

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 твердый сплав

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 шпинделе.

Выберите необходимый размер инструмента на соответствующей странице.

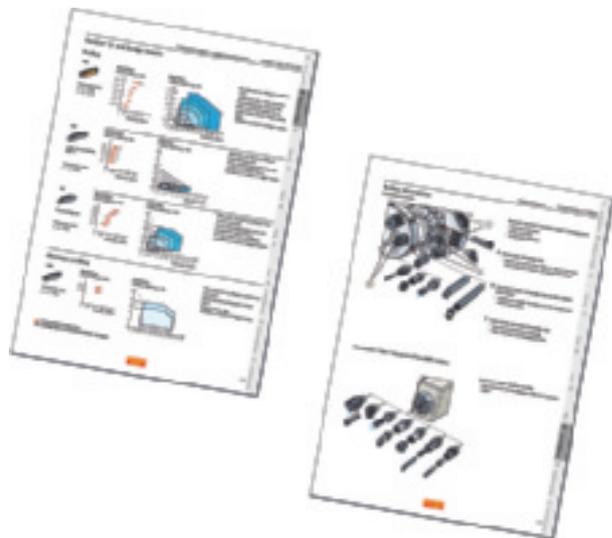
Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

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 указаны на упаковке пластин.



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

Обозначения ссылок на страницы:

	Наружная обработка		Резцовые головки CoroMant Capto®		Пластины		Выбор инструмента
	Внутренняя обработка		Державки прямоугольного сечения		Комплектующие и принадлежности		Описание сплавов
	Система CoroTurn® SL для внутренней		Оправки с цилиндрическим хвостовиком		Разрезные втулки		Выбор скорости резания
	Система CoroTurn® SL для наружной обработки		Инструментальная оснастка		Адаптеры для отрезных лезвий		Выбор подачи
	Дополнительные возможности с Tailor Made						

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Область применения

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

Инструмент

CoroCut одно- и двухлезвийные

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B14
Система обозначения пластин	B15
Пластины	B16
Система обозначения державок	B24
Инструмент для наружной обработки	B25
Инструмент для внутренней обработки	B36

CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра	B38
Система обозначения пластин	B15
Пластины	B39
Система обозначения державок	B24
Инструмент для наружной обработки	B41

T-Max Q-Cut®

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B43
Пластины 151.2	B44
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.2	B51
Пластины 151.3	B58
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.3	B60

Режущие головки CoroCut® SL

Обзор отрезных лезвий и адаптеров	B10
Система обозначения	B66

Модульная система CoroTurn® SL	A246
--------------------------------	------

Другие системы для отрезки и обработки канавок

T-Max® U-Lock для обработки канавок под стопорные кольца	B78
T-Max® для керамики для отрезки канавок и профильного точения	B79
CoroCut® XS для наружной обработки мелкогабаритных деталей	B81
CoroTurn® XS для внутренней обработки мелкогабаритных деталей	A307
CoroCut® MB для внутренней обработки с высокой точностью	B87

Оправки с хвостовиком с лысками

Втулки EasyFix	A303
----------------	------

Комплекующие

Динамометрические ключи	B97
-------------------------	-----

Режимы резания

Рекомендации по глубине резания и подаче, описание геометрий	B111
Рекомендации по выбору скорости резания	B124

Информация о сплавах

B128



Пластины CoroCut® 1 и 2

Первый выбор для отрезки и обработки канавок



T-Max® U-Lock

Для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные кольца



Пластины T-Max Q-Cut®

151.2
Для отрезки деталей большого диаметра



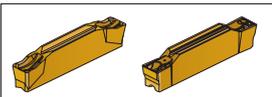
Пластины T-Max® из керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов

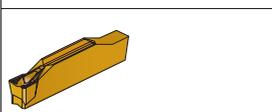


151.3
Для обработки торцевых и внутренних канавок

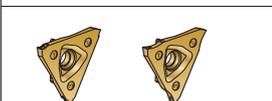
	Отрезка	Обработка канавок	Обработка канавок под стопорные кольца
	●●	●●	●
	●●	●●	
	●●		●●



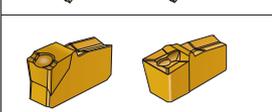
CoroCut® двухлезвийные
Глубина резания до 20 мм
Стр. В14



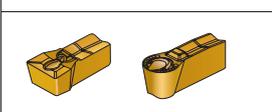
CoroCut® однолезвийные
Глубина резания свыше 20 мм
Стр. В14



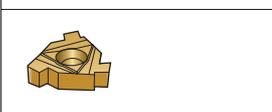
CoroCut® 3
Глубина резания до 6,4 мм
Стр. В38



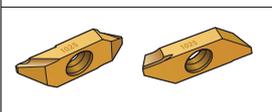
T-Max Q-Cut® 151.2
Стр. В43



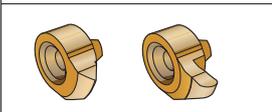
T-Max Q-Cut® 151.3
Стр. В43



T-Max® U-Lock
Стр. В78



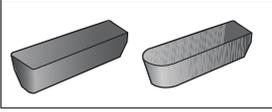
CoroCut® XS
Стр. В81
Высокоточные мелкоразмерные детали



CoroCut® MB
Стр. В87



CoroTurn® XS
Стр. А310



Пластины T-Max® из керамики
Стр. В79

●● = Первый выбор

● = Альтернативный вариант



CoroCut® 3

Для обработки неглубоких канавок деталей массового производства



CoroTurn® XS

Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания мелкоразмерных деталей



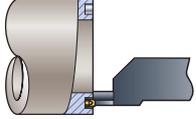
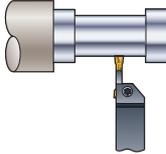
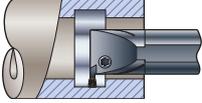
CoroCut® XS

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



CoroCut® MB

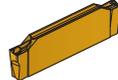
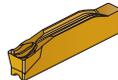
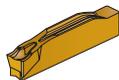
Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания

 Обработка торцевых канавок	 Профильная обработка	 Точение	 Внутренняя обработка
●● Диаметр врезания от 34 мм	●●	●●	●● Min диаметр отверстия 32 мм
●	●	●	
			● Min диаметр отверстия 32 мм
●● Диаметр врезания от 24 мм			●● Min диаметр отверстия 20 мм
			● Канавки под стопорные кольца Min диаметр 12 мм
		●● Мелкоразмерная обработка	
●● Диаметр врезания от 12 мм			●● Min диаметр отверстия 10 мм
			●● Min диаметр 4.2 мм
	●		●● Min диаметр отверстия 63.5 мм

Пластины для отрезки и обработки канавок

Отрезка

CoroCut® 1-2



CoroCut® 3



T-Max Q-Cut® 151.2



123-CF

123-CM

123-CR

123-CS

123-CM

123-CS

151.2-4E

151.2-5E

151.2-7E

Ширина пластины, мм

Стр. B16

B16

B16

B17

B39

B39

B44

B44

B44

Отрезка

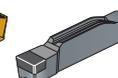
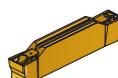
T-Max Q-Cut®



CoroCut® XS



CoroCut® 1-2



151.2-9E

151.2-5F

MACR/L-N

MACR/L-R

MACR/L-L

MACR/L-T

123-GF

123-GM

123 (CBN)

Ширина пластины, мм

Стр. B45

B45

B83

B83

B83

B83

B18

B19

B19

Обработка канавок

T-Max Q-Cut® 151.2



151.2-4G

151.2-5G

151.2-6G

151.2

151.2-4U

151.3-4G

151.3-7G

MAGR/L

MAFR/L

MABR/L

Ширина пластины, мм

Стр. B46

B47

B47

B47

B49

B58

B59

B84

B84

B84

Обработка 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

Стр. A314

A317

A317

B89

B92

B90

B90

B90

Обработка канавок

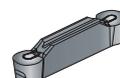
T-Max U-Lock®



T-Max керамика



CoroCut® 1-2



154.0

150.23

123-RM

123-RO

123 (PCD)

123 (CBN)

123-AM

Ширина пластины, мм

Стр. B78

B79

B20

B20

B21

B21

B21

А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

Пластины для отрезки и обработки канавок

Профильная обработка

	T-Max Q-Cut® 151.2		T-Max Q-Cut® 151.3		CoroTurn® XS	CoroCut® MB	T-Max® 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
Стр.	B48	B48	B48	B48	B59	A316	B92	B79

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	-	-	-	-
Стр.	B22	B22	B49	B49	A311	A313	B90	B90

Заготовки пластин

	CoroCut® 1-2		CoroCut® 3	T-Max Q-Cut® 151.2	CoroCut® XS	
						
	N123-BG	R/L123-BG	N123-BG	151.2-3B	151.2-4B	MAXR/L
Ширина пластины, мм	2.30-8.40	6.00	3.40	2.40-8.50	2.60-11.45	3.18
Стр.	B23	B23	B40	B50	B50	B85

CBN = Вставка из кубического нитрида бора

PCD = Вставка из поликристаллического алмаза

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 острогранных геометрий -RS или -F-P из поликристаллического алмаза для обработки алюминия.

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

Операция	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	9E	
									CM		5F	
Точение	TF		7G	TM	5T			4T				
Профильная обработка				RM	5P				RO		4P	7P
Закаленные стали	CB20 7015	CB20										
Обработка канавок	GF	4G	4G	GM	5G	7G		6G				
Закаленные стали	CB20 7015	CB20										
Контурная обработка алюминия	CD10	CD10		AM								
Обработка выборок					4U							
Обработка торцевых канавок	TF		7G	CM	5E				RM			7P

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, например, GC2145. Существуют пластины с исполнением режущей вершины из кубического нитрида бора или поликристаллического алмаза. ISO P = Сталь

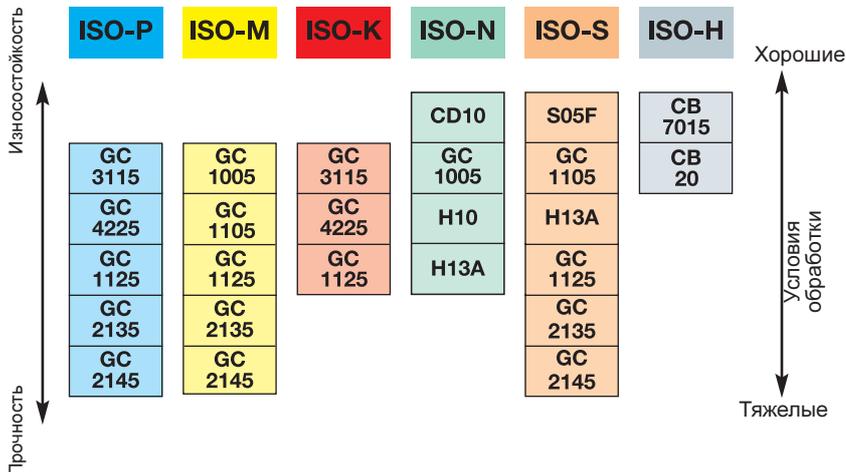
ISO M = Нержавеющая сталь

ISO K = Чугун

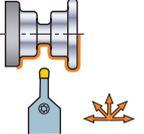
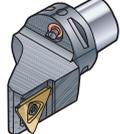
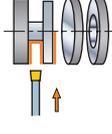
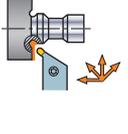
ISO N = Алюминий и цветные металлы

