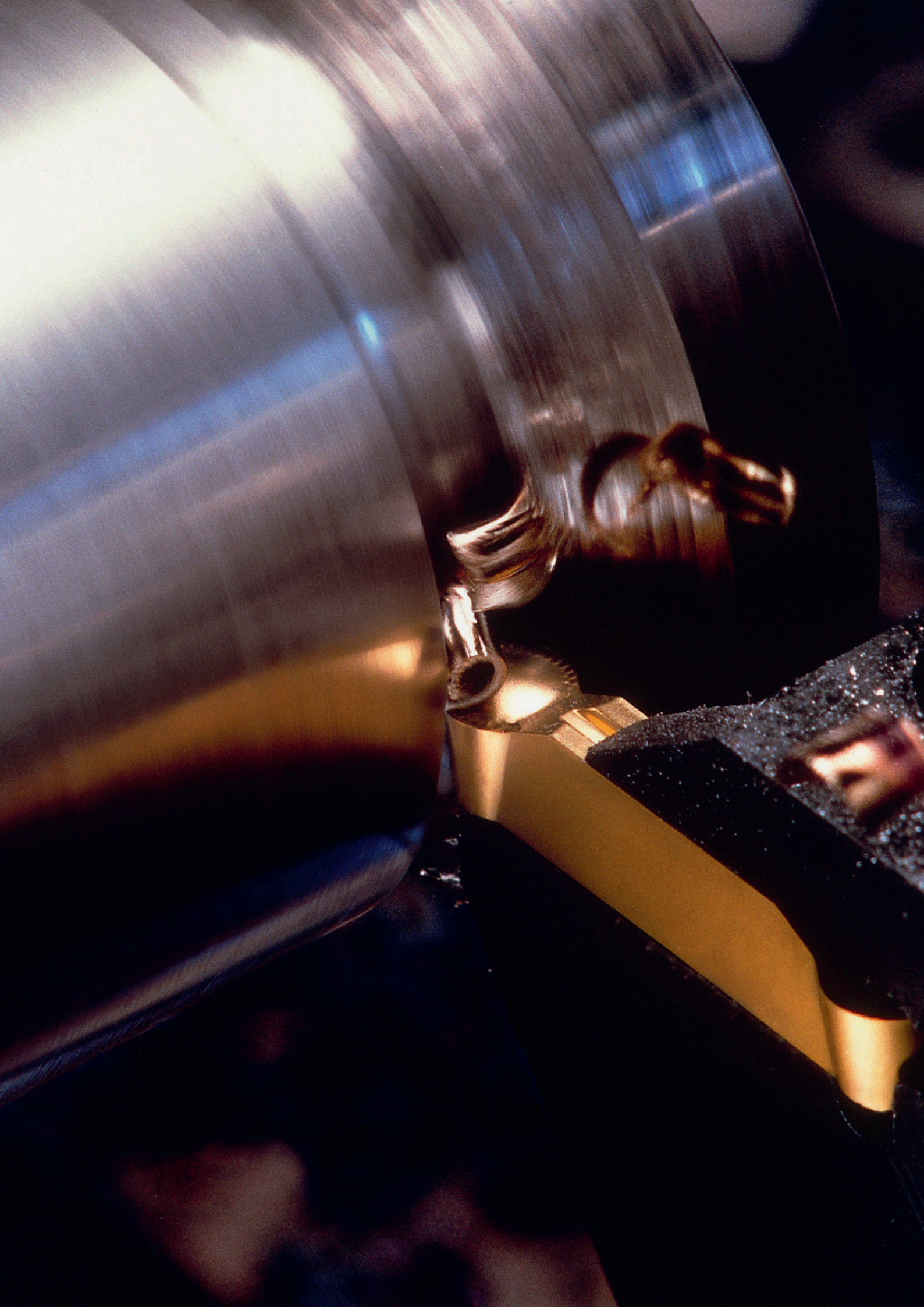
G6



A320



J2



Динамометрические ключи для установки пластин

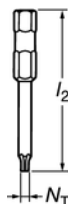
Информация

Одним из важнейших аспектов в достижении высоких эксплуатационных качеств нашего инструмента, особенно при отрезке и обработке канавок, является крутящий момент при закреплении пластины в гнезде. В ассортименте Sandvik Coromant имеются метрические и дюймовые динамометрические ключи, использующие насадки Torx Plus различных размеров.

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



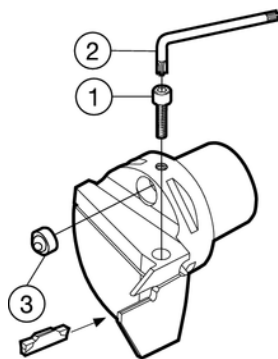
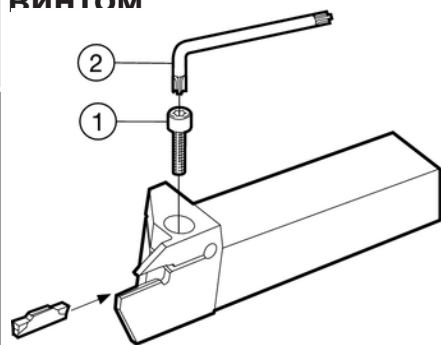
5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08



Динамометрический ключ ¹⁾	Диапазон крутящего момента		Испол- нение
	Нм	In-lbs	
5680 105-01	0.3 - 1.2		Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0		Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0		Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8		Угловая
5680 105-03		2.5 - 11.5	Прямой
5680 105-04		11.0 - 26.0	Прямой
5680 105-07		26.0 - 55.0	Угловая
5680 105-08		35.4 - 78.0	Угловая

Вставка ключа	l ₂		N _T
	мм	дюйм	
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин ВИНТОМ



Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

NF 123

3

Код инструмента

Сопло

C3-C4

5691 029-01

C5-C6

5691 029-02

R/L 123

C3-C4

5691 029-06

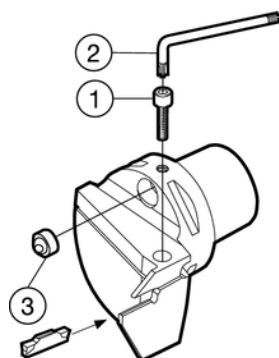
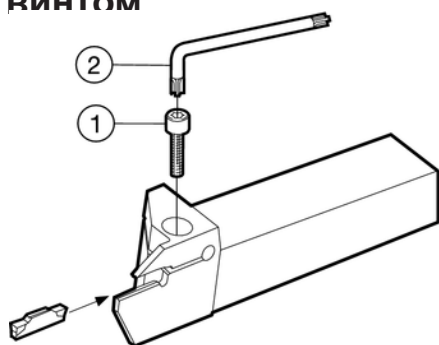
C5-C6

5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
		C3-NF123 G20-00060B C4-NF123 G20-00070B C5-NF123 G20-00070B C6-NF123 G20-00075B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
NF123J25-2525BM NF123J25-3225BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
		C4-NF123 J25-00077B C5-NF123 J25-00077B C6-NF123 J25-00082B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123D08-1212B	R/LF123D032-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-1616B	R/LF123D032-10B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-2020B	R/LF123D032-12B	C3-R/LF123D08-22050B C4-R/LF123D08-27050B C5-R/LF123D08-35055B		
R/LF123D08-2525B	R/LF123D032-16B			
R/LF123D10-1010B-S	R/LF123D039-06B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D11-1212B-S	R/LF123D043-08B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D15-1616B	R/LF123D059-10B	C3-R/LF123 D15-22050B C4-R/LF123 D15-27055B C5-R/LF123 D15-35055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D15-2020B	R/LF123D059-12B			
R/LF123D15-2525B	R/LF123D059-16B			
R/LF123E08-1212B	R/LF123E032-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-1616B	R/LF123E032-10B	C3-R/LF123E08-22050B C4-R/LF123E08-27050B C5-R/LF123E08-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-2020B	R/LF123E032-12B			
R/LF123E08-2525B	R/LF123E032-16B			
R/LF123E10-1010B-S	R/LF123E039-06B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E11-1212B-S	R/LF123E043-08B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E12-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
	R/LF123E059-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-1616B	R/LF123E059-10B	C3-R/LF123 E15-22055B C4-R/LF123 E15-27055B C5-R/LF123 E15-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-2020B	R/LF123E059-12B			
R/LF123E15-2525B	R/LF123E059-16B			
R/LF123E17-1616B-S	R/LF123E067-10B-S		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E17-2020D	R/LF123E067-12D		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1616B		C3-R/LF123F10-22050B C4-R/LF123F10-27050B C5-R/LF123F10-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-2020B				
R/LF123F10-2525B				
R/LF123F17-1616B-S	R/LF123F067-10B		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123F17-2020D	R/LF123F067-12D		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F17-2525D	R/LF123F067-16D			
R/LF123F20-1616B	R/LF123F040-10B	C3-R/LF123 F20-22055B C4-R/LF123 F20-27060B C5-R/LF123 F20-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F20-2020B	R/LF123F040-12B			
R/LF123F20-2525B	R/LF123F040-16B			
R/LF123F20-3225B	R/LF123F040-20B			
	R/LF123F079-10B R/LF123F079-12B R/LF123F079-16B R/LF123F079-20B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G07-1616C	R/LF123G028-10C		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G07-2020C	R/LF123G028-12C			
R/LF123G07-2525C	R/LF123G028-16C			
R/LF123G10-1616B	R/LF123G040-10B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2020B	R/LF123G040-12B	C3-R/LF123G10-22050B C4-R/LF123G10-27055B C5-R/LF123G10-35060B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2525B	R/LF123G040-16B			
R/LF123G10-3225B	R/LF123G040-20B			
	R/LF123G040-24B			
R/LF123G12-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G12-2525B-034B	R/LF123G047-016B-034B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2525B-038B	R/LF123G047-016B-038B			

¹⁾ Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква M, используйте винт 3212 012-360.

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин ВИНТОМ



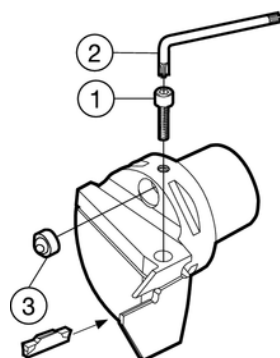
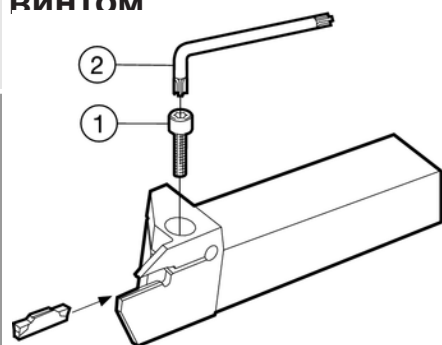
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	3 Сопло
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	1 Зажимной винт	2 Ключ (Torx Plus)
R/LF123G12-2020B-034B	R/LF123G047-12B-034B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2020B-038B	R/LF123G047-12B-038B		
R/LF123G13-2020B-042B	R/LF123G050-12B-042B		
R/LF123G13-2020B-054B	R/LF123G050-12B-054B		
R/LF123G13-2020B-067B	R/LF123G050-12B-067B		
R/LF123G13-2020B-090B	R/LF123G050-12B-090B		
R/LF123G13-2020B-130B	R/LF123G050-12B-130B	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123G17-1616B-S	R/LF123G067-10B-S		
R/LF123G19-2525B-042B	R/LF123G075-16B-042B		
R/LF123G19-2525B-054B	R/LF123G075-16B-054B		
	R/LF123G075-16B-067B		
R/LF123G20-1616B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	R/LF123G079-12B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2525B	R/LF123G079-16B		
R/LF123G20-3225B	R/LF123G079-20B		
R/LF123G20-3232B	R/LF123G079-24B		
R/LF123G22-2020D	R/LF123G087--12D	32312 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525D	R/LF123G087--16D		
R/LF123G22-2525B-067B			
R/LF123G22-2525B-090B	R/LF123G087-16B-090B		
R/LF123G22-2525B-130B	R/LF123G087-16B-130B		
R/LF123H13-1616B	R/LF123H051-10B		
R/LF123H13-2020BM	R/LF123H051-12BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2525BM	R/LF123H051-16BM		
R/LF123H13-3225BM	R/LF123H051-20BM		
R/LF123H13-3232BM	R/LF123H051-24BM		
R/LF123H13-2020B-040BM	R/LF123H050-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020B-052BM	R/LF123H050-16B-052BM		
R/LF123H13-2020B-064BM	R/LF123H050-16B-064BM		
R/LF123H13-2020B-092BM	R/LF123H050-16B-092BM		
R/LF123H13-2020B-132BM	R/LF123H050-16B-132BM		

1) Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква M, используйте винт 3212 012-360.