ISO S = Жаропрочные и титановые сплавы

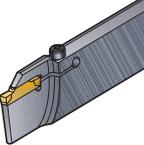
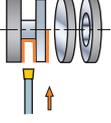
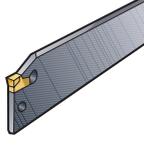
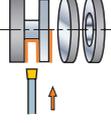
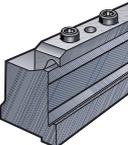
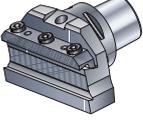
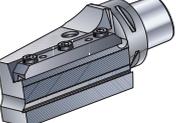
ISO H = Материалы высокой твердости



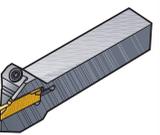
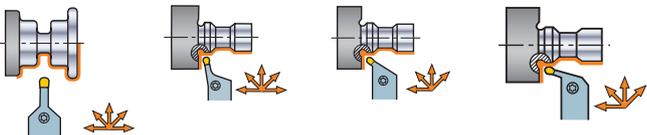
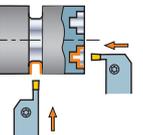
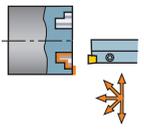
Резцовые головки Coromant Carpo® для отрезки и обработки канавок

 Ширина пластины, мм Размер соединения Стр.	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение 	Обработка канавок и профильная обработка 	 Ширина пластины, мм Размер соединения Стр.	Отрезка 	 Ширина пластины, мм Размер соединения Стр.	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение 	Обработка выборок 
	Cx-R/LF123	Cx-NF123		Cx-RF123T/U		Cx-R/LF151.22 Cx-R/LF151.23	Cx-R/LS151.22
	1.50-8.00	1.50-8.00		1.00-2.00		1.85-10.00	2.00-8.00
	C3-C6	C3-C6		C3-C4		C3-C8	C3-C8
B25	B25	B41	B51	B52			

Отрезные лезвия

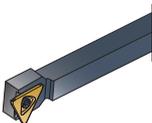
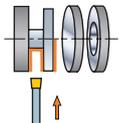
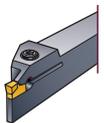
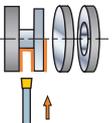
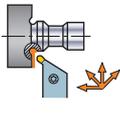
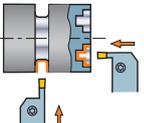
 Ширина пластины, мм Мах a _r , мм Стр.	Отрезка 	 Ширина пластины, мм Мах a _r , мм Стр.	Отрезка 	Резцовые блоки для установки отрезных лезвий 	Адаптеры для отрезных лезвий Радиальное крепление 		Осевое крепление 
	N123		R/LF123	151.2	151.2	C6-APBA	C6-APBR/L
	1.50-8.00		1.50-8.00	1.85-10.00	1.85-10.00		
	5-55		5-32	35-100	35-100		
B26	B27	B53	B53	B28	B29	B29	

Державки для отрезки и обработки канавок

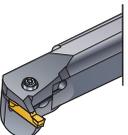
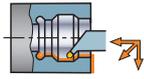
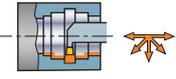
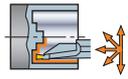
 Ширина пластины, мм Размер Стр.	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение 	Профильная обработка 0° 7° 45° 70° 				Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок 0°/90° 	Обработка торцевых канавок 0°/90° 
	R/LF123-S	NF123	R/LX123-...007	R/LX123-...045	R/LX123-...070	R/LF123 R/LG123	R/LF123 R/LG123
	1.50-8.00	5.00-6.00	8.00	3.00-6.00	5.00-6.00	3.00-7.14	3.00-8.00
	1010-3232	2525-3225	2525-3232	2020-3225	2525-3232	2525	2525
B30	B33	B33	B33	B33	B34	B35	

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

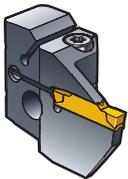
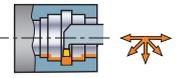
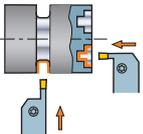
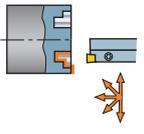
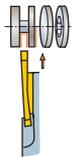
Державки для отрезки и обработки канавок

CoroCut® 3  Ширина пластины, мм Размер хвостовика Стр.	Отрезка  RF123T RF123U 1.00-2.00 1010-3232 B42	T-Max Q-Cut®  Ширина пластины, мм Размер Стр.	Отрезка  R/L151.20 R/L151.21 1.85-8.00 0808-3232 B54	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение  R/L 151.22 R/L151.23 1.85-8.00 1616-3232 B55	Обработка выборок  R/LS151.22 1.85-8.00 2020-3225 B56	Обработка торцевых канавок Для пластин 151.3  0° 90° R/LF151.37 R/LG151.37 2.39-6.00 2.39-6.00 2525 2525 B60 B60
---	---	--	---	---	--	--

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

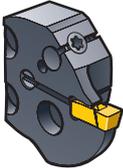
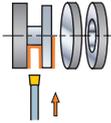
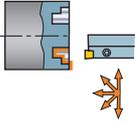
CoroCut® 1-2  Ширина пластины, мм Min диаметр, мм Стр.	Обработка канавок, профильная обработка и точение  R/LAG123 3.00-6.00 25-60 B36	Профильная обработка  R/LAX123 5.00-8.00 63.5 B37	T-Max Q-Cut®  Ширина пластины, мм Min диаметр, мм Стр.	Обработка канавок, профильная обработка и точение  R/LAG151.22 1.85-8.00 32-60 B57	Для пластин 151.3  R/LAG151.32 1.85-8.00 12-60 B61	Обработка торцевых канавок Для пластин 151.3  R/LAF151.37 2.39-6.00 26-42 B62
---	---	---	---	---	--	--

Режущие головки CoroTurn® SL для отрезки и обработки канавок

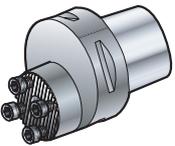
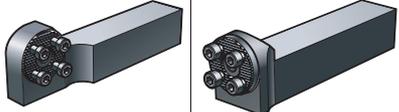
CoroCut® SL  Ширина пластины, мм Размер соединения Стр.	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение  R/L123-B 1.50-7.14 25-40 B67	Обработка внутренних канавок и профильная обработка  R/L123-C 3.00-7.14 25-40 B68	Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок  R/L123-C 3.00-7.14 25-40 B68	Обработка торцевых канавок  R/L123-A 2.50-7.14 32 B69	CoroCut® 3 SL 	Отрезка  R/L 123 T/U 1.00-2.00 25-40 B70
--	---	--	--	---	---	---

Короткие державки системы QS см. на стр. A178.

Режущие головки CoroTurn® SL для отрезки и обработки канавок

	Отрезка и обработка канавок Для пластин 151.2	Обработка внутренних канавок и профильная обработка Для пластин 151.3	Обработка торцевых канавок Для пластин 151.3	Обработка канавок и профильная обработка Для пластин 151.3	CoroCut® XS Высокоточные мелкогабаритные детали
					
Ширина пластины, мм Размер соединения	R/L151.21 3.00-6.00 25-40	R/L151.3 2.00-7.92 25-40	R/L151.3 A/B 3.00-5.56 32	R/LAG551.31 1.85-8.00 16-40	R/L SMAL - 25-32
Стр.	B71	B72	B73	B74	B75

CoroTurn® SL адаптеры для наружного точения

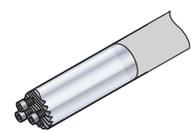
Адаптеры Coromant Capto®	0°	45°	90°	Адаптеры прямоугольного сечения	0°	90°
						
Размер соединения	Cx-570-R/LF C3-C8	Cx-570R/LX-045 C5-C6	Cx-570-R/L/NG C3-C8	Размер хвостовика	570-25-R/LF 2020-3232	570-25-NG 2020-3232
Размер соединения	25-40	25-32	32-40	Размер соединения	25-40	25-40
Стр.	B76	B76	B76	Стр.	B77	B77

Расточные оправки и адаптеры CoroTurn® SL

Оправки Coromant Capto®	Стальной хвостовик				Антивибрационная оправка с демпфером Silent Tools®	
						
Диаметр оправки, мм	570-2C 16-40	570-2C 50-60	570-3C 16-40	570-3C 50-60	570-2C 16-40	570-2C 50-60
Размер соединения	16-40	40	16-40	40	16-40	40
Стр.	A278	A278	A280	A280	A279	A279

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

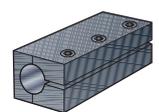
Расточные оправки и адаптеры CoroTurn® SL

Оправки с цилиндрическим хвостовиком	Стальной хвостовик Вылет 4 x d		Антивибрационная оправка с демпфером Вылет 7 – 10 x d		Усиленная расточная оправка с демпфером Вылет 10 – 14 x d	
						
Диаметр оправки, мм	16-40	50-60	16-40	50-60	16-25	16-60
Размер соединения	16-40	40	16-40	40	16-25	16-40
Стр.	A281	A281	A282	A282	A254	

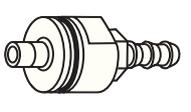
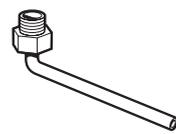
Многопозиционные адаптеры

Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL	Осевое крепление	Радиальное крепление с углом установки 5°
		
Размер соединения	40	40
Размер соединения головок	40	40
Инструмент	25-32	25-32
Стр.	H14	H14

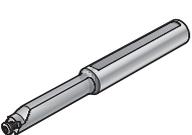
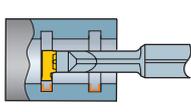
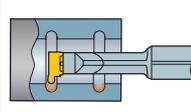
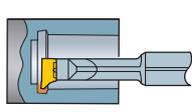
Втулки

Разрезные втулки для расточных оправок	EasyFix	
		
Для оправок диам.	5-20	5-25
	A304	A304

Принадлежности

Принадлежности для подачи СОЖ	Наконечник для подачи СОЖ	Ниппель для подвода СОЖ	Трубка для подвода СОЖ
			
Стр.	A306	A306	B109

CoroCut® MB Расточные оправки и пластины

CoroCut® MB	Оправка со стальным хвостовиком	Оправка с твердосплавным хвостовиком	Пластины		
			Обработка канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку
Диаметр оправки, мм	12-16	12-16			
Размер пластины	07-09	07-09	MB G	MB R	MB GX
Стр.	B96	B95	B89	B92	B92

Пластины CoroCut® MB

Пластины	Главный угол в плане κ _r 45° Точение или профильная обработка		κ _r 93° Точение	κ _r 93° Профильная обработка	κ _r 90° Обратное растачи- вание	Резьбонарезание
Обработка торцевых канавок						
MB-FA/FB	MB T045	MB T093	MB TE 93	MB B030	MB TH	
Размер пластины 09	07	07	07	07	07	07
Стр.	B90	B90	B90	B90	B90	B93

Державки и пластины CoroCut® XS для мелкоразмерной обработки

CoroCut® XS	Державки		Пластины		
	Державки с уступом	Режущие головки SL	Отрезка	Отрезка	Отрезка
	SMALR/L / SMALR/L-X	R/L SMAL	MACR/L-N	MACR/L-R	MACR/L-L
Размер пластины	1010-1616	1010-1212	3	3	3
Размер соединения	B86	B75	B83	B83	B83
Стр.					