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин ВИНТОМ



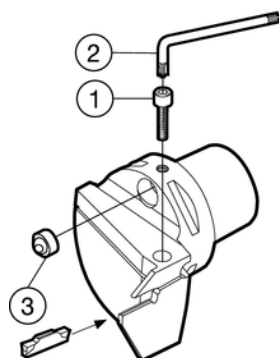
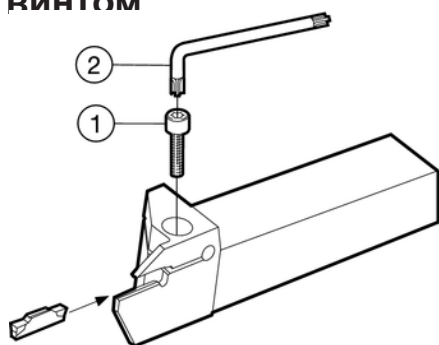
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	3
С3-С4	5691 029-06
С5-С6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
		C3-R/LF123 H13-22055B C4-R/LF123 H13-27055B C5-R/LF123 H13-35060B C6-R/LF123 H13-45065B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C3-R/LF123 H20-22060B C4-R/LF123 H25-27067B C5-R/LF123 H25-35060B C6-R/LF123 H25-45065B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2020BM R/LF123H25-2525BM R/LF123H25-3225BM R/LF123H25-3232BM	R/LF123H098-12BM R/LF123H098-16BM R/LF123H098-20BM R/LF123H098-24BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525B-064BM R/LF123H25-2525B-092BM R/LF123H25-2525B-132BM R/LF123H25-2525B-220BM R/LF123H25-2525B-300BM	R/LF123H100-16B-064BM R/LF123H100-16B-092BM R/LF123H100-16B-132BM R/LF123H100-16B-220BM R/LF123H100-16B-300BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2020BM R/LF123J13-2525BM R/LF123J13-3225BM R/LF123J13-3232BM	R/LF123J051-16BM R/LF123J051-20BM R/LF123J051-24BM		5512 044-01 ¹⁾ 5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP) 5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525-040BM R/LF123J13-2525-060BM R/LF123J13-2525-085BM R/LF123J13-2525-120BM R/LF123J13-2525-175BM	R/LF123J050-16B-040BM R/LF123J050-16B-060BM R/LF123J050-16B-085BM R/LF123J050-16B-120BM R/LF123J050-16B-175BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 J13-27055B C5-R/LF123 J13-35060B C6-R/LF123 J13-45065B C8-R/LF123 J13-42080B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J20-2525B-040BM R/LF123J20-2525B-180BM R/LF123J22-2525B R/LF123J25-2525B-060BM R/LF123J25-2525B-085BM R/LF123J25-2525B-120BM R/LF123J25-2525B-175BM	R/LF123J079-16B-040BM R/LF123J079-16B-180BM R/LF123J100-16B-060BM R/LF123J100-16B-085BM R/LF123J100-16B-120BM R/LF123J100-16B-175BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)

¹⁾ Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква М, используйте винт 3212 012-360.

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин ВИНТОМ



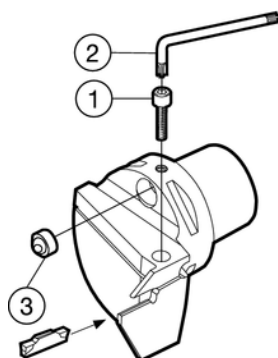
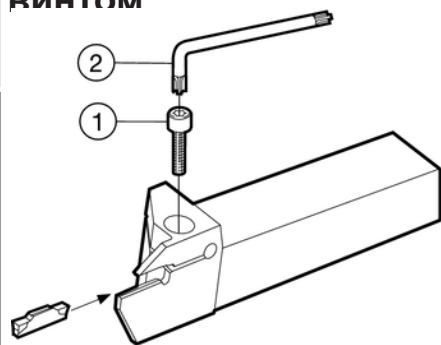
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	3 Сопло
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	1 Зажимной винт 3212 012-360	2 Ключ (Torx Plus) 5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-2525BBM	R/LF123J126-16BM	C4-R/LF123 J25-27067B	5512 044-01 ¹⁾
R/LF123J32-3225BBM	R/LF123J126-20BM	C5-R/LF123 J25-35067B	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-3232BBM	R/LF123J126-24BM	C6-R/LF123 J25-45067B	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K08-2020C	R/LF123K032-12C		5512 044-01
R/LF123K08-2525CM	R/LF123K032-16CM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-040BM	R/LF123K050-16B-040BM		5512 044-01
R/LF123K13-2525B-058BM	R/LF123K050-16B-058BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-088BM	R/LF123K050-16B-088BM		
R/LF123K13-2525B-168BM	R/LF123K050-16B-168BM		
	R/LF123K050-16B-220BM		
		C4-R/LF123 K16-27050B	3212 012-360
		C5-R/LF123 K16-35060B	5680 043-17 (30IP)
		C6-R/LF123 K16-45065B	
		C8-R/LF123 K16-42080B	
R/LF123K16-2525BM	R/LF123K063-16BM		5512 044-01 ¹⁾
R/LF123K16-3225BM	R/LF123K063-20BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123K16-3232BM	R/LF123K063-24BM		
	R/LF123K063-32BM		
R/LF123K20-2525B-040BM	R/LF123K079-16B-040BM		5512 044-01 ¹⁾
R/LF123K25-2525B-058BM	R/LF123K100-16B-058BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-2525B-088BM	R/LF123K100-16B-088BM		
R/LF123K25-2525B-168BM	R/LF123K100-16B-168BM		
R/LF123K25-2525B-220BM	R/LF123K100-16B-220BM		
R/LF123K25-3225B-088BM	R/LF123K079-16B-040BM		5512 044-01
R/LF123K25-3225B-168BM	R/LF123K100-16B-058BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-3225B-220BM	R/LF123K100-16B-088BM		
	R/LF123K100-16B-168BM		
	R/LF123K100-16B-220BM		
		C4-R/LF123 K25-27070B	3212 012-360
		C5-R/LF123 K25-35070B	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 K25-45075B	
R/LF123K32-2525BM	R/LF123K126-16BM		5512 044-01 ¹⁾
R/LF123K32-3225BM	R/LF123K126-20BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-3232BM	R/LF123K126-24BM		
	R/LF123K126-32BM		
	R/LF123L110-16B-075BM		
	R/LF123L110-16B-140BM		
R/LF123L15-2525B-075BM	R/LF123L110-20B-075BM		5512 044-01
R/LF123L15-2525B-140BM	R/LF123L110-20B-140BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123L16-2525BM	R/LF123L063-16BM		5512 044-01 ¹⁾
R/LF123L25-2525BM	R/LG123L100-16BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123L25-3225BM	R/LF123L100-20BM		
R/LF123L25-2525B-050BM			
R/LF123L28-2525B-075BM			
R/LF123L28-2525B-140BM			
R/LF123L28-3225B-075BM			5512 044-01
R/LF123L28-3225B-140BM			5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 L13-35060B	3212 012-360
		C6-R/LF123 L16-45065B	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 L25-35070B	3212 012-360
		C6-R/LF123 L25-45075B	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3225BM	R/LF123L138-20BM		5512 044-01 ¹⁾
R/LF123L32-3232BM	R/LF123L138-24BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123M32-3232B	R/LF123M125-20B		5512 044-01
NF123M32-4040B	NF123M125-24B		5680 048-07 (30IP)
R/LF123M32-4040B	R/LF123M125-24B		

¹⁾ Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква М, используйте винт 3212 012-360.

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин ВИНТОМ



Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

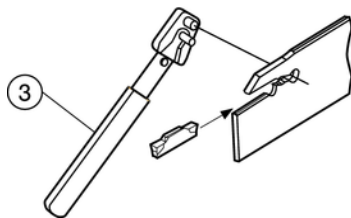
Код инструмента	3 Сопло
C3–C4	5691 029-06
C5–C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	1 Зажимной винт	2 Ключ (Torx Plus)
R/LF123M50-4040B	R/LF123M200-24B	5512 046-01	5680 048-15 (25IP)
R/LF123R32-3232B	R/LF123R125-20B	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
NF123R32-4040B	NF123R125-24B		
R/LF123R32-4040B	R/LF123R125-24B		
R/LF123R50-4040B	R/LF123R200-24B	3212 012-311	5680 048-15 (25IP)
R/LG123G07-1616C	R/LG123G028-10C	3212 012-310	5680 043-17(30IP)
R/LG123G07-2020C	R/LG123G028-12C		
R/LG123G07-2525C	R/LG123G028-16C		
R/LG123H13-2525B-040BM	R/LF123H050-2525B-040BM	5512 044-01	5680 043-17(30IP)
R/LG123H13-2525B-052BM	R/LF123H050-2525B-052BM		
R/LG123H13-2525B-064BM	R/LF123H050-2525B-064BM		
R/LG123H13-2525B-092BM	R/LF123H050-2525B-092BM		
R/LG123H13-2525B-132BM	R/LF123H050-2525B-132BM		
R/LG123H13-2525B-220BM	R/LF123H050-2525B-220BM		
R/LG123H13-2525B-300BM	R/LF123H050-2525B-300BM		
R/LG123H20-2525B-064BM	R/LG123H079-16B-064BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123H20-2525B-092BM	R/LG123H079-16B-092BM		
R/LG123H20-2525B-132BM	R/LG123H079-16B-132BM		
R/LG123K08-2020C	R/LG123K032-12C	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K08-2525CM	R/LG123K032-16CM		
R/LG123K20-2525B-058BM	R/LG123K079-16B-058BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-088BM	R/LG123K079-16B-088BM		
R/LG123K20-2525B-168BM	R/LG123K079-16B-168BM		
R/LG123L20-2525B-050BM	R/LG123L079-16B-050BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123L20-2525B-075BM	R/LG123L079-16B-075BM		
R/LG123L20-2525B-140BM	R/LG123L079-16B-140BM		
R/LX123J16-2525B-070	R/LX123J062-16B-070	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J16-3232B-070	R/LX123J062-20B-070		
R/LX123L25-2525B-007	R/LX123L095-16B-007	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123L25-3232B-007	R/LX123L095-20B-007		
R/LX123G04-2020B-045	R/LX123G016-12B-045	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LX123G04-2525B-045	R/LX123G016-16B-045		
R/LX123J05-2020B-045	R/LX123J020-12B-045	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J05-2525B-045	R/LX123J020-16B-045		
R/LX123J05-3225B-045	R/LX123J020-20B-045		

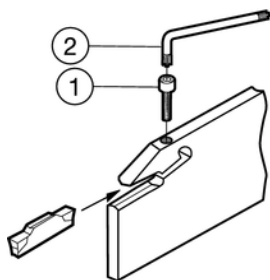
¹⁾ Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква М, используйте винт 3212 012-360.

Лезвия CoroCut®

"Пружинное" закрепление



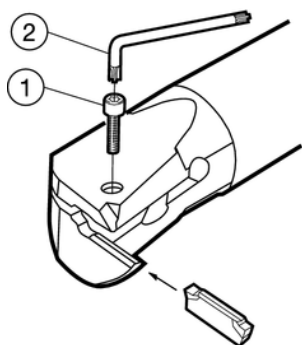
Закрепление пластин винтом



	1	2	3 ¹⁾
Лезвия	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Ключ для закрепления пластины
N123D15-21A2	—	—	5680 058-01
N123D15-25A2	—	—	—
N123E15-21A2	—	—	5680 058-01
N123E20-25A2	—	—	—
N123F30-21A2	—	—	5680 058-01
N123F55-25A2	—	—	—
N123G30-21A2	—	—	5680 058-01
N123G55-25A2	—	—	—
N123H55-25A2	—	—	5680 058-01
N123J55-25A2	—	—	5680 058-01
N123K55-25A2	—	—	5680 058-01
R/LF123E25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123F25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123G25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123H32-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123M100-45B1	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)	—
R/LF123M120-93B1	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)	—
R/LF123R120-93B1	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	—

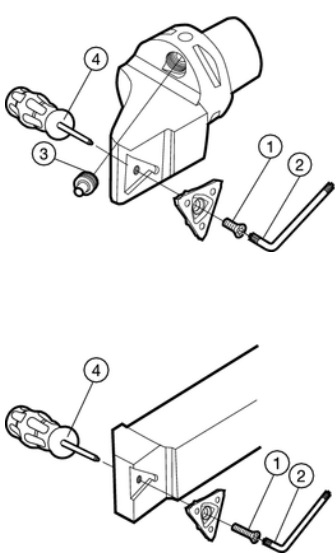
1) Заказывается отдельно

Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин винтом



Державка		1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LAG123D 04-16B	R/LAG123D 016-10B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123D 05-20B	R/LAG123D 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 05-20B	R/LAG123E 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 07-25B	R/LAG123E 028-16B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123E 09-32B	R/LAG123E 035-20B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 06-20B	R/LAG123G 024-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123G 07-25B	R/LAG123G 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 09-32B	R/LAG123G 037-20B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 11-40B	R/LAG123G 043-24B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 07-25B	R/LAG123H 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 10-32B	R/LAG123H 039-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 11-40B	R/LAG123H 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 13-50B	R/LAG123H 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 08-25B	R/LAG123J 031-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123J 11-32B	R/LAG123J 045-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 11-40B	R/LAG123J 045-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 13-50B	R/LAG123J 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 11-40B	R/LAG123K 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 13-50B	R/LAG123K 053-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123J 25-40B-020	R/LAX123J094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123L 25-40B-020	R/LAX123L094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)