CoroCut® XS	Пластины	Пластины	Пластины	Пластины	Пластины
	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.	B83	B84	B84	B84	B85

Расточные оправки CoroTurn® XS для мелкоразмерной обработки

Полный ассортимент инструмента для отрезки, обработки канавок, точения и резьбонарезания см. на стр. A322



Семейство CoroCut® 1-2

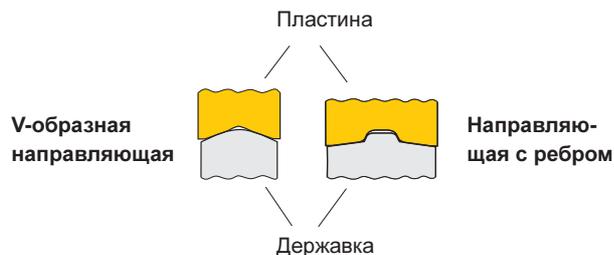
Одно- и двухлезвийные пластины

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



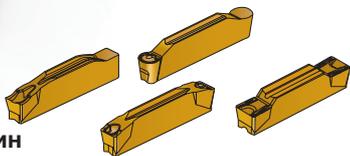
Ассортимент державок

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



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.



Геометрии пластин

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

Исполнение пластины

Однолезвийные и двухлезвийные пластины CoroCut® представлены в диапазоне ширин от 1.5 до 8 мм.

- Двухлезвийные пластины CoroCut® для максимальной экономической эффективности обработки.
- Однолезвийные пластины CoroCut® для обработки с глубиной врезания более 20 мм.



Марка сплава

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

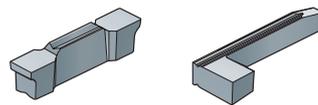
- Твердый сплав
- Поликристаллический алмаз
- Кубический нитрид бора

Области применения по ISO:



Гибкое инструментальное решение CoroCut® SL

Используя адаптеры и режущие лезвия CoroTurn® SL, вы можете собирать разнообразные инструментальные наладки при небольшом числе компонентов.



Формируйте индивидуальный профиль пластины

Заготовки для самостоятельного изготовления пластин со специальным профилем.

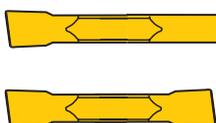
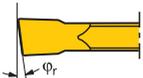
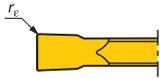


Существует возможность изготовить инструмент с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. 12

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

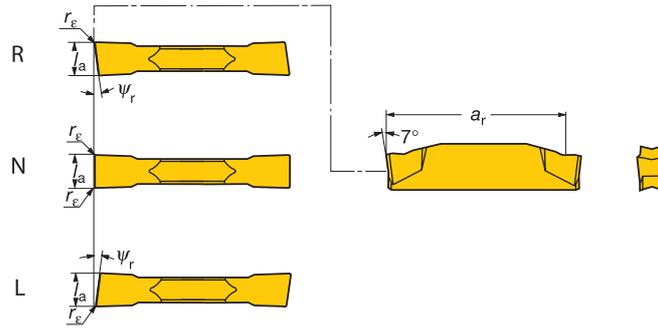
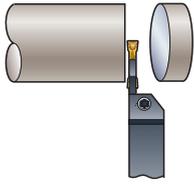
Система обозначения пластин CoroCut® 1-2-3

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

<p>1 Исполнение</p> <p>R </p> <p>N </p> <p>L </p>	<p>2 Основной код</p> <p style="font-size: 24px; text-align: center;">123</p>	<p>3 Посадочный размер (индекс)</p> <p>CoroCut® 1-2 D G K E H L F J</p> <p>CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение</p> <p>Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.</p>		
<p>4 Количество режущих лезвий</p> <p>CoroCut® 1-2 1 или 2 </p> <p>CoroCut® 3 3 </p>	<p>5 Ширина пластины</p> <p>Например: 0400 = 4.0 мм</p> 	<p>6 Угол в плане</p> <p>Например: 00 = 0° 05 = 5°</p> 		
<p>7 Радиус при вершине</p> <p>Например: 04 = 0.4 мм 08 = 0.8 мм</p> 	<p>8 Обозначение геометрии</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; border: none;"> <p>Первый знак: Тип операции</p> <p>A = Контурная обработка алюминия</p> <p>C = Отрезка</p> <p>T = Точение</p> <p>G = Обработка канавок</p> <p>R = Профильная обработка</p> </td> <td style="width: 50%; border: none;"> <p>Второй знак:</p> <p>E = Округленная режущая кромка</p> <p>F = Низкие подачи</p> <p>M = Средние подачи</p> <p>R = Высокие подачи</p> <p>O = Оптимизированная для специфических областей</p> <p>S = Острая кромка</p> </td> </tr> </table>		<p>Первый знак: Тип операции</p> <p>A = Контурная обработка алюминия</p> <p>C = Отрезка</p> <p>T = Точение</p> <p>G = Обработка канавок</p> <p>R = Профильная обработка</p>	<p>Второй знак:</p> <p>E = Округленная режущая кромка</p> <p>F = Низкие подачи</p> <p>M = Средние подачи</p> <p>R = Высокие подачи</p> <p>O = Оптимизированная для специфических областей</p> <p>S = Острая кромка</p>
<p>Первый знак: Тип операции</p> <p>A = Контурная обработка алюминия</p> <p>C = Отрезка</p> <p>T = Точение</p> <p>G = Обработка канавок</p> <p>R = Профильная обработка</p>	<p>Второй знак:</p> <p>E = Округленная режущая кромка</p> <p>F = Низкие подачи</p> <p>M = Средние подачи</p> <p>R = Высокие подачи</p> <p>O = Оптимизированная для специфических областей</p> <p>S = Острая кромка</p>			

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезка



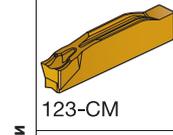
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:
l_a = +0.10/1-0
r_c = ±0.10



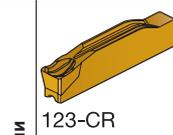
Низкие подачи
123-CF
Wiper TECHNOLOGY

Параметры для выбора, мм						Посадочный размер ¹⁾																			
l _a мм	ψ _f	r _c мм	a _r max ²⁾	Код заказа	Код заказа																				
Двухлезвийные пластины CoroCut®						1125	1235	2145	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC										
2.50	0°	0.1	18.4	F	N123F2-0250-0001-CF	*	*	*				*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.50	5°	0.15	18.4		R123F2-0250-0501-CF	*	*	*				*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.50	5°	0.15	18.4		L123F2-0250-0501-CF	*	*	*				*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	0°	0.1	18.4	G	N123G2-0300-0001-CF	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	5°	0.15	18.3		R123G2-0300-0501-CF	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	5°	0.15	18.3		L123G2-0300-0501-CF	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	0°	0.15	23.3	H	N123H2-0400-0001-CF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	5°	0.15	25.3		R123H2-0400-0501-CF	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	5°	0.15	25.3		L123H2-0400-0501-CF	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



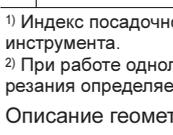
Средние подачи
123-CM

Параметры для выбора, мм						Посадочный размер ¹⁾																			
l _a мм	ψ _f	r _c мм	a _r max ²⁾	Код заказа	Код заказа																				
Однолезвийные пластины CoroCut®						1125	1235	2145	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC										
2.00	0°	0.2		E	N123E1-0200-0002-CM	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.50	0°	0.2		F	N123F1-0250-0002-CM	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	0°	0.2		G	N123G1-0300-0002-CM	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	0°	0.2		H	N123H1-0400-0002-CM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	0°	0.2		J	N123J1-0500-0002-CM	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
Двухлезвийные пластины CoroCut®						1125	1235	2145	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC										
1.50	0°	0.2	12.9	D	N123D2-0150-0002-CM	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.00	0°	0.2	19	E	N123E2-0200-0002-CM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.00	5°	0.2	19		R/L123E2-0200-0502-CM	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.50	0°	0.2	18.9	F	N123F2-0250-0002-CM	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.50	5°	0.2	18.9		R/L123F2-0250-0502-CM	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	0°	0.2	18.9	G	N123G2-0300-0002-CM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	5°	0.2	18.8		R/L123G2-0300-0502-CM	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	0°	0.2	24.1	H	N123H2-0400-0002-CM	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	5°	0.2	24.1		R/L123H2-0400-0502-CM	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	0°	0.2	24.1	J	N123J2-0500-0002-CM	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	5°	0.2	24.1		R/L123J2-0500-0502-CM	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	



Высокие подачи
123-CR

Параметры для выбора, мм						Посадочный размер ¹⁾																			
l _a мм	ψ _f	r _c мм	a _r max ²⁾	Код заказа	Код заказа																				
Однолезвийные пластины CoroCut®						1125	1235	2145	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC										
2.50	0°	0.3		F	N123F1-0250-0003-CR	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	0°	0.3		G	N123G1-0300-0003-CR	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	0°	0.3		H	N123H1-0400-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	0°	0.4		J	N123J1-0500-0004-CR	*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	
Двухлезвийные пластины CoroCut®						1125	1235	2145	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC										
2.50	0°	0.3	18.9	F	N123F2-0250-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
2.50	5°	0.3	18.9		R/L123F2-0250-0503-CR	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	0°	0.3	18.9	G	N123G2-0300-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
3.00	5°	0.3	18.8		R/L123G2-0300-0503-CR	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	0°	0.3	23.7	H	N123H2-0400-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
4.00	5°	0.3	23.7		R/L123H2-0400-0503-CR	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	0°	0.4	23.7	J	N123J2-0500-0004-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	5°	0.4	23.6		R123J2-0500-0504-CR	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.00	5°	0.4	23.6		L123J2-0500-0504-CR	*	*	*			*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6.00	0°	0.4	23.5	K	N123K2-0600-0004-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



Высокие подачи
123-CR

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента. **N** = Нейтральное исполнение, **R** = Правое, **L** = Левое

²⁾ При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

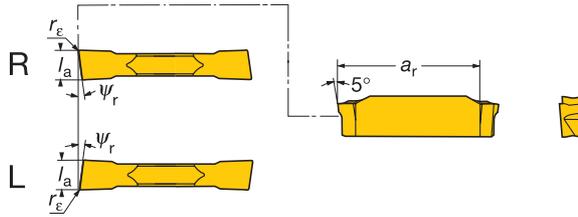
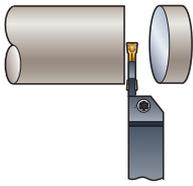
***** = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B111.



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.02$

$r_\epsilon = \pm 0.05$

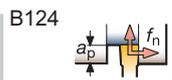
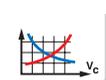
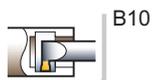
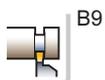
	Параметры для выбора, мм				Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P					M			K			S					
	l_a мм	ψ_f	r_ϵ мм	a_r max			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC										
							1125	2135	2145	3115	4225	525	1105	1125	2135	2145	1125	3115	4225	1105	1125	2135	2145
Низкие подачи 123-CS	Двухлезвийные пластины CoroCut®																						
	1.50	10°	0.1	13.4	D	R/L123D2-0150-1001-CS	☆						☆			☆				☆			
	1.50	15°	0.1	13.4		R/L123D2-0150-1501-CS	☆						☆			☆				☆			
	2.00	10°	0.1	19.4	E	R/L123E2-0200-1001-CS	☆						☆			☆				☆			
	2.00	15°	0.1	19.4		R/L123E2-0200-1501-CS	☆						☆			☆				☆			
	2.50	10°	0.1	19.4	F	R/L123F2-0250-1001-CS	☆						☆			☆				☆			
	2.50	15°	0.1	19.4		R/L123F2-0250-1501-CS	☆						☆			☆				☆			
	3.00	10°	0.1	19.4	G	R/L123G2-0300-1001-CS	☆						☆			☆				☆			
						R/L123G2-0300-1501-CS	☆						☆			☆				☆			
							P30	P35	P45	P15	P20	P10	M15	M25	M30	M40	K30	K15	K25	S15	S25	S30	S40

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

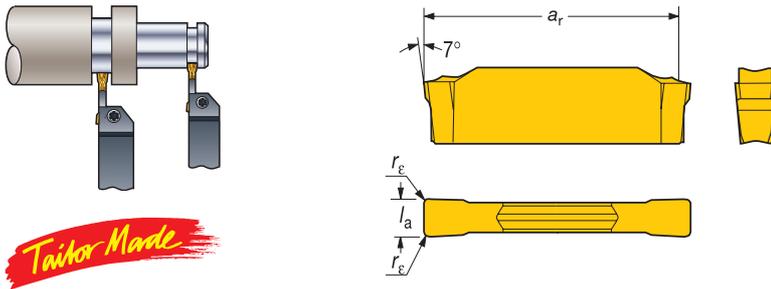
☆ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B111.



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.02$

$r_e = \pm 0.05$

Для канавок под стопорные кольца

$l_a = +0.09 / +0.13$

$r_e = \pm 0.05$

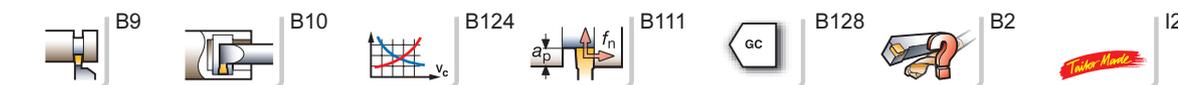
Низкие подачи	123-GF	Параметры для выбора, мм					Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P					M				K			N		S																
		l_a	l_a	r_e	r_e	a_r max			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC																
		мм	дюйм	мм	дюйм																																		
		1.50		0.1		13.3	D	Двухлезвийные пластины CoroCut®																															
		1.98	.078	0.2	.008	19.2	E	★																															
		2.00		0.2		19.2		★	★																														
		2.00		0.4		19.2		★																															
		2.24	.088	0.2	.008	19.2		★																															
		2.39	.094	0.2	.008	19.2	F	★																															
		2.39	.094	0.4	.016	19.2		★																															
		2.46	.097	0.3	.012	19.1		★																															
		2.67	.105	0.2	.008	19.2		★																															
		2.79	.110	0.3	.012	19.1		★																															
		3.00		0.2		19.2	G	★	★																														
		3.00		0.4		19.2		★																															
		3.10	.122	0.2	.008	19.2		★																															
		3.18	.125	0.2	.008	19.2		★																															
		3.18	.125	0.4	.016	19.2		★																															
		3.18	.125	0.8	.032	19.2		★																															
		3.61	.142	0.3	.012	19.1		★																															
		3.96	.156	0.2	.008	24.4	H	★																															
		3.96	.156	0.4	.016	24.4		★																															
		3.96	.156	0.8	.032	24.4		★																															
		4.00		0.2		24.4		★	★																														
		4.00		0.4		24.4		★																															
		4.52	.178	0.2	.008	24.4		★																															
		4.70	.185	0.5	.020	24.1		★																															
		4.75	.187	0.4	.016	24.1		★																															
		4.75	.187	0.8	.032	24.1		★																															
		4.80	.189	0.5	.020	24.1		★																															
		5.00		0.2		24.4		★	★																														
		5.00		0.4		24.4		★																															
		5.41	.213	0.2	.008	24.4	J	★																															
		5.56	.219	0.5	.020	24.1		★																															
		6.00		0.2		24.4	K	★	★																														
		6.35	.250	0.4	.016	24.1		★																															
		6.35	.250	0.5	.020	24.1		★																															
		6.35	.250	0.8	.032	24.1		★																															
		7.14	.281	0.8	.032	23.8		★																															
		7.92	.312	0.8	.032	29	L	★																															
		8.00		0.2		29.6		★	★																														
		Для канавок под стопорные																																					
		1.85	.073	0.1	.004	19.3	E	★																															
		2.15		0.1		19.3		★																															
		2.65		0.2		19.2	F	★																															
		3.15		0.2		19.2	G	★																															
		4.15		0.2		24.4	H	★																															
		5.15		0.2		24.4	J	★																															

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

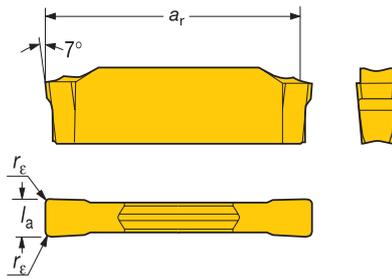
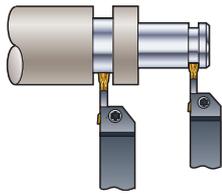
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B111.



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

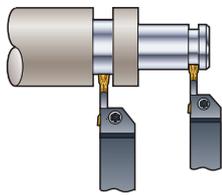
Допуск, мм:
la = +0.10 / -1.0
rε = ±0.10

	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Области применения по ISO																
				P					M			K		N		S				
				GC	GC	GC	GC	CT	GC											
Средние подачи 123-GM	la мм / дюйм	ra мм / дюйм	re мм / дюйм	ar max	E	Двухлезвийные пластины CoroCut®														
	2.00 / .0787	0.2	18.8	E	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
	2.39 / .094	0.2	.008	18.4	G	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	0.3	18.2	G	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
	3.18 / .125	0.3	.012	18	H	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	0.3	23	H	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
	4.75 / .187	0.3	.012	22.6	J	N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	0.4	22.9	J	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
	6.00	0.4	22.7	K	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
6.35 / .250	0.3	.012	22.6	K	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
7.92 / .312	0.3	.012	28.7	L	N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆										
8.00	0.5	28.4	L	N123L2-0800-0005-GM	☆	☆	☆	☆	☆											

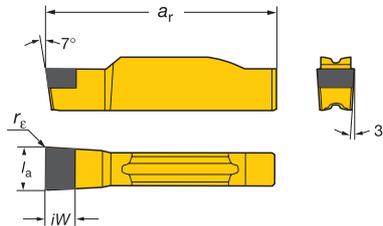
¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Кубический нитрид бора Контурная обработка закаленных материалов



Tailor Made



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:
la = ±0.02
rε = ±0.05

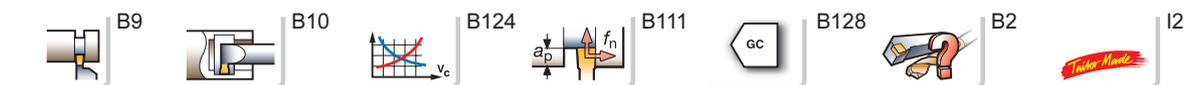
	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Области применения по ISO						
				H	CB					
				7015	CB20					
Низкие подачи 123-GE	la мм / дюйм	ra мм / дюйм	ar max ¹⁾	iW	Посад. размер ²⁾	Код заказа		Области применения по ISO		
	3.00 / .118	0.2	3.1	G	N123G1-0300-0002-GE	☆	☆			
	3.18 / .125	0.2	.008	3.1	H	N123G1-0318-0002-GE	☆	☆		
	4.00 / .157	0.2	3.1	H	N123H1-0400-0002-GE	☆	☆			
	4.70 / .185	0.2	.008	3.1	J	N123H1-0470-0002-GE	☆	☆		
	5.00 / .197	0.2	3.1	J	N123H1-0500-0002-GE	☆	☆			
	6.00 / .236	0.2	3.1	J	N123J1-0600-0002-GE	☆	☆			
	6.35 / .250	0.2	.008	3.1	K	N123K1-0635-0002-GE	☆	☆		
8.00 / .315	0.2	2.6	L	N123L1-0800-0002-GE	☆	☆				
Низкие подачи 123-S	Параметры для выбора, мм		Посад. размер ²⁾		Код заказа		Области применения по ISO			
	la мм / дюйм	ra мм / дюйм	ar max ¹⁾	iW	Посад. размер ²⁾	Код заказа		Области применения по ISO		
	3.00 / .118	0.4	3.1	G	N123G1-030004S01025	☆	☆			
	4.00 / .157	0.4	3.1	H	N123H1-040004S01025	☆	☆			
	5.00 / .197	0.4	3.1	H	N123H1-050004S01025	☆	☆			
6.00 / .236	0.4	3.1	J	N123J1-060004S01025	☆	☆				
8.00 / .315	0.8	3.1	L	N123L1-080008S01025	☆	☆				

¹⁾ При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером ar, державки. N = Нейтральное исполнение

²⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

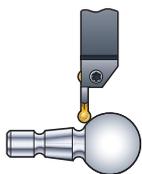
☆ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B111.