Инструмент CoroCut® 3 для наружной обработки

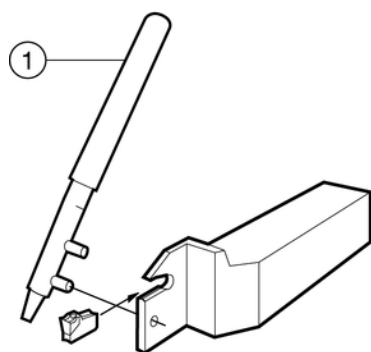


Державка		Coromant Capto®		1	2	4 ¹⁾
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение			Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка ¹⁾
RF123T06-1010BM	RF123T023-06BM	–		5513 020-63 ²⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1212BM	RF123T023-08BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1616BM	RF123T023-10BM					
		C3-RF123T06-22045BM		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
		C4-RF123T06-27060BM				
RF123T06-2020BM	RF123T023-12BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2525BM	RF123T023-16BM					
RF123T06-3232BM	RF123T023-20BM					
LF123U06-1010BM	LF123U023-06BM	–		5513 020-63 ²⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1212BM	LF123U023-08BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1616BM	LF123U023-10BM					
		C3-LF123U06-22045BM		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
		C4-LF123U06-27060BM				
LF123U06-2020BM	LF123U023-12BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2525BM	LF123U023-16BM					
LF123U06-3232BM	LF123U023-20BM					

1) Заказывается отдельно
2) Для державок без М в коде заказа применяют винт 5513 020-09
3) Для державок без М в коде заказа применяют винт 5513 020-09

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-02

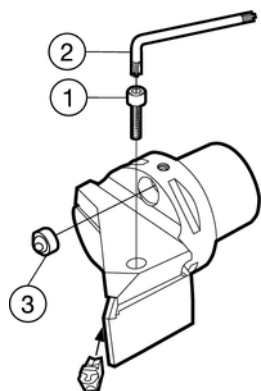
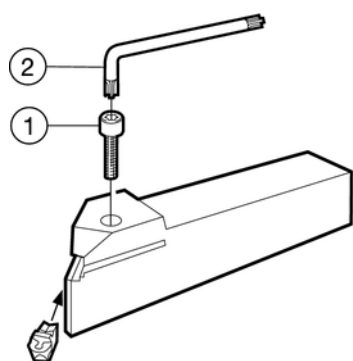
Инструменты T-Max Q-Cut® с пружинным зажимом



Державка		Ключ для закрепления пластины	Державка		Ключ для закрепления пластины
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	
R/L 151.20-0808-20	R 151.20-06-20	5680 057-021	R/L 151.21-1616-20	R/L 151.21-10-20	5680 057-021
R/L 151.20-1010-20	R/L 151.20-08-20		R/L 151.21-1616-25	R/L 151.21-10-25	
R/L 151.20-1212-20	R/L 151.20-10-20		R/L 151.21-2020-25	R/L 151.21-12-25	
R/L 151.20-1612-20			R/L 151.21-2020-30	R/L 151.21-12-30	
R/L 151.20-1616-20			R/L 151.21-2525-30	R/L 151.21-16-30	
R/L 151.20-1212-25	R/L 151.20-08-25		R/L 151.21-3225-30		
R/L 151.20-1612-25	R/L 151.20-10-25			151.2-12-20-5	
R/L 151.20-1616-25	R/L 151.20-12-25			151.2-12-25-5	
R/L 151.20-2012-25				151.2-17-25-5	
R/L 151.20-2016-25				151.2-17-30-5	
R/L 151.20-2020-25		5680 057-011	R/L 151.20-2020-40	R/L 151.20-12-40	5680 057-011
R/L 151.20-2525-25			R/L 151.20-2525-40	R/L 151.21-12-40	
R/L 151.20-1612-30	R/L 151.20-10-30		R/L 151.21-2020-40	R/L 151.21-16-40	
R/L 151.20-1616-30	R/L 151.20-12-30		R/L 151.21-2525-40	R/L 151.21-16-40A	
R/L 151.20-2012-30	R/L 151.20-12-30A		R/L 151.21-3225-40	R/L 151.21-20-40	
R/L 151.20-2016-30			R/L 151.21-2525-40A		
R/L 151.20-2020-30			R/L 151.21-3225-40A		
R/L 151.20-2020-30A			R/L 151.21-3232-40		
R/L 151.20-2525-30A			R/L 151.21-2525-50	R/L 151.21-16-50	
			R/L 151.21-3232-50	R/L 151.21-20-50	
			R/L 151.21-2525-60	R/L 151.21-16-60	
			R/L 151.21-3232-60	R/L 151.21-20-60	
				151.2-28-40-5	
				151.2-28-60-5	

Лезвия	Ключ для закрепления пластины	Лезвия	Ключ для закрепления пластины
151.2-27-20-8	5680 057-021	151.2-27-40-8	5680 057-011
151.2-27-25-8		151.2-27-50-8	
151.2-27-30-8		151.2-40-40-8	
151.2-36-30-8		151.2-40-50-8	
151.2-40-20-8		151.2-56-50-8	
151.2-40-25-8		151.2-56-60-8	
151.2-40-30-8		151.2-21-40	
R/L 151.2-16-30-8		151.2-25-40	
151.2-21-20		151.2-25-50	
151.2-21-25		151.2-25-60	
151.2-25-25			
151.2-21-30			
151.2-25-30			

Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин ВИНТОМ

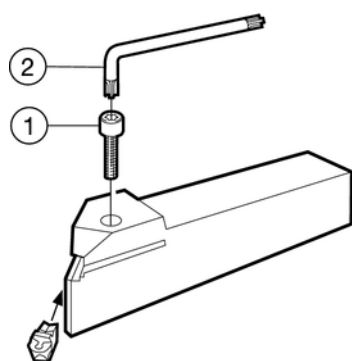


Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	3 Сопло
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02

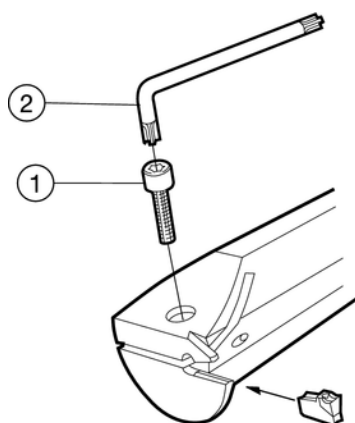
Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
	R/LB151.22-24-20		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LB151.22-24-25			
	R/LB151.22-24-30			
	R/LB151.22-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LB151.22-24-50			
	R/LB151.22-24-60			
	R/LB151.22-24-80			
R/LF151.22-1616-20	R/LF151.22-10-20	C3-R/LF151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-20	R/LF151.22-12-20	C4-R/LF151.22-27050-20		
R/LF151.22-2525-20	R/LF151.22-16-20	C5-R/LF151.22-35060-20		
R/LF151.22-1616-25	R/LF151.22-10-25	C3-R/LF151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-25	R/LF151.22-12-25	C4-R/LF151.22-27050-25		
R/LF151.22-2525-25	R/LF151.22-16-25	C5-R/LF151.22-35060-25		
R/LF151.22-1616-30	R/LF151.22-12-30	C3-R/LF151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-30	R/LF151.22-16-30	C4-R/LF151.22-27055-30		
R/LF151.22-2525-30	R/LF151.22-20-30	C5-R/LF151.22-35060-30		
R/LF151.22-3225-30		C6-R/LF151.22-45065-30		
R/LF151.22-2020-40	R/LF151.22-12-40	C4-R/LF151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-2525-40	R/LF151.22-16-40	C5-R/LF151.22-35060-40		
R/LF151.22-3225-40	R/LF151.22-20-40	C6-R/LF151.22-45065-40		
R/LF151.22-2525-50	R/LF151.22-16-50	C4-R/LF151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-50	R/LF151.22-20-50	C5-R/LF151.22-35060-50		
		C6-R/LF151.22-45065-50		
		C8-R/LF151.22-42080-50		
R/LF151.22-2525-60	R/LF151.22-16-60	C5-R/LF151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-60	R/LF151.22-20-60	C6-R/LF151.22-45065-60		
		C8-R/LF151.22-42080-60		
		C8-R/LF151.22-42080-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-20	R/LS151.22-12-20	C3-R/LS151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
		C4-R/LS151.22-27050-20		
R/LS151.22-2525-25	R/LS151.22-12-25	C3-R/LS151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LS151.22-16-25	C4-R/LS151.22-27050-25		
		C5-R/LS151.22-35060-25		
R/LS151.22-2020-30	R/LS151.22-12-30	C3-R/LS151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LS151.22-2525-30	R/LS151.22-16-30	C4-R/LS151.22-27055-30		
	R/LS151.22-20-30	C5-R/LS151.22-35060-30		
R/LS151.22-2020-40	R/LS151.22-16-40	C4-R/LS151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-40	R/LS151.22-20-40	C5-R/LS151.22-35060-40		
R/LS151.22-2525-50	R/LS151.22-20-50	C4-R/LS151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-50		C5-R/LS151.22-35060-50		
R/LS151.22-2525-60	R/LS151.22-20-60	C5-R/LS151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-60		C6-R/LS151.22-45065-60		
	R/LB151.23-24-20		3212 012-059	5680 043-14 (20IP)
	R/LB151.23-24-25			
	R/LB151.23-24-30			
	R/LB151.23-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LB151.23-24-50			
	R/LB151.23-24-60			
	R/LB151.23-24-80			
R/LF151.23-1616-20M1	R/LF151.23-08-20	C3-R/LF151.23-22050-20	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-20M1	R/LF151.23-10-20	C4-R/LF151.23-27055-20		
R/LF151.23-2525-20M1		C5-R/LF151.23-35060-20		
R/LF151.23-1616-25M1	R/LF151.23-08-25	C3-R/LF151.23-22055-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-25M1	R/LF151.23-10-25	C4-R/LF151.23-27060-25		
R/LF151.23-2525-25M1	R/LF151.23-12-25	C5-R/LF151.23-35060-25		
R/LF151.23-1616-30M1	R/LF151.23-12-30	C3-R/LF151.23-22055-30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF151.23-2020-30M1	R/LF151.23-16-30	C4-R/LF151.23-27060-30		
R/LF151.23-2525-30M1	R/LF151.23-20-30	C5-R/LF151.23-35060-30		
R/LF151.23-3225-30M1		C6-R/LF151.23-45065-30		
R/LF151.23-2020-40M1	R/LF151.23-12-40	C4-R/LF151.23-27067-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-2525-40M1	R/LF151.23-16-40	C5-R/LF151.23-35067-40		
R/LF151.23-3225-40M1	R/LF151.23-20-40	C6-R/LF151.23-45067-40		
R/LF151.23-2525-50M1	R/LF151.23-16-50	C5-R/LF151.23-35075-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-50M1	R/LF151.23-20-50	C6-R/LF151.23-45075-50		
R/LF151.23-2525-60M1	R/LF151.23-16-60	C5-R/LF151.23-35075-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-60M1	R/LF151.23-20-60	C6-R/LF151.23-45080-60		

Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин ВИНТОМ



Державка		1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF151.37-2525-024B25	R/LF151.37-16-024B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-029B25	R/LF151.37-16-029B25		
R/LF151.37-2525-034B25	R/LF151.37-16-034B25		
R/LF151.37-2525-044B25	R/LF151.37-16-044B25		
R/LF151.37-2525-064B25	R/LF151.37-16-064B25		
	R/LF151.37-16-094B25		
	R/LF151.37-16-132B25		
R/LF151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LF151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LF151.37-2525-062B30	R/LF151.37-16-062B25		
R/LF151.37-2525-112B30	R/LF151.37-16-112B30		
R/LF151.37-2525-025B40	R/LF151.37-16-025B40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-030B40	R/LF151.37-16-030B40		
R/LF151.37-2525-045B40	R/LF151.37-16-045B40		
R/LF151.37-2525-070B40	R/LF151.37-16-070B40		
R/LF151.37-2525-090B40	R/LF151.37-16-090B40		
R/LF151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50		
R/LF151.37-2525-058B50	R/LF151.37-16-058B50		
R/LF151.37-2525-088B50	R/LF151.37-16-088B50		
R/LG151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LG151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LG151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LG151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LG151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50		
NF151.42-2525-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
NF151.42-3225-40			
NF151.42-2525-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
NF151.42-3225-60			
R/LF151.42-2525-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.42-3225-40			
R/LF151.42-2525-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.42-3225-60			

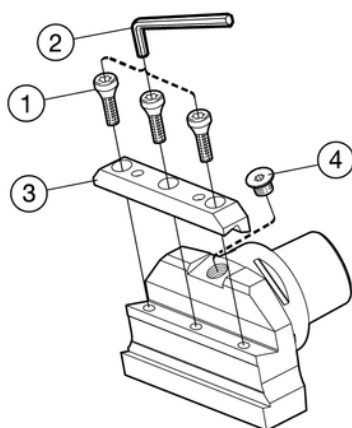
Инструмент T-Max Q-Cut® для внутренней обработки с креплением пластин винтом