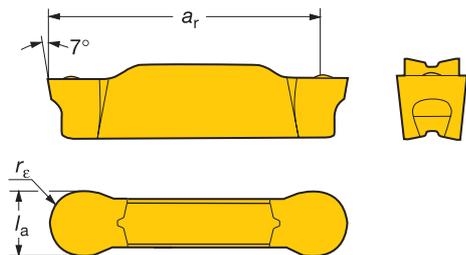


CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Профильная обработка



Taylor Made



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

-RM

$l_a = +0.10 / -0$

$r_\epsilon = \pm 0.10$

-RO

$l_a = \pm 0.02$

$r_\epsilon = \pm 0.01$

	Параметры для выбора, мм					Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P					M				K			N		S					
	l_a мм	l_a дюйм	r_ϵ мм	r_ϵ дюйм	a_r max ²⁾			1125	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	H13A	1005	1105	1125	H13A	S05F
123-RM	Однолезвийные пластины CoroCut®																										
	4.00		2			G	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	6.00		3			J	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	8.00		4			L	N123L1-0800-RM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
123-RM	Двухлезвийные пластины CoroCut®																										
	3.00		1.5		18.6	F	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	3.18	.125	1.59	.063	18.6		N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.00		2		18.1	G	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.00		2		23.1	H	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.75	.187	2.38	.094	22.9		N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	5.00		2.5		22.7		N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	6.00		3		22.2	J	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	6.35	.250	3.18	.125	22		N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	8.00		4		27	L	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
123-RO	Двухлезвийные пластины CoroCut®																										
	2.00		1		19.2	E	N123E2-0200-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	2.39	.094	1.2	.047	19		N123E2-0239-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	3.00		1.5		18.7	F	N123F2-0300-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	3.18	.125	1.59	.063	18.6		N123F2-0318-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	3.96	.156	1.98	.078	23.3	H	N123H2-0396-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.00		2		23.3		N123H2-0400-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.50		2.25		23		N123H2-0450-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.75	.187	2.38	.094	22.9		N123H2-0475-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	5.00		2.5		22.8		N123H2-0500-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	6.00		3		22.2	J	N123J2-0600-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
6.35	.250	3.18	.125	22		N123J2-0635-RO	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	7.14	.281	3.57	.141	21.6	K	N123K2-0714-RO	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	8.00		4		27.3	L	N123L2-0800-RO	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

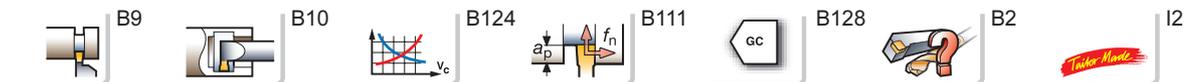
¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

²⁾ При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

N = Нейтральное исполнение

☆ = Первый выбор

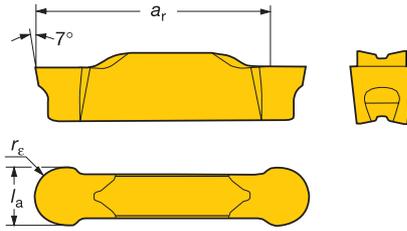
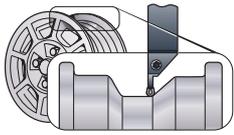
Описание геометрий см. на стр. B111.



А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Контурная обработка алюминия



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

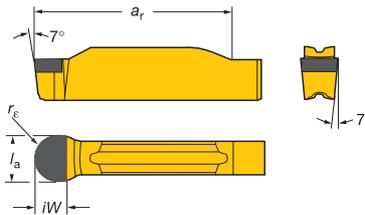
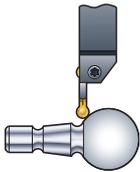
Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	N	
				BC	.
Средние подачи 123-AM	l_a мм	r_e мм	a_r max	1005	H10
	6.00	3	22.2	★	☆
	8.00	4	27.3	★	☆
				N10	N10

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Профильная обработка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

	Параметры для выбора, мм						Посад. размер ²⁾	Код заказа	N			H						
	l_a мм	l_a дюйм	r_e мм	r_e дюйм	a_r max ¹⁾	iW			CD10	CD	CB	CB	CB20	CB	CB			
Низкие подачи 123-RS	Для контурной обработки цветных металлов							Однолезвийные пластины CoroCut®										
	3.00		1.5		2.7		F	N123F1-0300-RS	★									
	4.00		2		3.6		H	N123H1-0400-RS	★									
	5.00		2.5		4.7			N123H1-0500-RS	★									
	6.00		3		5.6		J	N123J1-0600-RS	★									
	8.00		4		7		L	N123L1-0800-RS	★									
Низкие подачи 123-RE	Для контурной обработки закаленных материалов							Однолезвийные пластины CoroCut®										
	3.00		1.5		2.7		F	N123F1-0300-RE										★
	3.18	.125	1.59	.063	2.7			N123F1-0318-RE										★
	4.00		2		3.6		H	N123H1-0400-RE										★
	5.00		2.5		4.7			N123H1-0500-RE										★
	6.00		3		5.5		J	N123J1-0600-RE										★
Низкие подачи 123-S	Для контурной обработки закаленных материалов							Однолезвийные пластины CoroCut®										
	6.35	.250	3.17	.125	5.5			N123J1-0635-RE										★
	8.00		4		7		L	N123L1-0800-RE										★
	3.00		1.5		2.7		F	N123F1-0300S01025										★
	4.00		2		3.6		H	N123H1-0400S01025										★
	5.00		2.5		4.7			N123H1-0500S01025										★
	6.00		3		5.5		J	N123J1-0600S01025									★	

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

²⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

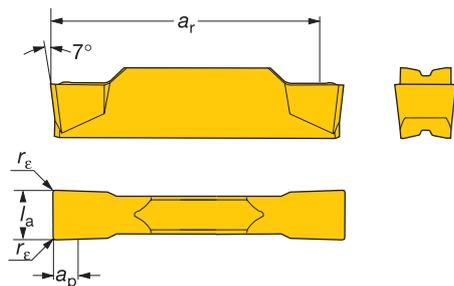
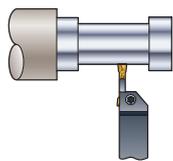
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B111.



CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Точение



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

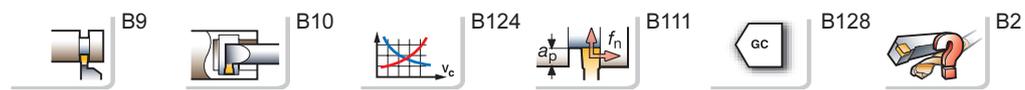
Допуск, мм:
la = +0.10 / -0
re = ±0.10

	Параметры для выбора, мм				Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P					M				K			N		S									
	la мм	re мм	ar max ²⁾	ap max			1125	GC																						
 123-TF Wiper TECHNOLOGY	Однолезвийные пластины CoroCut®																													
	3.00	0.3		2.6	G	N123G1-0300-0003-TF	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★								
	4.00	0.4		3.5	H	N123H1-0400-0004-TF	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★								
	6.00	0.4		4.4	K	N123K1-0600-0004-TF	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★								
	Двухлезвийные пластины CoroCut®																													
	3.00	0.3	18.5	2.6	G	N123G2-0300-0003-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.00	0.4	23.3	5	H	N123H2-0400-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	0.4	23.3	7	J	N123J2-0500-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.00	0.4	23.3	3.8	K	N123K2-0600-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
8.00	0.8	28	7	L	N123L2-0800-0008-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
 123-TM	Двухлезвийные пластины CoroCut®																													
	3.00	0.4	18.4	3.5	G	N123G2-0300-0004-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.00	0.4	23.4	4.6	H	N123H2-0400-0004-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.00	0.8	23.4	4.6		N123H2-0400-0008-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	0.4	23.4	4.6	J	N123J2-0500-0004-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	0.8	23	4.6		N123J2-0500-0008-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.00	0.4	23.4	4.5	K	N123K2-0600-0004-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.00	0.8	23	4.5		N123K2-0600-0008-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	8.00	0.8	28	7	L	N123L2-0800-0008-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	8.00	1.2	27.6	7		N123L2-0800-0012-TM	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	

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

N = Нейтральное исполнение
 ★ = Первый выбор

Допуски см. на стр. B111.



Система обозначения державок CoroCut®

C4	-	R	F	123	E	15	-	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

Резцовые головки Coromant Capto®

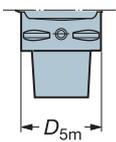
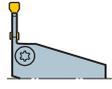
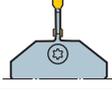
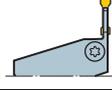
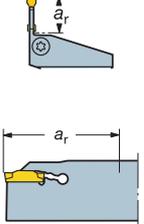
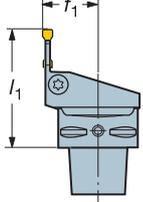
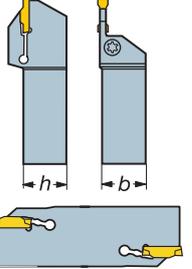
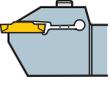
R	F	123	E	08	-	1616	B	-	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Державки прямоугольного сечения

R	F	123	E	08	-	1616	B	-	S
2	3	4	5	6		7	8		11

Отрезные лезвия

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

<p>1 Размер соединения</p> <p>C = Coromant Capto® D_{5m} = Размер соединения</p>  <p>C3 = D_{5m} = 32 мм C4 = D_{5m} = 40 мм C5 = D_{5m} = 50 мм C6 = D_{5m} = 63 мм C8 = D_{5m} = 80 мм</p>	<p>2 Исполнение</p> <p>R </p> <p>N </p> <p>L </p>	<p>3 Тип державки</p> <p>F  0°</p> <p>G  90°</p> <p>X  1-70°</p>	
<p>4 Основной код</p> <p>123</p>	<p>5 Посадочный размер (индекс)</p> <p>CoroCut® 1-2 D G K E H L F J</p> <p>CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение</p> <p>Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.</p>	<p>6 Ограничения</p>  <p>Мах вылет a_r, мм</p>	<p>7 Размер державки/резцовой головки, мм</p> <p>Coromant Capto®  Например: f₁ 27, l₁ 055</p> <p>Резец </p> <p>Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8, то ставится 08</p>
<p>8 Система крепления</p> <p>A "Пружинное" крепление </p> <p>B Крепление винтом </p> <p>C Неглубокие канавки </p>	<p>9 Число гнезд</p> <p>1 Одно гнездо</p> <p>2 Два гнезда</p>	<p>10 Угол державки</p> <p>007 = 7° 045 = 45° 070 = 70°</p> <p>Для державок исполнения X</p>	<p>11 Специальное применение</p> <p>S = Державки для мелкоразмерной обработки</p>
<p>12 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок</p> <p>Min диаметр первого врезания</p>	<p>13 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок</p> <p>B = B-исполнение A = A-исполнение</p>		

А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

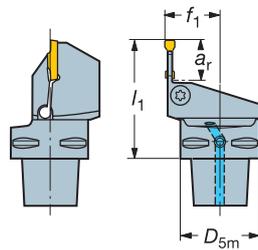
Державки CoroCut®

Резцовые головки Coromant Capto®
Закрепление пластин винтом

Внимание!