Державка		1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LAF151.37-25-024A25		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-024A30		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-025A30			
R/LAF151.37-40-035A50		3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAF151.37-40-036A50			
R/LAG151.22-25R-20	R/LAG151.22-D16-20	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-20	R/LAG151.22-D20-20		
R/LAG151.22-25R-25	R/LAG151.22-D15-25	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-25	R/LAG151.22-D20-25		
R/LAG151.22-40T-25	R/LAG151.22-D24-25		
R/LAG151.22-25R-30	R/LAG151.22-D16-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-30	R/LAG151.22-D20-30		
R/LAG151.22-40T-30	R/LAG151.22-D24-30		
R/LAG151.22-32S-40	R/LAG151.22-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-40	R/LAG151.22-D24-40		
R/LAG151.22-50U-40	R/LAG151.22-D32-40		
R/LAG151.22-32S-50	R/LAG151.22-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-50	R/LAG151.22-D24-50		
R/LAG151.22-50U-50	R/LAG151.22-D32-50		
R/LAG151.22-40T-60	R/LAG151.22-D20-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-50U-60	R/LAG151.22-D24-60		
	R/LAG151.22-D32-60		
	R/LAG151.32-D12M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M-20	R/LAG151.32-D10-20	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-20	R/LAG151.32-D12-20		
R/LAG151.32-16M-25	R/LAG151.32-D10-25	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-25	R/LAG151.32-D12-25		
R/LAG151.32-25R-25	R/LAG151.32-D16-25		
R/LAG151.32-32S-25	R/LAG151.32-D20-25		
R/LAG151.32-20Q-30	R/LAG151.32-D12-30	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-25R-30	R/LAG151.32-D16-30		
R/LAG151.32-32S-30	R/LAG151.32-D20-30		
R/LAG151.32-25R-40	R/LAG151.32-D16-40	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-32S-40	R/LAG151.32-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-40	R/LAG151.32-D24-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-32S-50	R/LAG151.32-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-50	R/LAG151.32-D24-50		
R/LAG151.32-40T-60	R/LAG151.32-D24-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-16M12-20	R/LAG151.32-D10M47-20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M15-25	R/LAG151.32-D10M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-20Q16-30	R/LAG151.32-D12M63-30		
R/LAG151.32-20Q18-40	R/LAG151.32-D12Q71-40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)

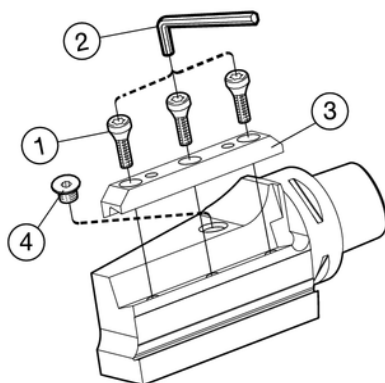
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и Q-Cut®

Радиальное крепление



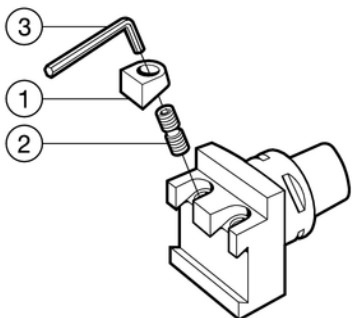
	1	2	3	4	
Корпус	Винт	Ключ (мм)	Прихват	Проставка	Адаптер для СОЖ
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011

Осевое крепление



	1	2	3	4	
Корпус	Винт	Ключ (мм)	Прихват	Проставка	Адаптер для СОЖ
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011

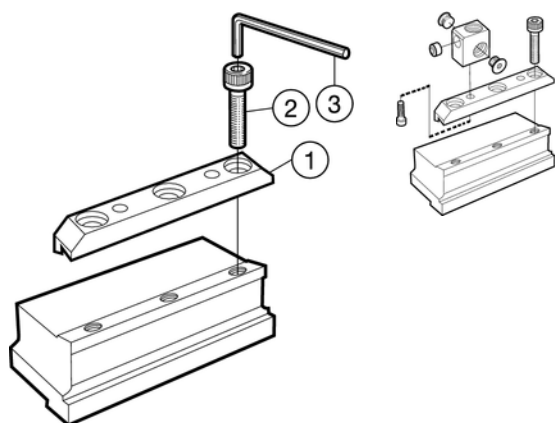
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®



	1	2	3	4
Корпус	Прихват	Винт прихвата	Ключ пластины ¹⁾	Ключ (мм)
C4-151.2-25040-21	150.2-820	269-833	5680 057-021	3021 010-040 (4.0)
C5-151.2-33040-21	150.2-820	269-833	5680 057-011	3021 010-040 (4.0)
C6-151.2-43045-21				
C5-151.2-33040-25				
C6-151.2-43045-25				

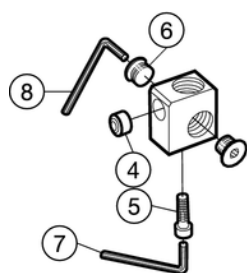
¹⁾ Принадлежности заказываются отдельно

Резцовый блок для установки лезвий CoroCut® (1- и 2-х лезвийные пластины) и T-Max Q-Cut®



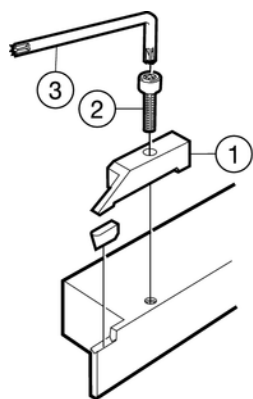
Резцовый блок		1	2	3
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21				
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M			
151.2-3232-25	151.2-24-25M			
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45			
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Адаптер для СОЖ



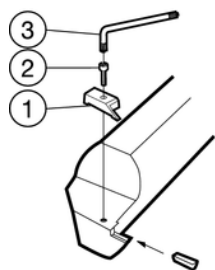
4	5	6	7	8
Сопло	Крепежный винт	Проставка	Ключ (мм)	Ключ (мм)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

Инструменты T-Max® для наружной и внутренней обработки пластинами из керамики



	1	2	3
	Прихват Правое	Прихват Левое	Винт прихвата
Оправки для пластин из керамики			Ключ (Torx Plus)
R/LF150.23-3244M-0317C	5412 117-01	5412 117-02	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0476C	5412 117-05	5412 117-06	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0635C	5412 117-09	5412 117-10	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0952C	5412 117-17	5412 117-18	3212 036-506

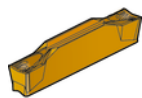
Расточные оправки T-Max® с керамическими пластинами



	1	2	3
	Прихват Правое	Прихват Левое	Винт прихвата
Расточные оправки			Ключ (Torx Plus)
R/LAG150.23-50V-0317C	5412 115-01	5412 115-02	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0476C	5412 115-05	5412 115-06	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0635C	5412 115-03	5412 115-04	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0952C	5412 115-11	5412 115-12	3212 106-504

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Отрезка

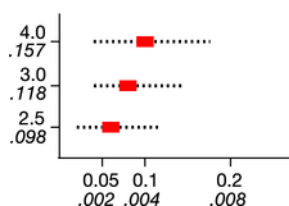


123-CF
Wiper
TECHNOLOGY

Малые подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Обработка нержавеющей стали и других склонных к налипанию материалов.

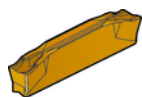
Хорошее дробление стружки на малых подачах.

Большой передний угол снижает вероятность наростообразования.

Стабильный процесс резания.

Обеспечивает высокое качество поверхности благодаря зачистному эффекту по всем сторонам пластины.

Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

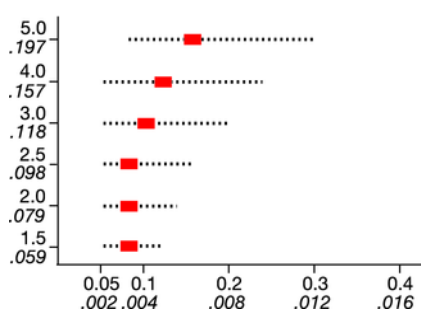


123-CM

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

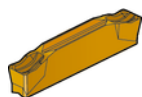
Отрезка нержавеющей стали.

Рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и деталей малых диаметров из всех материалов.

Большой передний угол снижает вероятность наростообразования.

Низкие силы резания устраняют риск вибраций.

Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

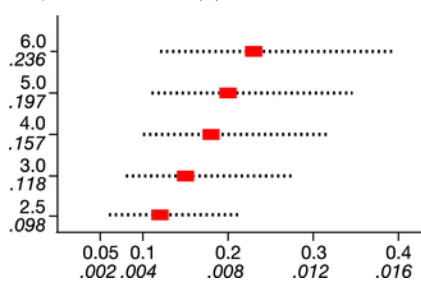


123-CR

Большие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

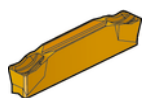
Черновая обработка

Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.

Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.

Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок.

Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

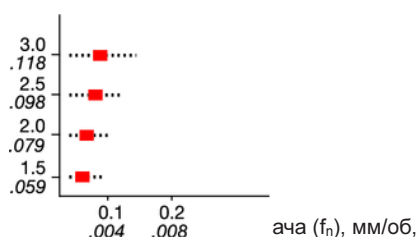


123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Обработка без бобышек и заусенцев.

Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане до 10° и 15°.

Рекомендуется для обработки мелких деталей.

Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.

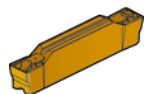
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

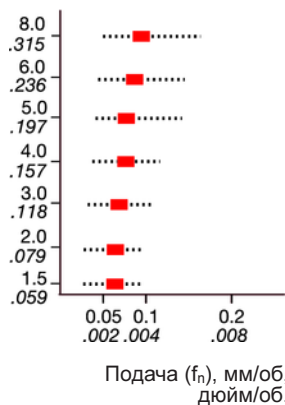
Обработка канавок



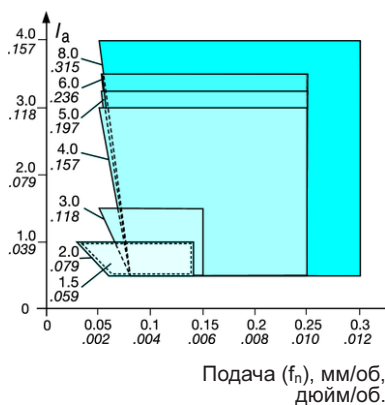
123-GF

Малые подачи

Радиальная подача

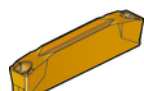
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм

Для высокоточных канавок

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам. Широкий ассортимент пластин различной ширины. Возможно продольное точение. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut. Возможен заказ пластин по услуге Tailor Made с разными толщиной и радиусом при вершине.

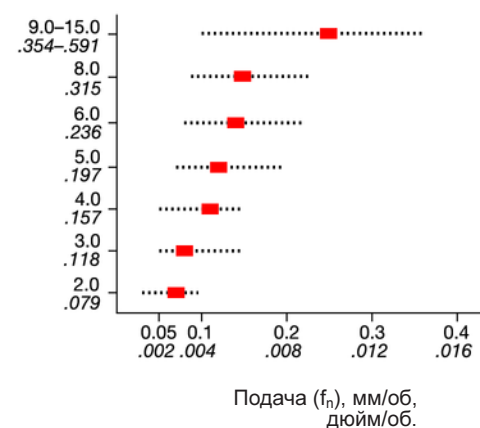


123-GM

Средние подачи

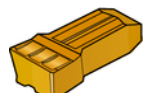
М Посадочный размер
 l_a , мм (дюйм)
9-11 (.354-.433)

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

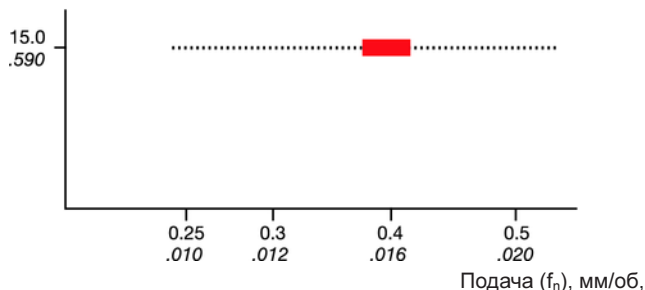
Обработка канавок в любых материалах.

Отличное формирование стружки. Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.



123-GR

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литой коркой. Хороший выбор для расширения канавок.

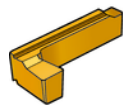
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Обработка канавок

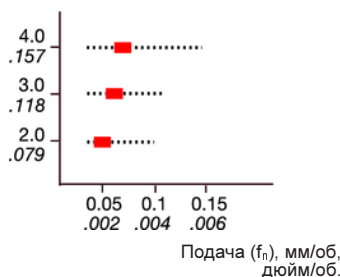
B



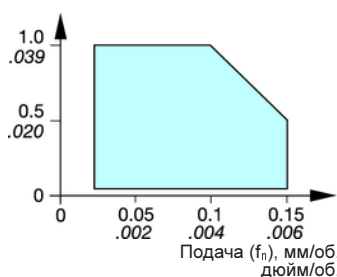
123-GS

Малые подачи

Радиальная подача

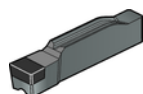
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм

Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов. Острая режущая кромка, шлифованная по периферии.

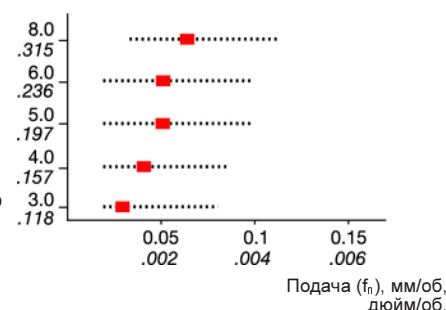
C



123-GE

Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача

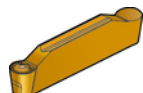
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости. Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки. Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.

G

Профильная обработка

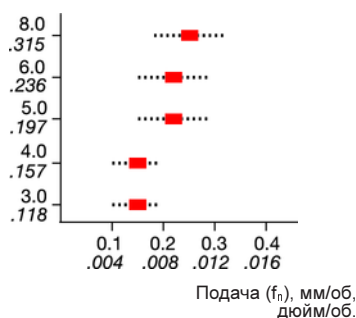
H



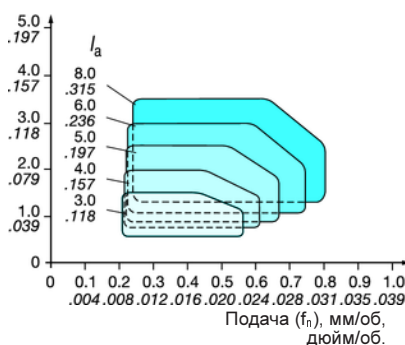
123-RM

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

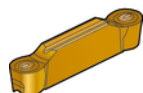
Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм

Наилучшая геометрия для контурной обработки любых материалов

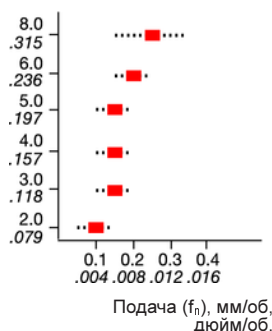
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошая чистота обработанной поверхности. Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

I

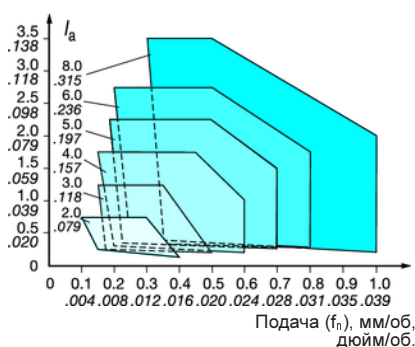


123-RO

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей, а также для вязких материалов

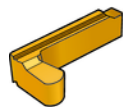
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов. Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

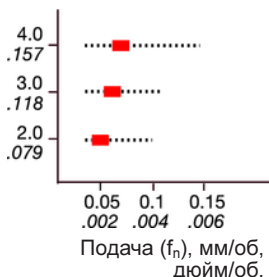
Профильная обработка



123-RS

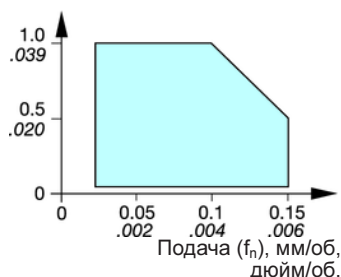
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

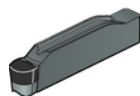


Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



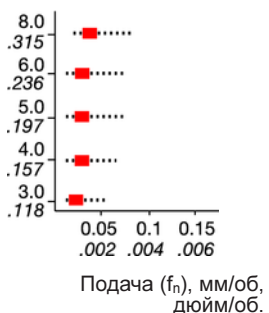
Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки. Острая режущая кромка, шлифованная по периферии.



123-RE

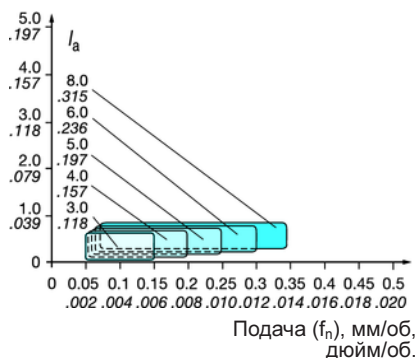
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача

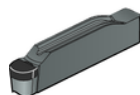
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Вставки из кубического нитрида бора

Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов

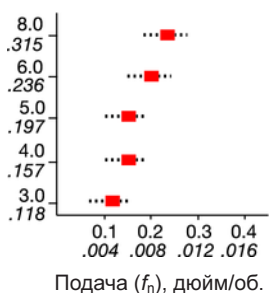
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.



123-RS

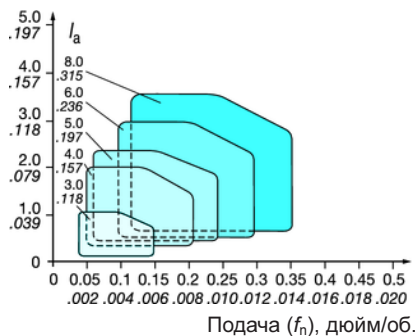
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), дюйм

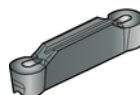


Пластины со вставкой из искусственного алмаза

Альтернативный вариант для контурной обработки цветных металлов.

Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания. Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.

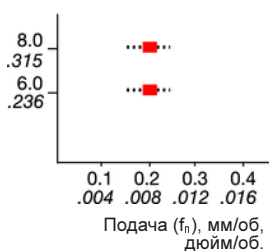
Профильная обработка алюминия



123-AM

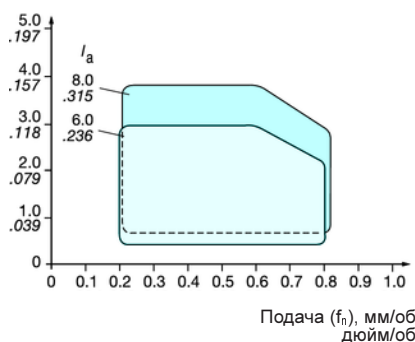
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Первый выбор для контурной обработки цветных металлов.

Надежное стружкодробление с обеспечением высокого качества поверхности. Острая режущая кромка. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Точение и обработка в разгонку с врезанием

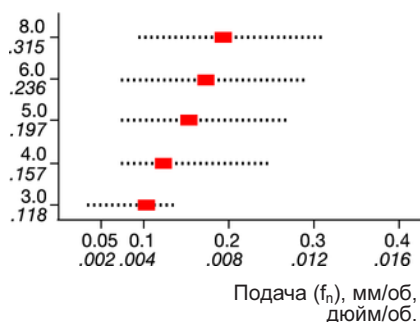


123-TF
Wiper
TECHNOLOGY

Малые подачи

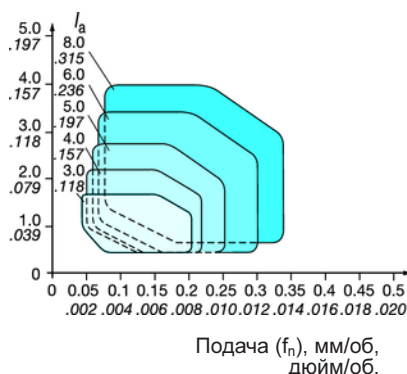
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



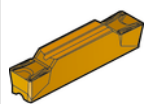
Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Первый выбор для врезного точения и обработки торцевых канавок

Рекомендуется для всех операций точения нержавеющей стали. Большой передний угол снижает вероятность наростообразования. Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности. Боковые режущие кромки с эффектом Wiper. Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut. Первый выбор для обработки торцевых канавок.

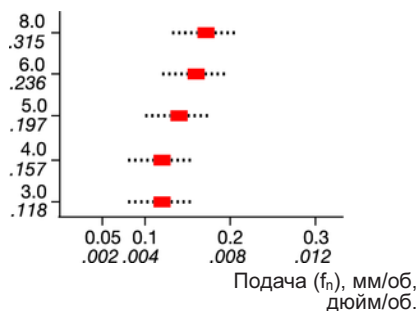


123-TM

Средние подачи

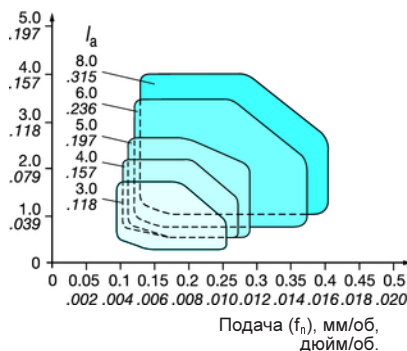
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Обычное точение

Большой передний угол снижает вероятность наростообразования. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

Пластины CoroCut® 3

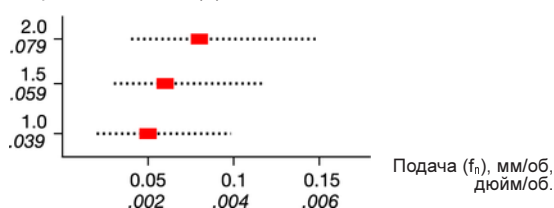
Отрезка деталей небольшого диаметра



123-CM

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Первый выбор для неглубокой отрезки

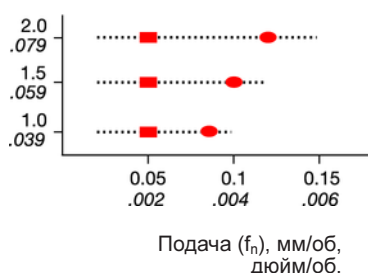
Первый выбор для большинства материалов. Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия. Рекомендуемые скорости резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 фут/мин).



123-CS

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях

Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию. Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома. Пластины применяются для обработки цветных металлов и сплавов в нормальном диапазоне скоростей резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 фут/мин). Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения.

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

Пластины CoroCut® 3

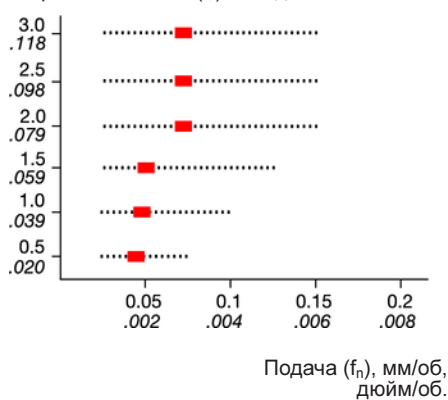
Обработка канавок



123-GS

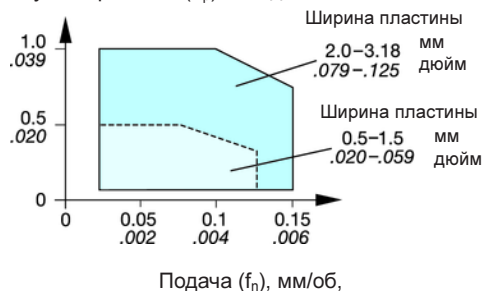
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



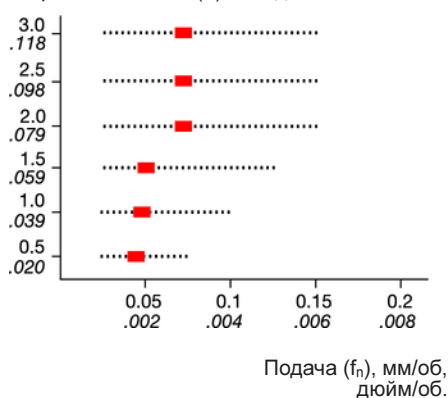
Профильная обработка



123-RS

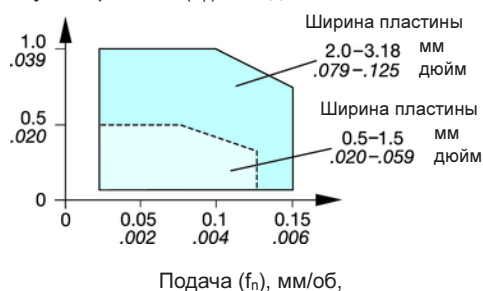
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм

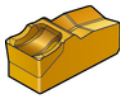


- = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
 ● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных
 Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

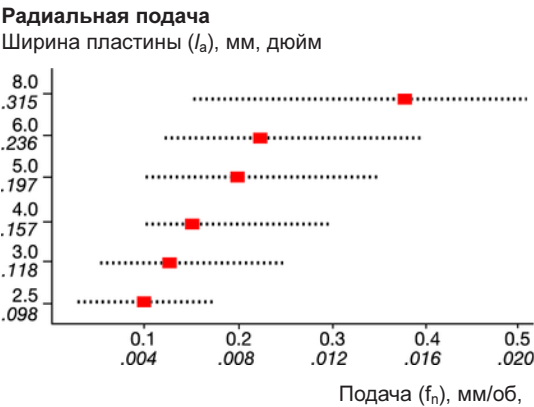
Отрезка

B



151.2-4E

Большие подачи



Первый выбор для отрезки прутков

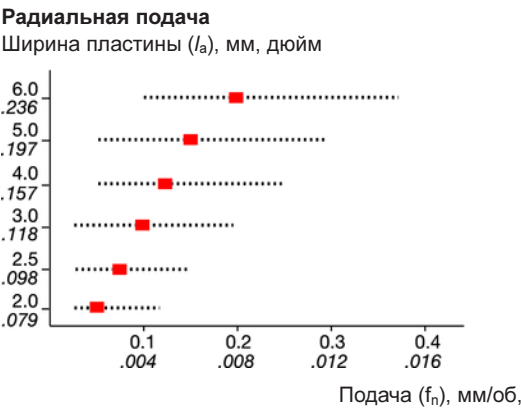
Усиленная геометрия. Идеальна в случае обработки с ударом. Рекомендуется для отрезки стали и чугуна. Отличный контроль уф стружкообразованием при больших значениях подач.

C



151.2-5E

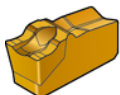
Большие подачи



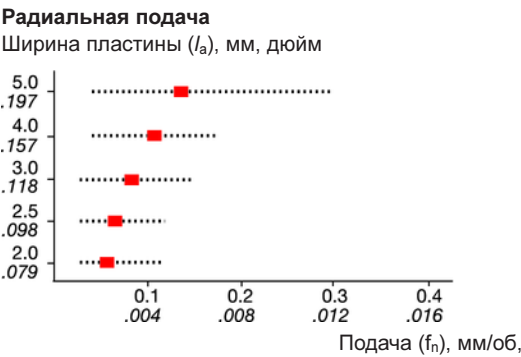
Первый выбор для отрезки труб

Рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и заготовок малых размеров из любых материалов. Рекомендуется для отрезки нержавеющей сталей.