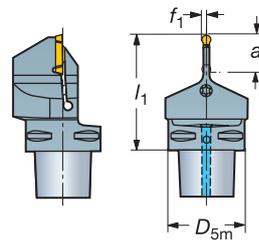
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Cх-R/LF123



Правое исполнение

Cх-NF123



Нейтральное исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ³⁾
				D_{5m}	f_1	l_1		
	15	D	C3-R/LF123D15-22050B	32	22	50	N123D2-0150-CM	3.5
	15		C4-R/LF123D15-27055B	40	27	55	N123D2-0150-CM	3.5
	15		C5-R/LF123D15-35055B	50	35	55	N123D2-0150-CM	3.5
	15	E	C3-R/LF123E15-22055B	32	22	55	N123E2-0200-CM	4.0
	15		C4-R/LF123E15-27055B	40	27	55	N123E2-0200-CM	4.0
	15		C5-R/LF123E15-35060B	50	35	60	N123E2-0200-CM	4.0
	20	F	C3-R/LF123F20-22055B	32	22	55	N123F2-0250-CM	4.0
	20		C4-R/LF123F20-27060B	40	27	60	N123F2-0250-CM	4.0
	20		C5-R/LF123F20-35060B	50	35	60	N123F2-0250-CM	4.0
	20	G	C3-R/LF123G20-22055B	32	22	55	N123G2-0300-CM	5.0
	20		C4-R/LF123G20-27060B	40	27	60	N123G2-0300-CM	5.0
	20		C5-R/LF123G20-35060B	50	35	60	N123G2-0300-CM	5.0
	20		C6-R/LF123G20-45065B	63	45	65	N123G2-0300-CM	5.0
	20	H	C3-R/LF123H20-22060B	32	22	60	N123H2-0400-CM	7.0
	25		C4-R/LF123H25-27067B	40	27	67	N123H2-0400-CM	7.0
	25		C5-R/LF123H25-35067B	50	35	67	N123H2-0400-CM	7.0
	25		C6-R/LF123H25-45070B	63	45	70	N123H2-0400-CM	7.0
	25	J	C4-R/LF123J25-27067B	40	27	67	N123J2-0500-CM	6.0
25		C5-R/LF123J25-35067B	50	35	67	N123J2-0500-CM	6.0	
25		C6-R/LF123J25-45070B	63	45	70	N123J2-0500-CM	6.0	
25	K	C4-R/LF123K25-27070B	40	27	70	N123K2-0600-CR	6.0	
25		C5-R/LF123K25-35070B	50	35	70	N123K2-0600-CR	6.0	
25		C6-R/LF123K25-45075B	63	45	75	N123K2-0600-CR	6.0	
25	L	C5-R/LF123L25-35070B	50	35	70	N123L2-0800-GM	7.0	
25		C6-R/LF123L25-45075B	63	45	75	N123L2-0800-GM	7.0	
	20	G	C3-NF123G20-00060B	32	2	60	N123G2-0400-RM	5.0
	20		C4-NF123G20-00070B	40	2	70	N123G2-0400-RM	5.0
	20		C5-NF123G20-00070B	50	2	70	N123G2-0400-RM	5.0
	20		C6-NF123G20-00075B	63	2	75	N123G2-0400-RM	5.0
	25	J	C4-NF123J25-00077B	40	3	77	N123J2-0600-RM	6.0
	25		C5-NF123J25-00077B	50	3	77	N123J2-0600-RM	6.0
	25		C6-NF123J25-00082B	63	3	82	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 гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. 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	C3-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



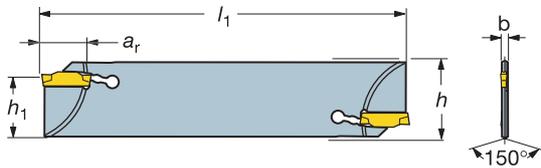
Державки CoroCut®

Двусторонние отрезные лезвия

"Пружинное" крепление

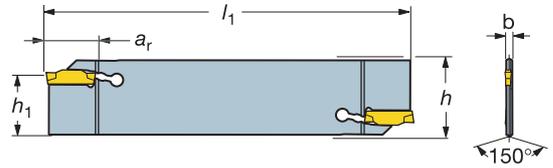
Исполнение 1 N123

Лезвия с криволинейным утолщением



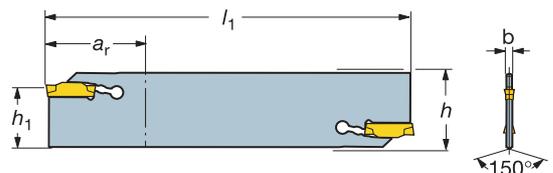
Исполнение 2 N123

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

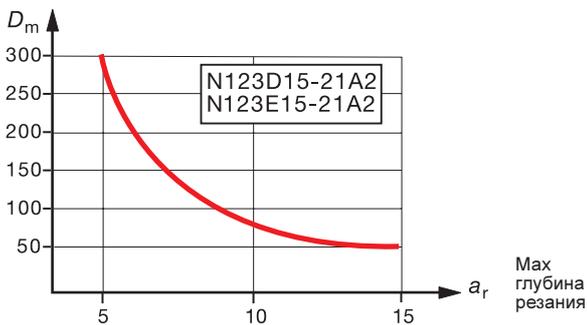
Основная область применения	Исполнение	a_r min для лезвия ¹⁾	a_r max для лезвия ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина
						h	h_1	l_1	
	1	5	15	D	N123D15-21A2 ³⁾	25.9	21.4	110	N123D2-0150-CM
	2		15		N123D15-25A2 ³⁾	31.9	25	150	N123D2-0150-CM
	1	5	15	E	N123E15-21A2	25.9	21.4	110	N123E2-0200-CM
	2		20		N123E20-25A2	31.9	25	150	N123E2-0200-CM
	3		30	F	N123F30-21A2	25.9	21.4	110	N123F2-0250-CM
	3		55		N123F55-25A2	31.9	25	150	N123F2-0250-CM
	3		30	G	N123G30-21A2	25.9	21.4	110	N123G2-0300-CM
	3		55		N123G55-25A2	31.9	25	150	N123G2-0300-CM
	3		55	H	N123H55-25A2	31.9	25	150	N123H2-0400-CM
	3		55	J	N123J55-25A2	31.9	25	150	N123J2-0500-CM
	3		55	K	N123K55-25A2	31.9	25	150	N123K2-0600-CR

- Для обеспечения максимальной жесткости работайте с минимальным вылетом.
- Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- Минимальная или максимальная глубина врезания a_r зависит от диаметра заготовки (D_m), см. диаграмму внизу.

N = Нейтральное исполнение

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®

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



Основные комплектующие

Посад. размер	Ключ пластины ¹⁾
D-K	5680 058-01

¹⁾ Заказывается отдельно.



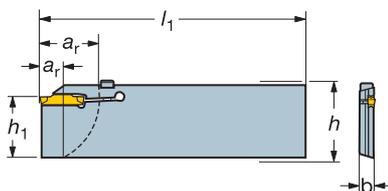
А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

Державки CoroCut®

Отрезное лезвие с одной режущей кромкой

Закрепление пластин винтом

Лезвия с криволинейным утолщением R/LF123



Внимание!

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

Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r min для лезвия ¹⁾	a_r max для лезвия ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм				Эталонная пластина	HM ⁴⁾
					b	h	h ₁	l ₁		
	5	25	E	R/LF123E25-25B1 ³⁾	8	31.9	25	150	N123E2-0200- CM	3.3
	5	25	F	R/LF123F25-25B1 ³⁾	8	31.9	25	150	N123F2-0250- CM	3.6
	5	25	G	R/LF123G25-25B1 ³⁾	8	31.9	25	150	N123G2-0300- CM	4.5
	25	32	H	R/LF123H32-25B1 ³⁾	8	31.9	25	150	N123H2-0400- CM	4.9

- Для обеспечения максимальной жесткости работайте с минимальным вылетом.
- Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- Минимальная или максимальная глубина врезания a_r зависит от диаметра заготовки (D_m), см. диаграмму внизу.
- Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

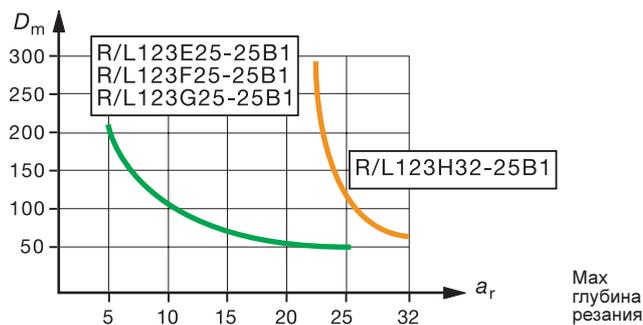
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®

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

Лезвия с креплением винтом

Диаметр заготовки, мм

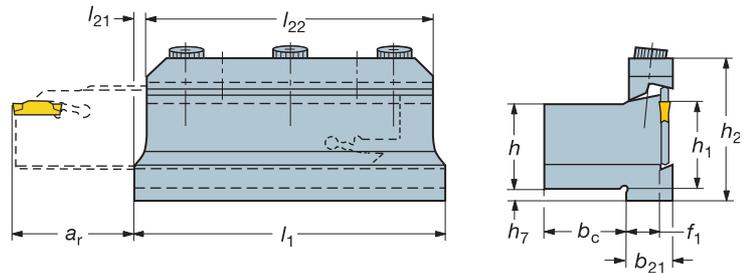


Основные комплектующие

Посад. размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
E-H	3212 012 259	5680 043-14 (20IP)



Резцовые блоки для установки отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

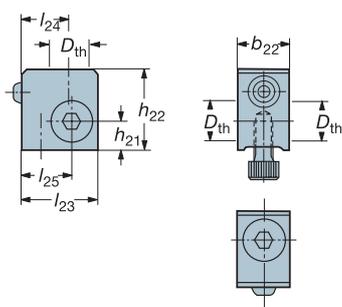


Высота режущей кромки	ar max	Код инструмента	Размеры, мм									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	l1	l21	l22
21	35	151.2-2020-21M	18	20	13.4	20	20	45.5	10	80	5	70
21	35	151.2-2520-21	18	20	13.4	25	25	45.5	10	80	5	70
25	60	151.2-2020-25	18	20	13.4	20	25	52.5	10	120	5	110
25	60	151.2-2520-25	18	20	13.4	25	25	52.5	10	120	5	110
25	60	151.2-3232-25	18	32	13.4	32	32	54.5	5	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

Основные комплектующие

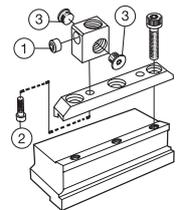
Резцовый блок	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)
151.2-2020-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)

Адаптер для СОЖ для резцовых блоков



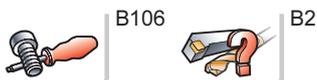
Высота режущей кромки	Код заказа	Размеры, мм						
		b22	h21	h22	l23	l24	l25	Dth
21, 25, 45	5691 050-011	17	10	28	26	16.2	17.2	Gj"

Сборка резцового блока



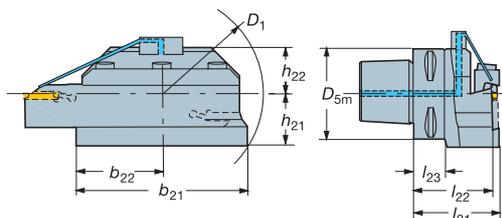
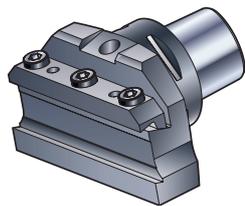
Основные комплектующие

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



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

Радиальное крепление

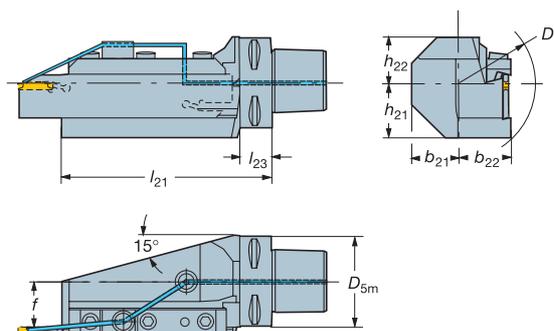
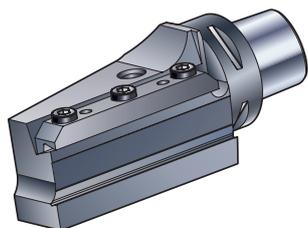


Показано нейтральное исполнение

Высота режущей кромки	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм									
			D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	$\frac{m}{kg}$
21	C5	C5-APBA-40058-21	100	50	80	40	30	25.2	58	53	20	1.3
25	C6	C6-APBA-60060-25	141	63	120	60	37	32	60	55	22	2.3
25	C8	C8-APBA-60068-25	145	80	120	60	40.5	40	68	63	30	3.5

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

Осевое крепление



Показано правое исполнение

Высота режущей кромки	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм									
			D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	$\frac{m}{kg}$
21	C5	C5-APBR/L-31095-21	87	50	25.5	31	26	30	26	95	20	1.5
25	C6	C6-APBR/L-37147-25	106	63	32	37	32	38	32	147	22	3.3
25	C8	C8-APBR/L-46155-25	122	80	40	45.5	40.5	40.5	40.5	155	30	5.2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!

Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности задевания за соседние инструменты и иные детали в процессе смены инструмента.

Основные комплектующие

Адаптеры	Винт	Прихват	Заглушка
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01



B105



G6



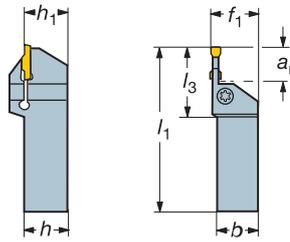
B2

Державки CoroCut®

Державки прямоугольного сечения

Закрепление пластин винтом

R/LF123



Внимание!

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

Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r , max ⁽¹⁾	Посад. 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
Фрезерование	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
Сверление	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200-CM	4.0
	15		R/LF123E15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123E2-0200-CM	4.0
	15		R/LF123E15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123E2-0200-CM	4.0
	10	F	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
Растачивание	10		R/LF123F10-2525B	25	26	25	25	150	29	N123F2-0250-CM	3.0
	20		R/LF123F20-1616B	16	17	16	16	125	40	N123F2-0250-CM	4.0
	20		R/LF123F20-2020B	20	21	20	20	125	40	N123F2-0250-CM	4.0
	20		R/LF123F20-2525B	25	26	25	25	150	40	N123F2-0250-CM	4.0
	20		R/LF123F20-3225B	25	26	32	32	170	40	N123F2-0250-CM	4.0
	10	G	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		R/LF123G10-2525B	25	26	25	25	150	30	N123G2-0300-CM	3.5
	10		R/LF123G10-3225B	25	26	32	32	170	30	N123G2-0300-CM	3.5
	12		R/LF123G12-1212B	12	13	12	12	125	32	N123G2-0300-CM	3.5
Инструментальная оснастка	20		R/LF123G20-1616B	16	17	16	16	125	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-2020B	20	21	20	20	125	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-2525B	25	26	25	25	150	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-3225B	25	26	32	32	170	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-3232B	25	33	32	32	170	41	N123G2-0300-CM	5.0
	13	H	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		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	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Продолжение

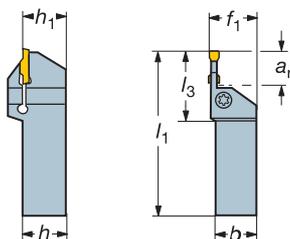


Державки CoroCut®

Державки прямоугольного сечения

Закрепление пластин винтом

R/LF123



Внимание!

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

Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	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
	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	
32		R/LF123L32-3232BM	32	33	32	32	170	60	N123L2-0800- GM	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 гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

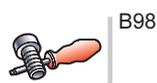
Посад. размер	Размер хвостовика	Винт		Ключ (Torx Plus)	
		Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F, G	1212	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
G, H	1616	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	2020	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
G	2020-3232	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)		
J, K, L	1616				
H, J, K, L	2525-3232				



B6



B25



B98



G6



B2



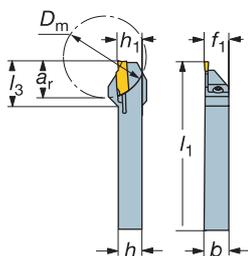
I2

Державки CoroCut®

Державки для мелкокоразмерной обработки

Закрепление пластин винтом

R/LF123 -S



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

Показано правое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max ¹⁾	Посад. 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	10.15	10	10	125	18	N123D2-0150-CM	2.5
	22	11		R/LF123D11-1212B-S	12	12.15	12	12	125	20	N123D2-0150-CM	2.5
	20	10	E	R/LF123E10-1010B-S	10	10.15	10	10	125	21	N123E2-0200-CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1212B-S	12	12.15	12	12	125	21	N123E2-0200-CM	2.5
	34	17		R/LF123E17-1616B-S	16	16.15	16	16	125	26	N123E2-0200-CM	2.5
	34	17	F	R/LF123F17-1616B-S	16	16.15	16	16	125	26	N123F2-0250-CM	2.5

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F	1010	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F	1212	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
E, F	1616	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)



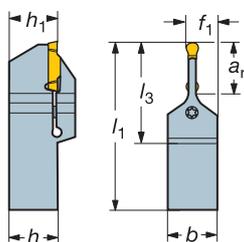
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Державки CoroCut®

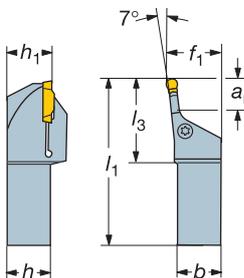
Державки для контурной обработки

Закрепление пластин винтом

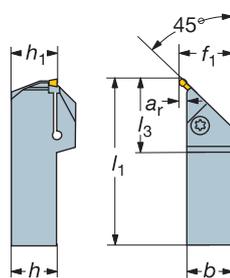
Прямая державка, 0°
NF123



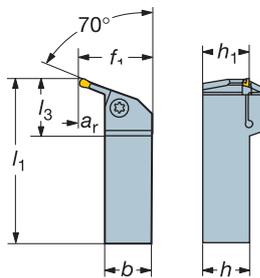
Угловая державка, 7°
RX123...-007



Угловая державка, 45°
RX123...-045



Угловая державка, 70°
RX123...-070



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

Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r , max ¹⁾	Исполнение	Посад. 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	
	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	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0	
	5	45°		R/LX123J05-3225B-045	25	30	32	32	170	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 лезвия

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. 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)

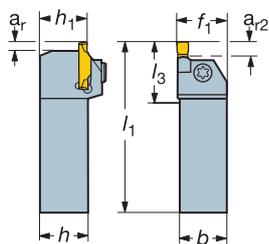


Державки CoroCut®

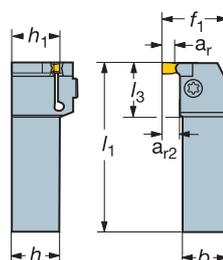
Державки для обработки неглубоких и торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Прямая державка, 0°
R/LF123



Угловая державка, 90°
R/LG123



Показано правое исполнение

Основная область применения	ar max	ar2 max	Исполнение	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Hm ²⁾
						b	f1	h	h1	l1	l3		
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-2525C	25	26	25	25	150	27	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	0°	K	R/LF123K08-2525CM	25	26	25	25	150	30	N123K2-0600-CR	4.5
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-2525C	25	34	25	25	150	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5

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.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Возможности обработки неглубоких торцевых канавок

Размер гнезда ¹⁾	Посадочный размер (индекс)	Начальный диаметр врезания, мм	Max глубина врезания, мм	Диаметр при врезании
G	E	100 – ∞	3.5	123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
	F	83 – ∞	3.5	
	G	57 – ∞	3.5	
K	H	46 – ∞	4.5	
	J	46 – ∞	4.5	
	K	46 – ∞	4.5	

Основные комплектующие

Посад. размер	Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	2525	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
K	2525	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

Державки CoroCut®

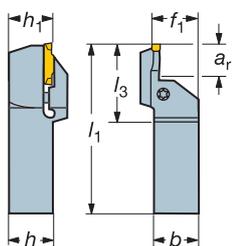
Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

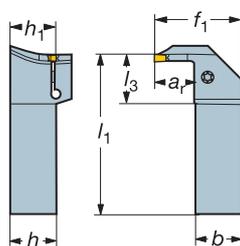
Внимание!

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

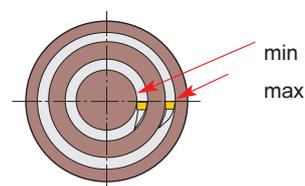
Прямая державка, 0°
R/LF123



Угловая державка, 90°
R/LG123



Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Основная область применения	Диаметр при			Исполнение	Посадочный размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
	min	max	a_r max ¹⁾				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	34	44	12	0°	G	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	20	0°	H	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		25	0°		R/LF123H25-2525B-300BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7	
40	70	20	0°	J	R/LF123J20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	3.8	
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	
180		20	0°		R/LF123J20-2525B-180BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	4.3	
40	70	20	0°	K	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		25	0°		R/LF123K25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.7	
50	80	25	0°	L	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	
64	100	20	90°	H	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	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

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)



B6



B98



G6



B2



I2

Державки CoroCut®

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

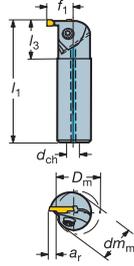
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

$dm_m = 16-25$ мм

R/LAG 123

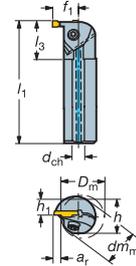


Цилиндрический хвостовик

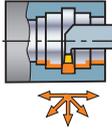
Хвостовик с лысками

$dm_m = 32-50$ мм

R/LAG 123



Показано правое исполнение

Основная область применения	D_m min	a_r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	HM ³⁾
					dm_m	f_1	h	h_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
	40	9.5		R/LAG123E09-32B	32	25.5	30	15	250	45	9	N123E2-0200- GM	4.0
	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
	40	9		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
	32	7	H	R/LAG123H07-25B	25	19.25			200	35	9	N123H2-0400- GM	4.5
40	10		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	
32	8	J	R/LAG123J08-25B	25	19.75			200	35	9	N123J2-0500- GM	5.0	
40	11		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	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) При использовании пластин геометрии -GF минимальный диаметр отверстия (D_m) равен 25 мм.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. A306

Основные комплектующие

Посад. размер	Диам. оправки, dm_m мм	Ключ (Torx Plus)	
		Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, G	16-20	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-40	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
H, J	25	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
H, J	32	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



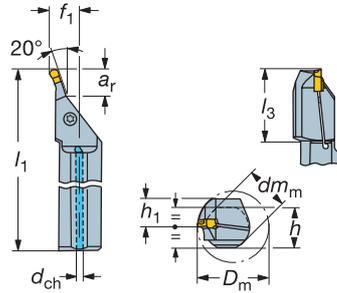
А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

Державки CoroCut®

Расточные оправки для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик
Хвостовик с лысками
R/LAX123



Показано правое исполнение

Основная область применения	D_m		Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ²⁾
	min	ar max			dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. A306

Основные комплектующие

Посад. размер	Диам. оправки, dm_m мм	Винт	Ключ (Torx Plus)
J, L	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® 3

Семейство пластин с тремя режущими кромками

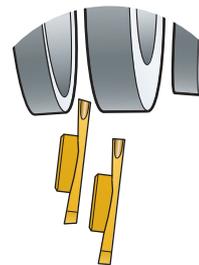
Высокопроизводительная отрезка заготовок
небольшого диаметра

Система инструмента CoroCut®

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

- Минимальная ширина реза, до 1 мм
- Глубина врезания до 6.4 мм
- 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.