G



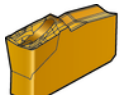
151.2-5F



Оптимизированная геометрия для отрезки без остатка и заусенца прутков и труб. Острая режущая кромка. Широкий выбор углов в плане.

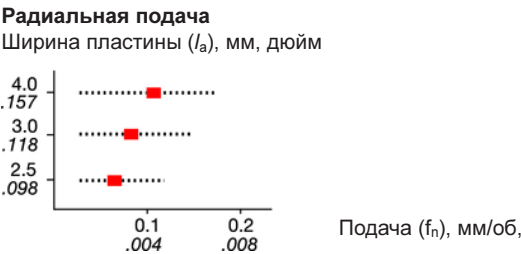
Рекомендуется для нержавеющей сталей, вязких материалов и материалов, упрочняющихся в процессе обработки.

H



151.2-7E

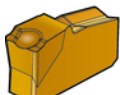
Малые подачи



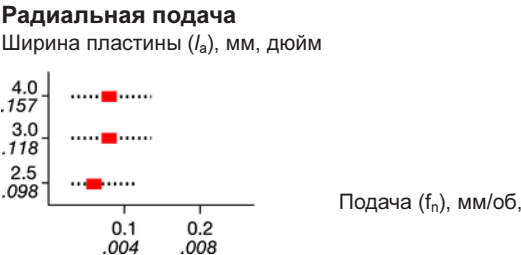
Альтернативный вариант для надежного формирования стружки на малых подачах

Плавный процесс резания. Низкие усилия резания. Обеспечивает высокое качество обрабатываемой поверхности, благодаря эффекту Wiper. Надежный отвод стружки.

I



151.2-9E



Оптимизированная геометрия для подшипниковых и других длинностружечных сталей.

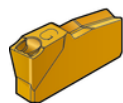
Надежное стружкодробление обеспечивает высокую производительность и бесперебойную работу.

J

■ = Рекомендуемое начальное значение.
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

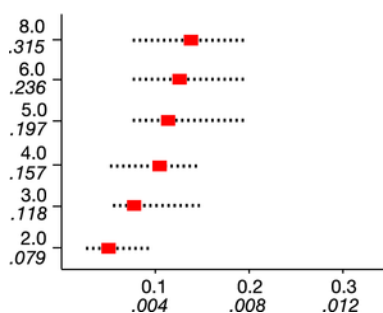
Обработка канавок



151.2-5G

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Первый выбор для обработки канавок.

Отличное формирование стружки.

Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

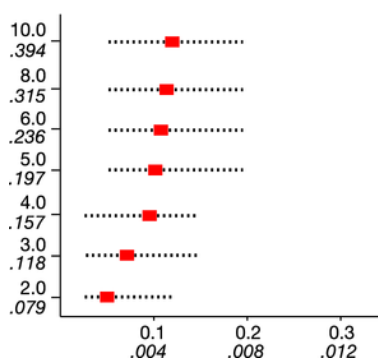
Рекомендуется для обработки любых материалов.



151.2-4G

Малые подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Альтернативный выбор для обработки канавок высокой точности.

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины.

Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов.

Острая режущая кромка.

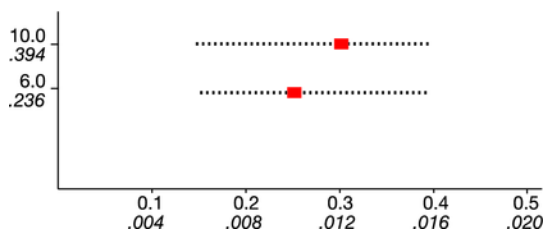
Возможен заказ пластин по услуге Tailor Made с разными толщиной и радиусом при вершине.



151.2-6G

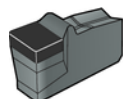
Большие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Альтернативный выбор для обеспечения надежного дробления стружки на высоких режимах обработки.

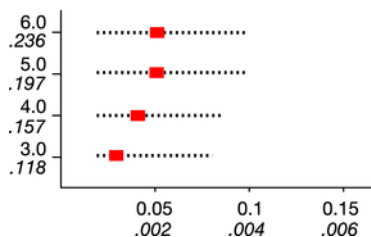
Рекомендуется для крупносерийного производства.



151.2-EG

Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости.

Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.

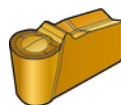
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

Профильная обработка

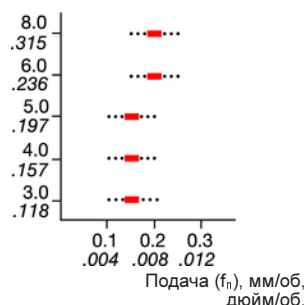
В



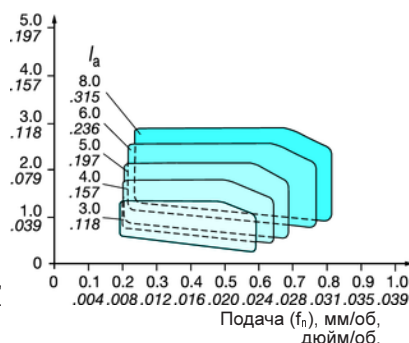
151.2-5P

Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Первый выбор для контурной обработки любых материалов.

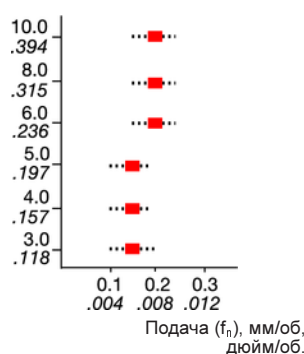
Отличное стружкодробление даже при малых подачах и глубинах резания. Обеспечивает высокое качество обработанной поверхности. Рекомендуется для профильной обработки всех материалов.

С

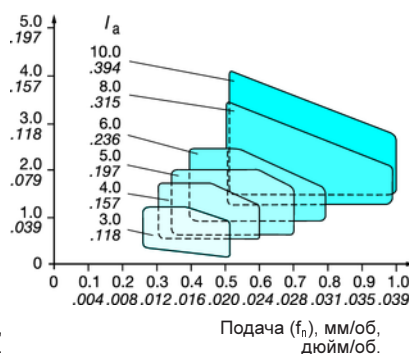


151.2-4P

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



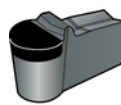
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Оптимизированная геометрия для контурной обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов и материалов, склонных к образованию нароста.

Очень высокая чистота обработки. Рекомендуется для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных материалов. Алмазное покрытие (сплав CD1810) - хорошая альтернатива для чистовой контурной обработки цветных металлов.

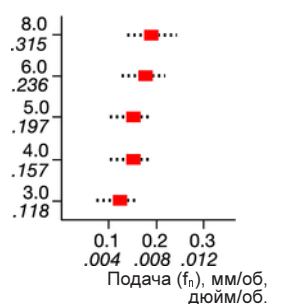
G



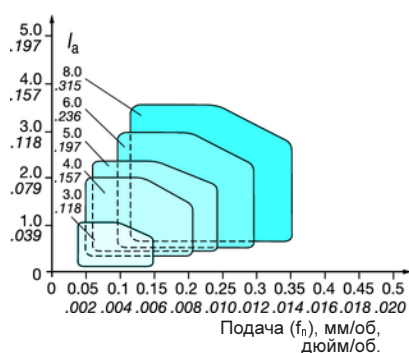
151.2-F-P

Пластины со вставкой из искусственного алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



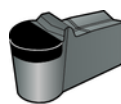
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Альтернативный вариант для контурной обработки цветных металлов.

Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания

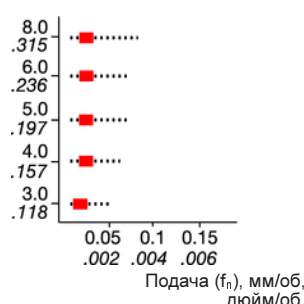
Н



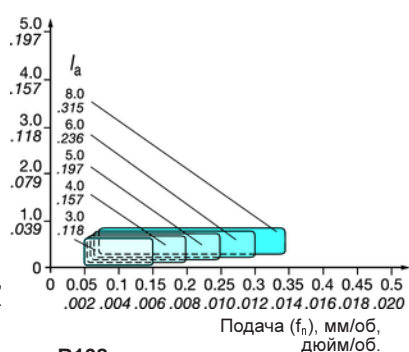
151.2-E-P

Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Альтернативный вариант для контурного точения материалов высокой твердости.

Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.

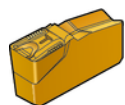
J

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

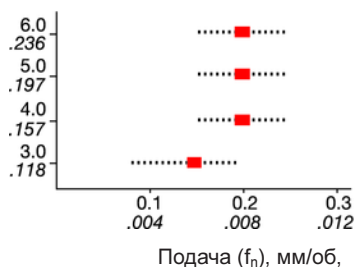
Точение



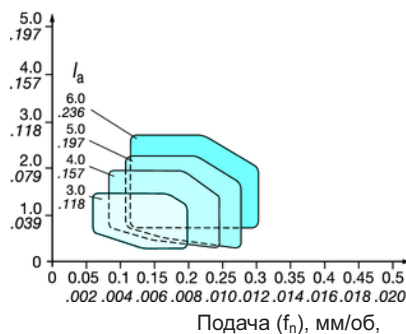
151.2-5T

Средние подачи

Радиальная подача

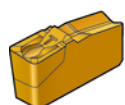
Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Первый выбор для точения инструментом T-Max Q-Cut®.

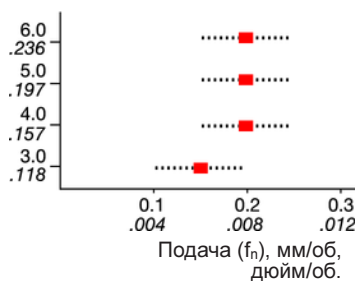
Устойчивый процесс стружкодробления.
Широкие технологические возможности - работает при подаче в обе стороны, заменяя две обычные пластины - правую и левую.



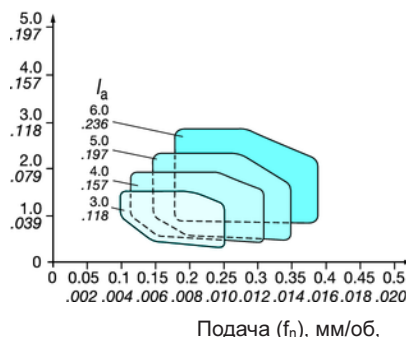
151.2-4T

Большие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,
дюйм/об.

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Альтернативный вариант для точения с большими подачами.

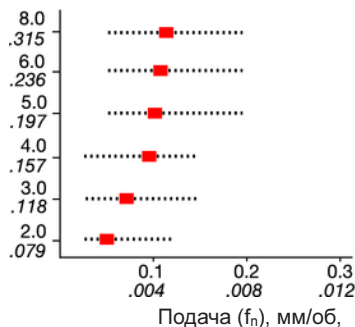
Устойчивый процесс стружкодробления.
Универсальная пластина для работы во всех направлениях.

Обработка выборок



151.2-4U

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Для обработки канавок по цилиндру и торцу под выход шлифовального круга.

Большой задний угол гарантирует подрезку при малых начальных диаметрах, до 23 мм (.906").

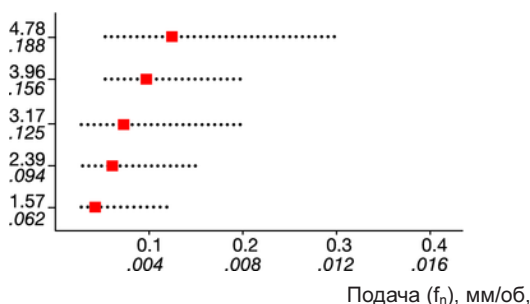
Отрезка

Первый выбор для обработки на многшпиндельном станке.



151.2-3F

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюймПодача (f_n), мм/об,

Первый выбор для отрезки на низких подачах

Отрезка и отламывание с применением СОЖ
Параллельное исполнение кромок для максимально ровной и чистой поверхности
Пластины шириной 1.57, 2.39, 3.17, 3.96 мм (.062", .094", .125", .156")
Доступны с углами в плане 0°, 5°, 10° и 15°.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

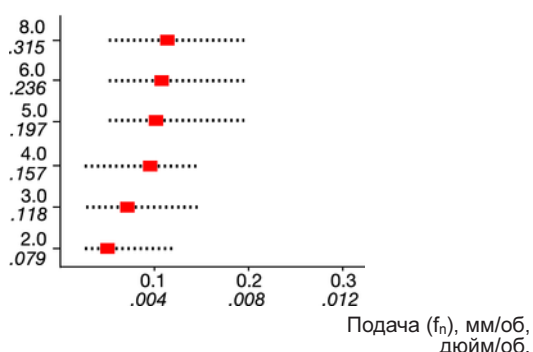
Обработка внутренних канавок



151.3-4G

Малые подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Внимание:

Пластины 151.3 (-4G, -7G и -7P) закрепляются только в державках типа F151.37 или оправках типа AG151.32

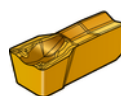
Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины.

Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов.

Острая режущая кромка.

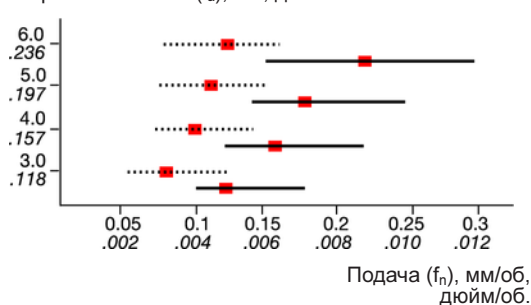
Обработка торцевых канавок



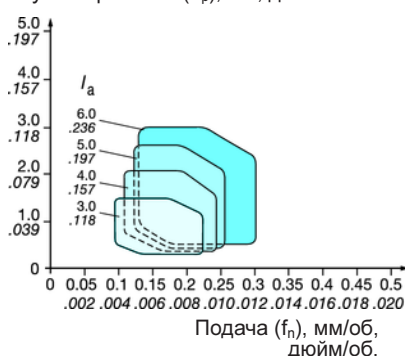
151.3-7G

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Осевая подача

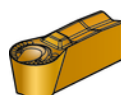
Глубина резания (a_p), мм, дюйм

Первый выбор для обработки торцевых канавок.

Формирование оптимальной стружки как при первом врезании, так и при 'разгонке'. Могут обрабатываться канавки малого диаметра. Отличная жесткость крепления. Рекомендуется для обработки торцевых канавок в любых материалах.

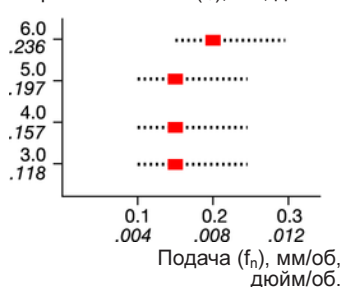
Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.

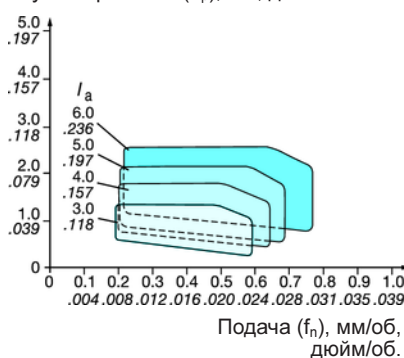


151.3-7P

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм

Для контурной обработки сложных торцевых канавок.

Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

CoroThread®

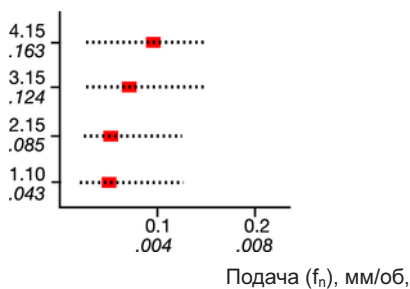
Обработка канавок под стопорные кольца



254R/LG

Радиальная подача

Ширина пластины (f_a), мм, дюйм



Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

Обеспечивает высокую производительность и надежность, небольшие усилия резания и малую склонность к возникновению вибраций. Повышает экономичность обработки за счет снижения расходов, приходящихся на одну режущую кромку, поскольку пластина имеет три режущих кромки вместо одной. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

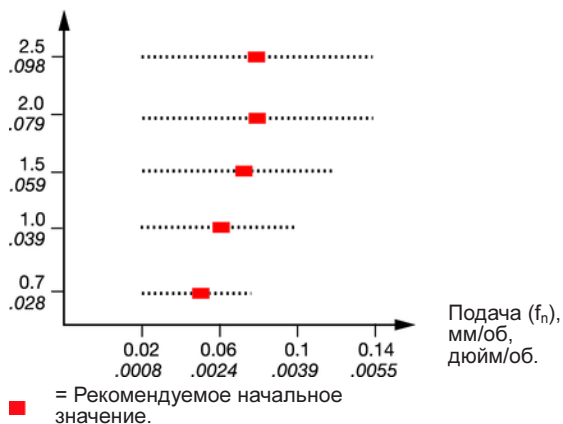
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

В

Отрезка

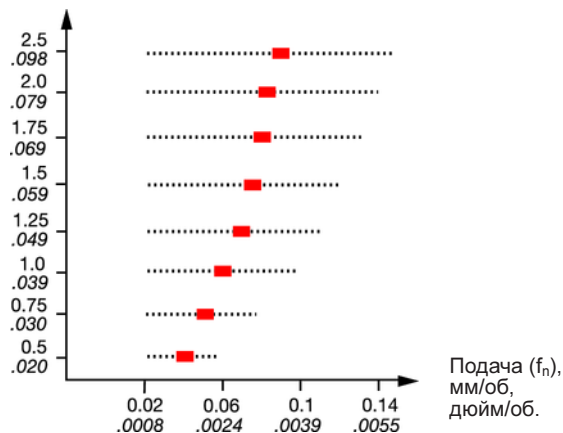
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



С

Обработка канавок

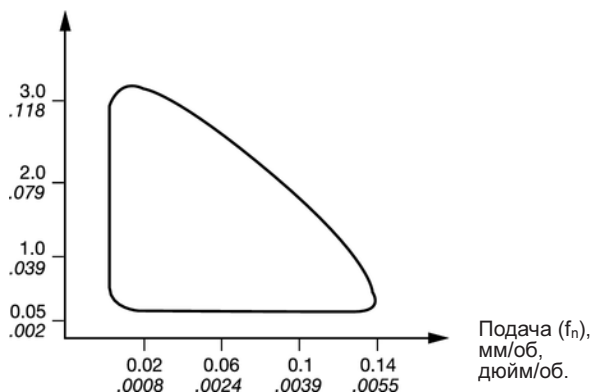
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Г

Точение

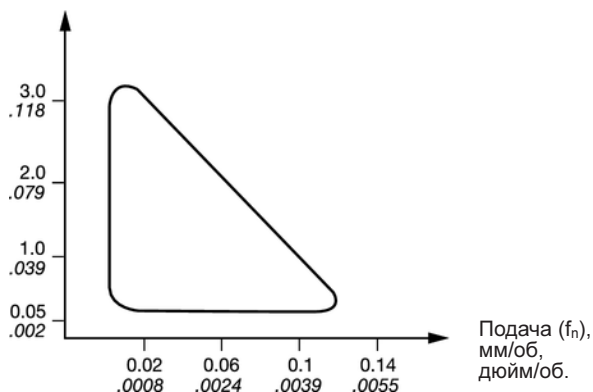
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Н

Обратное точение

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

Шаг, мм	a_p , мм	a_p , дюйм	$пар$
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Типы резьб:
– ISO метрическая 60°
– UN 60°
– NPT

a_p = общая глубина врезания
 $пар$ = число проходов

UN 60°

Шаг, ниток/дюйм	a_p , мм	a_p , дюйм	$пар$
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v_c), м/мин (фут/мин)

Сплав 1025/1105

P

60-200
(195-655)

M

60-180
(195-590)

N

90-400
(295-1310)

S

20-50
(65-165)

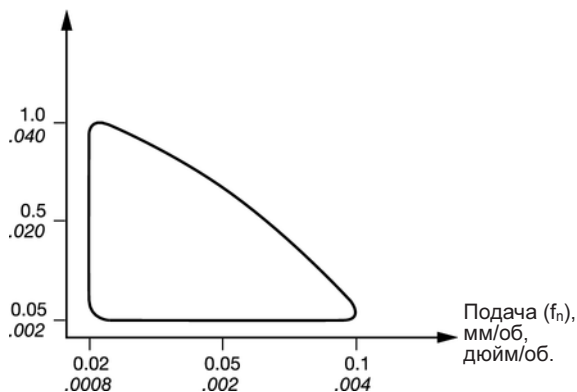
Д

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

Точение

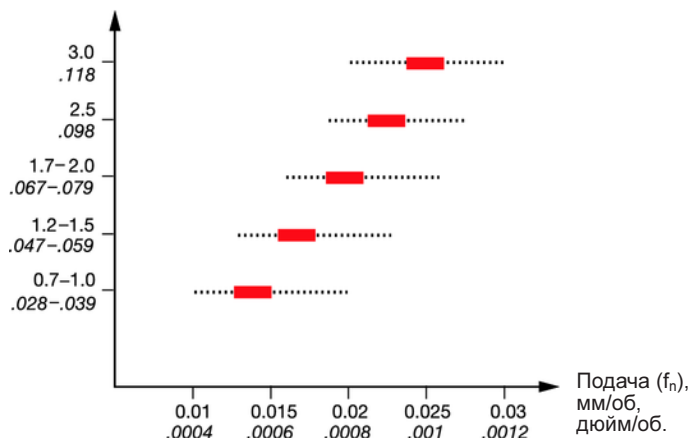
Размер пластины 07

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Пластины	a_p , мм	a_p , дюйм	$пар$
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

a_p = общая глубина врезания

$пар$ = число проходов

Резьба	Пластины	a_p , мм	a_p , дюйм	$пар$
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v_c), м/мин (фут/мин)

Сплав 1025

P

M

N

S

60-200 (195-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Сплав CB7015

H

60-200 (195-655)

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC3115	GC3020
					h_{ex} , мм подача f_n , мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	355-185
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	220-155	330-140	330-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	210-145	300-125	300-125
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%) Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	290-135
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	185-120	270-105	270-105
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	150-100	220-85	220-85
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%) Отожженная	1950	200	130-100	260-115	260-115
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	80-55	205-75	205-75
P1.5.C.UT	06.1	Стальное литее Нелегированное	1550	180	150-100	175-75	175-75
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	200-90
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	2050	225	115-70	160-75	160-75
P3.2.C.AQ	06.33	Мартанцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	75-50	90-50	90-50
ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC1105	GC1005
					h_{ex} , мм подача f_n , мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	1800	200	195-135	400-175	400-175
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	135-95	215-95	215-95
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	150-100	255-110	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	1800	180	190-130	435-190	435-190
M1.0.Z.PH	05.22	Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115-80	235-100	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	130-90	260-115	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	335-145	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90-70	300-130	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	2450	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-
ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h_{ex} , мм подача f_n , мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	340-170	325-160	320-170
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	250-115	240-110	235-110
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	290-140	275-135	275-130
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	250-120	235-115	240-115
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	260-115	245-110	250-105
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	205-100	195-90	195-90
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	145-70	140-65	140-70

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
340-180 315-140 290-120	360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
280-130 265-100 215-80	290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-105 195-75	255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
165-70 190-85 130-95 85-45	- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55					
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60					
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30					

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex} , мм подача f_n , мм/об		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)
ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , мм подача f_n , мм/об		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	200-135	180-120	70-38
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	165-110	150-100	150-100
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	100-60	90-55	90-55
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	80-50	70-45	70-45
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожен.	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожен. или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-
ISO H		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex} , мм подача f_n , мм/об		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	После закалки и отпуска Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8							
1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190)							
1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190)							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
- -	100-55 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- - -	65-40 60-32 45-23	50-32 45-26 35-18	45-28 40-22 30-16	30-23 20-13 20-13	40-26 35-21 25-10	29-23 19-13 20-13	30-23 20-13 20-13	600-320 500-250 250-120	400-300 350-250 200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150	310-140	220-100	190-95	175-145	170-80	-	-	-	-
80-60 70-55	100-55 95-45	80-45 75-37	65-37 60-32	70-60 65-55	- -	- -	- -	- -	- -
ПРОЧНОСТЬ >>>>									

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC3020
					h_{ex} , дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	01.1 01.2 01.3	Нелегированная C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	216,500 233,000 247,000	125 150 170	770-550 720-510 690-475	1150-610 1050-460 980-405	1150-610 1050-460 980-405
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	02.1 02.2 02.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%) Незакаленная Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	249,500 268,000 298,000	180 275 350	670-475 600-400 485-320	950-440 880-335 710-270	950-440 880-335 710-270
P3.5.Z.AN P3.5.Z.HT	03.11 03.21	Высоколегированная (легирующих эл. >5%) Отожженная Инструментальная сталь	282,000 435,000	200 325	425-320 260-180	840-375 670-245	840-375 670-245
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT P3.2.C.AQ	06.1 06.2 06.3 06.33	Стальное литье Нелегированное Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%) Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%) Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	225,000 230,500 300,500 420,500	180 200 225 250	490-330 440-280 375-230 245-165	570-235 650-290 520-245 290-155	570-235 650-290 520-245 290-155
ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex} , дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	262,000 411,500 340,000	200 330 330	640-440 450-310 485-330	1300-570 710-305 840-365	1300-570 710-305 840-365
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23	Аустенитная Прутки Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	259,000 414,000 328,000	180 330 200	620-430 370-255 420-290	1450-610 770-330 860-370	1450-610 770-330 860-370
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	286,500 356,500	230 260	375-295 295-225	1100-475 980-420	1100-475 980-420
P5.0.C.UT P5.0.C.HT	15.11 15.13	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная Закаленная	246,500 311,000	200 330	540-375 355-245	- -	- -
M1.0.C.UT	15.21 15.22	Аустенитная Отливки Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	248,000 356,000	180 330	520-360 320-220	- -	- -
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	258,000 326,500	230 260	335-260 260-200	- -	- -
ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h_{ex} , дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
K1.1.C.NS	07.1 07.2	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	115,000 131,000	130 230	1100-560 810-370	1050-520 780-355	1050-550 760-350
K2.1.C.UT K2.2.C.UT	08.1 08.2	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	130,000 140,500	180 220	950-450 810-395	900-435 770-370	900-430 780-370
K3.1.C.UT K3.3.C.UT K3.4.C.UT	09.1 09.2 09.3	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный	130,000 194,500 307,500	160 250 380	850-375 670-325 470-230	810-355 640-290 455-220	810-350 640-300 450-220

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1100-590 1050-460 950-395	1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
920-415 860-320 700-255	940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-345 640-235	830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
540-230 620-280 425-315 275-145	- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	
ПРОЧНОСТЬ >							
GC1125	GC1025	H13A					
.002-.020	.002-.020	.002-.020					
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175					
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200					
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100					

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex} , дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.006-.031	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	58,000	60	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41	Литье, 13–15% Si	101,500	130	5250 (6550-660)	1650 (2050-205)	1500 (1900-190)
	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130	2600 (3250-325)	1150 (1450-145)	980 (1250-125)
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	980 (1250-125)	980 (1250-125)	980 (1250-125)
ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
S1.0.U.AN	20.11	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	660-435	590-385	590-385
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	550-360	490-320	490-320
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	330-200	295-185	295-185
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	295-200	265-165	265-165
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	330-215	295-185	295-185
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	295-180	265-165	265-165
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	255-160	235-150	235-150
Титан S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый (99.5% Ti)	188,500	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Титановые сплавы α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожен.	203,000	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожен. или подвергнутые старению	203,000	1050	-	-	-
ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex} , дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	После закалки и отпуска Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	650-640	360-325	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125		GC1025		H13A					
.002-.031		002-.031		.002-.031					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
-	330-180	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-
ПРОЧНОСТЬ >>>>									

Сплавы для отрезки и обработки канавок

B

C

G

H

I

J

	ISO	ANSI		
P Сталь	01	C8		▲
	10	C7	GC 3115 GC 4225 GC 1125 GC 1025 GC 1145 GC 2135 GC 3020 CT 525 GC 1105 GC 1115	
	20	C6		
	30	C6		
	40	C5		
	50	C5		▼
M Нержавеющая сталь	10	—	GC 1105 GC 1005 CT 525 H13A GC 1115	▲
	20	—	GC 1125 GC 1025 GC 2135 GC 235	
	30	—	GC 1145	
	40	—		▼
K Чугун	01	C4		▲
	10	C3	GC 3115 GC 4225 GC 1135 GC 3020 H13A GC 1115	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
N Цветные металлы	01	C4	CD10	▲
	10	C3	H10 GC 1005	
	20	C2	H13A GC 1025 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1115	
	30	C1		▼
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	—	S05F GC 1105 GC 1005 H13A GC 1125 GC 1135 GC 1115 GC 1025 CC 670 CB 7015 H10	▲
	20	—		
	30	—	GC 1145 GC 2135 GC 235	
	40	—		▼
H Материалы высокой твердости	01	C4		▲
	10	C3	CB 7015 CB 20 CC 670	
	20	C2		
	30	C1		▼

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов



Сплавы для отрезки и обработки канавок



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

Основные марки сплавов

GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладающий чрезвычайно высокой износостойкостью. Рекомендуется для обработки канавок в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Может использоваться на высоких скоростях резания в хороших условиях.

GC3020 (HC) – P15 (P05-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладает очень высокой износостойкостью, специально рекомендуется для обработки канавок в стабильных условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Рекомендуется использовать на высоких скоростях резания в хороших условиях.

GC4225 (HC) - P20 (P10-P35)

Сплав с покрытием CVD. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения в хороших условиях обработки. Подходит для работы на средних и высоких скоростях.

GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)

Сплав с PVD покрытием для отрезки, обработки канавок и точения. Хорошо работает по низкоуглеродистым сталям и другим вязким материалам на низких и средних скоростях резания.

GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)

Этот усовершенствованный твердый сплав с покрытием PVD отличается универсальностью применения. Первый выбор для отрезки стальных труб. Хороший выбор для обработки канавок и точения. Скорости резания и подачи от низких до средних.

GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)

Твердый сплав с покрытием CVD. Основа твердого сплава обладает высокой прочностью, что позволяет использовать его для работы в тяжелых условиях, таких как отрезка до центра и работа с прерывистым резанием. Как альтернатива может использоваться для прорезки канавок и точения, очень высокая изгибная прочность и прочность режущей кромки. Должен использоваться на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

ST525 (HT) – P10 (P01-P15)

Сплав на основе карбидов титана с чрезвычайно высокой стойкостью к окислению и образованию нароста. Для обработки поверхностей, требующих высокого качества деталей из низколегированных и легированных сталей в относительно хороших условиях. Средние скорости резания и подачи.

GC235 (HC) – P45 (P25-P50)

Сплав для отрезки и прорезки канавок, когда требуется высокая прочность. Применим при низких скоростях резания в самых неблагоприятных условиях.

GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)

Рекомендуется в качестве дополнительного сплава для обработки на низких подачах или с умеренной скоростью резания.

GC1105 (HC) - P15 (P05-P25)

Рекомендуется только для мелкогабаритной обработки и используется в качестве дополнительного сплава к сплаву GC1025 при работе на низких подачах или с умеренной скоростью резания.



Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.

Основные марки сплавов

GC1105 (HC) -M15 (M05-M20)

Твердая мелкозернистая вольфрамокобальтовая основа с 6% содержанием кобальта. Обладает повышенной красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие TiAlN, нанесенное методом PVD с великолепной адгезией, гарантирует прочность и остроту режущей кромки, даже при наличии износа по задней поверхности. Подходит для чистовой обработки нержавеющей стали на высоких скоростях.

GC1125 (HC) - M25 (M15-M35)

Усовершенствованный универсальный сплав с покрытием PVD. Удачная комбинация высокой износостойкости и надежности режущей кромки для обработки нержавеющих сталей. Первый выбор для обработки канавок и точения. Хорошо подходит для отрезки, особенно труб. Скорости резания от низких до средних.

GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)

Сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях.

GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)

Сплав с покрытием PVD для обработки нержавеющей стали. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Подходит для работы на средних и низких скоростях.

GC1145 (HC) – M40 (M40-M50)

Является решением при обработке нержавеющих сталей в самых неблагоприятных условиях. Рекомендуется для операций отрезки, требующих высокую прочность режущей кромки. Оксидное покрытие PVD позволяет обрабатывать материалы, склонные к налипанию. Чрезвычайно прочная основа. Должен использоваться на низких скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1005 (HC) – M10 (M05-M20)

Твердый сплав с покрытием PVD. Комбинация твердой мелкозернистой основы с хорошей стойкостью к пластическим деформациям и износостойкого при повышенных температурах покрытия делает этот сплав пригодным для финишной обработки нержавеющих сталей при высоких скоростях резания.

ST525 (HT) – M10 (M05-M15)

Сплав на основе карбидов титана с чрезвычайно высокой стойкостью к окислению и образованию нароста. Рекомендуется для обработки при повышенных требованиях к качеству поверхности, при операциях прорезки канавок в нержавеющих сталях при хороших условиях. Умеренные скорости резания и подачи.

H13A (HW) – M15 (M10-M30)

Сочетает высокую стойкость к абразивному износу и прочность. Используется для прорезки канавок в жаропрочных сталях и титановых сплавах.

GC235 (HC) – M35 (M25-M40)

Для отрезки и обработки канавок в нержавеющих сталях, когда основным требованием является высокая прочность. Используется при низких скоростях и в неблагоприятных условиях.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Сочетает высокую красностойкость и сопротивляемость пластическому деформированию основы с прочной режущей кромкой. Тонкое оксидное покрытие PVD с великолепной сопротивляемостью налипанию материала и хорошей адгезией по кромкам гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность обработки.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

К Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

N Цветные металлы

Основные марки сплавов

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Чрезвычайно износостойкий твердый сплав с покрытием CVD для работы на высоких скоростях при обработке канавок и продольном точении в хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости также эффективен при обработке чугуна.

GC4225 (HC) - K25 (K10 - K35)
Универсальный сплав с покрытием CVD. Отличный баланс износостойкости и надежности режущей кромки. Рекомендуется для прорезки и точения канавок на средних и высоких скоростях резания. Хороший выбор для отрезки труб.

GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Благодаря новому покрытию сплав обладает непревзойденной надежностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.

GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Скорости резания от низких до средних.

GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)
Универсальный сплав с покрытием PVD, обладающий хорошей износостойкостью и высокой прочностью режущей кромки. Предназначен для нарезания резьбы на материалах группы ISO K в условиях, требующих повышенной прочности пластин.

Дополнительные марки сплавов

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Обладает очень высокой износостойкостью благодаря наличию покрытия CVD, используется для обработки канавок и продольного точения при высоких скоростях резания и в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке чугунов.

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Отличная абразивная износостойкость и прочность при обработке чугуна.

GC1115 (HC) - K15 - (K05-K25)
Рекомендуется в качестве дополнительного сплава для обработки на низких подачах или с умеренной скоростью резания.

Основные марки сплавов

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Поликристаллический искусственный алмаз (PCD). Рекомендуется для чистовой обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает отличное качество обработанной поверхности.

H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Непокрытый твердый сплав, обеспечивающий высокую остроту режущей кромки. Рекомендуется для обработки алюминия в условиях прерывистого резания.

GC1005 (HC) - N10 (N05-N15)
Сплав с покрытием PVD. Удачная комбинация прочной мелкозернистой основы и покрытия, обладающего высокой износостойкостью, делает этот сплав отличным выбором для черновой обработки алюминия.

H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание абразивной износостойкости с прочностью для отрезки и прорезки канавок в алюминиевых сплавах.

GC1025 (HC) - N25 (N15-N20)
Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными прочностными требованиями. Рекомендуется для прерывистого резания.

GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется применять при обработке с ударом.

GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)
Универсальный сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки. Предназначен для нарезания резьб на деталях из цветных металлов с умеренной скоростью резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)
Сплав с покрытием PVD, обладающим отличной адгезией к острой режущей кромке. Сплав обеспечивает высокую прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.

GC1115 (HC) - N15 (N10-N20)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих острой режущей кромки. Сочетание твердой основы, обеспечивающей высокую надежность режущей кромки, и износостойкого покрытия позволяет применять этот сплав для обработки цветных металлов в тяжелых условиях.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al₂O₃).

CM Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si₃N₄).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора¹⁾

¹⁾ Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок



Жаропрочные и титановые сплавы

Основные марки сплавов

S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Сплав с мелкозернистой основой и многослойным покрытием $\text{TiCN-Al}_2\text{O}_3\text{-TiN}$. Отличается высокой универсальностью при обработке жаропрочных сплавов. Хорошо работает как на высоких скоростях при чистовой обработке, так и на черновых операциях.

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Основа из мелкозернистого твердого сплава с 6% содержанием кобальта обладает хорошей красностойкостью и отличной стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие PVD TiAlN отличается хорошей адгезией к основе, а также высокой остротой и прочностью режущей кромки. Хороший выбор для обработки жаропрочных и титановых сплавов.

GC1005 (HC) - S15 (S10-S20)

Сплав с покрытием PVD, представляющий комбинацию твердой мелкозернистой основы с высокой стойкостью к пластической деформации и покрытия с хорошей температурной износостойкостью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, железа и кобальта.

H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и прочности для прорезки канавок и отрезки. Первый выбор для обработки титана.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными прочностными требованиями. Рекомендуется для прерывистого резания. Для работы на низких скоростях.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности режущей кромки, таких как обработка с ударом. Скорости резания от низких до средних.

CC670 (CA) - S10 (S05-S25)

Керамика на основе карбида кремния, усиленная волокнами из оксида алюминия, обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов в неблагоприятных условиях.

CB7015 (BN) - S15 (S05-S25)

Высокопроизводительный сплав кубического нитрида бора для обработки жаропрочных сплавов. Обеспечивает острые режущие кромки, оптимизированные для чистовой обработки с небольшой глубиной резания.

GC1145 (HC) - S40 (S40-S50)

Первый выбор для отрезки деталей из жаропрочных сплавов. Прочная основа с покрытием PVD, содержащим оксидный слой для снижения нагрева. Используется на низких скоростях резания.

GC1115 (HC) - S20 (S10-S25)

Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов. Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD, обладающий высокой красностойкостью и прочной режущей кромкой. Хорошая сопротивляемость задирам позволяет использовать сплав при обработке труднообрабатываемых материалов.

GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьбы на деталях из жаропрочных сплавов, требующих повышенной прочности пластин. Работает на низких скоростях резания. Первый выбор для обработки материалов группы S.

Дополнительные марки сплавов

H10 (HW) - S15 (S10-S20)

Непокрытый твердый сплав с высокой остротой режущей кромки. Рекомендуется для чистовой обработки титана.

GC2135 (HC) - S30 (S20 - S40)

Сплав с покрытием CVD для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах. Используется на низких скоростях резания.

GC235 (HC) - S30 (S25-S40)

Сплав с покрытием CVD для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах. Используется на низких скоростях резания.

GC2145 - S40 (S30-S40)

Высокопрочный сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки деталей из жаропрочных сплавов.



Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов

CB20 (BN) - H01 (H01-H10)

Высокопроизводительный композит на основе кубического нитрида бора. Используется для обработки закаленных сталей, одинаково хорошо применим при работе в условиях непрерывного и прерывистого резания.

CC670 (CA) - H10 (H05-H15)

Керамика на основе карбида кремния, усиленная волокнами из оксида алюминия, обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов, а также закаленных деталей в неблагоприятных условиях.

CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Высокопроизводительный сплав кубического нитрида бора для обработки закаленных черных металлов. Одинаково хорошо подходит как для прерывистого, так и для непрерывного точения.