123-CM



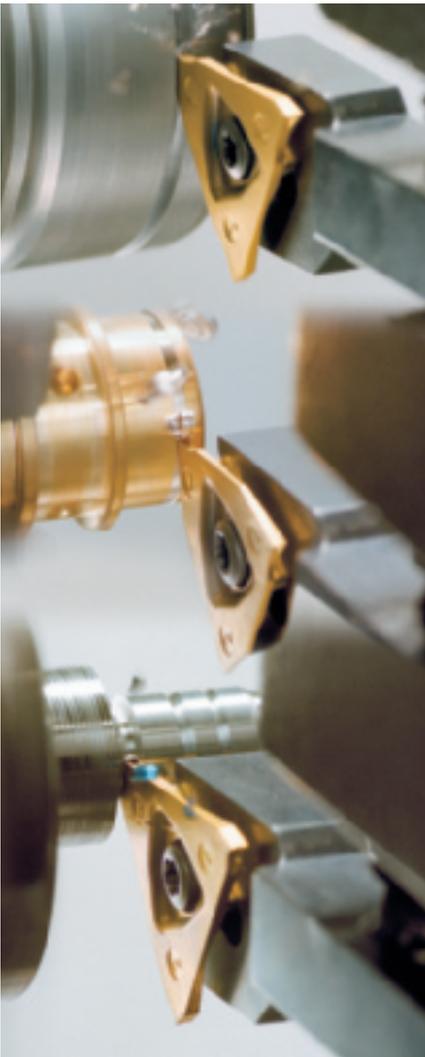
123-CS

Геометрии пластин

- CM, стружколомающая геометрия для работы в нормальных условиях
- CS, геометрия с особо острой кромкой подходит для обработки низкоуглеродистых сталей с низкими скоростями резания.

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.



123-BG

Формируйте индивидуальный профиль пластин

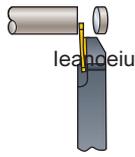
Заготовки для самостоятельного изготовления пластин со специальным профилем.

Taylor Made

Существует возможность изготовить инструмент с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Taylor Made смотрите на стр. 12

Пластины CoroCut® 3

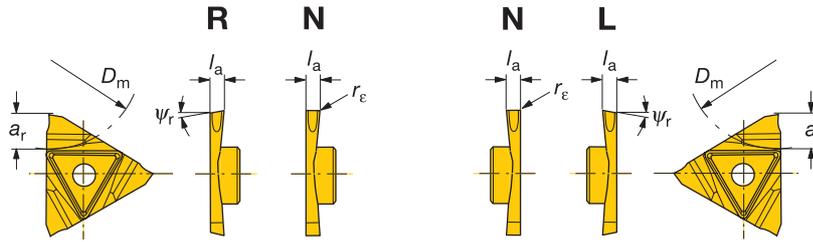
Отрезка деталей небольшого диаметра



N123T3/R123T3

N123U3/L123U

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.03$
 $r_e = \pm 0.05$

	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P	M	K	S
				GC	GC	GC	GC
				4125	4125	4125	4125
Средние подачи	123-CS	l_a мм					
		ψ_f					
		r_e мм					
		D_m max					
		a_r max					
		Т	N123T3-0100-0000-CS	☆	☆	☆	☆
		N123T3-0150-0000-CS	☆	☆	☆	☆	
		N123T3-0200-0000-CS	☆	☆	☆	☆	
		R123T3-0100-0500-CS	☆	☆	☆	☆	
		R123T3-0100-1000-CS	☆	☆	☆	☆	
		R123T3-0150-0500-CS	☆	☆	☆	☆	
		R123T3-0150-1000-CS	☆	☆	☆	☆	
		R123T3-0200-0500-CS	☆	☆	☆	☆	
		R123T3-0200-1000-CS	☆	☆	☆	☆	
		U	L123U3-0100-0500-CS	☆	☆	☆	☆
		L123U3-0100-1000-CS	☆	☆	☆	☆	
		L123U3-0150-0500-CS	☆	☆	☆	☆	
		L123U3-0150-1000-CS	☆	☆	☆	☆	
	L123U3-0200-0500-CS	☆	☆	☆	☆		
	L123U3-0200-1000-CS	☆	☆	☆	☆		
			N123U3-0100-0000-CS	☆	☆	☆	☆
			N123U3-0150-0000-CS	☆	☆	☆	☆
			N123U3-0200-0000-CS	☆	☆	☆	☆
123-CM			Т	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆
				N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆
				N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆
			U	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆
				N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆
				N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆
				P30	M25	K30	S25

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

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

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

Описание геометрий см. на стр. B115.

Систему обозначения см. на стр. B15



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

Пластины CoroCut® 3

Заготовки



Рекомендации по заточке смотри в "Руководстве по металлообработке".

	Параметры для выбора, мм					Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P	M	K	N
	l_a мм	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max	D_m max	a_r max			H10F	H10F	H10F	H10F
 123-BG	3.4	0.5	3	100	6.4	T	N123T3-0340-BG	★	★	★	★
	3.4	0.5	3	100	6.4	U	N123U3-0340-BG	★	★	★	★

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

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

Допуски см. на стр. B115.

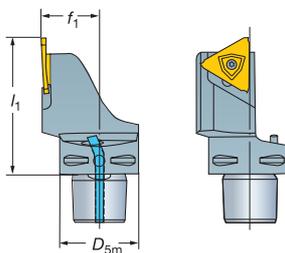


Пластины CoroCut® 3

Резцовые головки Coromant Capto® для неглубокой отрезки

Крепление пластин винтом

Cх-R/LF123



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

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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В97.

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

Внимание!

При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Режущие головки для CoroTurn®SL, см. на стр. В70.

Основные комплектующие

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



B6



B42



B101



G6



B2

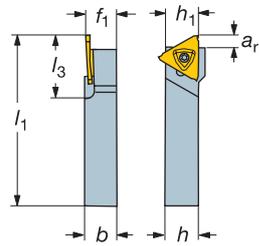
Пластины CoroCut® 3

Державки для неглубокой отрезки

Крепление пластин винтом

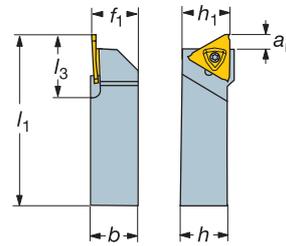
R/LF123

Размер хвостовика 1010 – 1616 мм



R/LF123

Размер хвостовика 2020 – 3232 мм



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

Основная область применения	ar, max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ²⁾
				b	f1	h	h1	l1	l3		
	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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В97.

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

Внимание!

При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером ar для пластины.

Режущие головки для CoroTurn® SL, см. на стр. В70.

Основные комплектующие

Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка
1010	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
1212 - 3232	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Инструмент 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



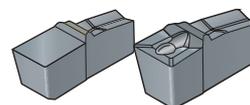
Геометрии пластин

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



Гибкое инструментальное решение T-Max Q-Cut® SL

Используя адаптеры 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.



151.2-3B 151.2-4B

Формируйте индивидуальный профиль пластин

Заготовки для самостоятельного изготовления пластин со специальным профилем

Tailor Made

Существует возможность изготовить инструмент с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. 12

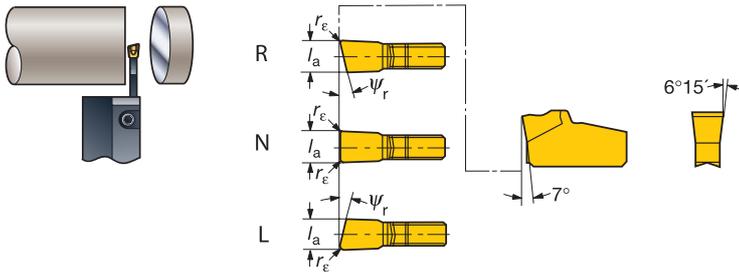
Области применения по ISO:



А
Токарная обработка канавок
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:
-4E, -5E
 $l_a = +0.25 / -0$
 $r_e = \pm 0.10$
-7E
 $l_a = +0.10 / -0$
 $r_e = \pm 0.10$

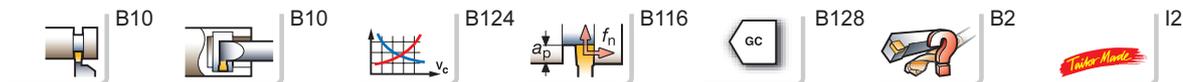
	Параметры для выбора, мм				Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P			M			K			N			S											
	l_a мм	ψ_r	r_e мм				GC																							
Низкие подачи 151.2-7E <i>Wiper</i>	2.50	0°	0.1	25	N151.2-250-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	2.50	5°	0.15		R151.2-250 05-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	2.50	5°	0.15		L151.2-250 05-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	0°	0.1	30	N151.2-300-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	5°	0.15		R/L151.2-300 05-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	0°	0.15	40	N151.2-400-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆								
	4.00	5°	0.2		R151.2-400 05-7E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
Средние подачи 151.2-5E	2.00	0°	0.2	20	N151.2-200-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	2.50	0°	0.2	25	N151.2-250-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	0°	0.2	30	N151.2-300-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	5°	0.2		R/L151.2-300 05-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	0°	0.2	40	N151.2-400-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	5°	0.2		R/L151.2-400 05-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	0°	0.2	50	N151.2-500-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	5°	0.2		R151.2-500 05-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	5°	0.2		L151.2-500 05-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	6.00	0°	0.2	60	N151.2-600-5E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
Высокие подачи 151.2-4E	2.50	0°	0.3	25	N151.2-250-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	0°	0.3	30	N151.2-300-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	3.00	5°	0.3		R/L151.2-300 05-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	0°	0.3	40	N151.2-400-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	5°	0.3		R151.2-400 05-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	4.00	5°	0.3		L151.2-400 05-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	0°	0.4	50	N151.2-500-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	5°	0.3		R151.2-500 05-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	5.00	5°	0.3		L151.2-500 05-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	6.00	0°	0.4	60	N151.2-600-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	6.00	5°	0.3		R/L151.2-600 05-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
	8.00	0°	0.6	80	N151.2-800-4E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									
						P30	P35	P45	P45	P30	P20	M25	M30	M40	M35	M25	M15	K30	K15	K30	K25	K20	N20	S15	S25	S30	S40	S30	S25	S15

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

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

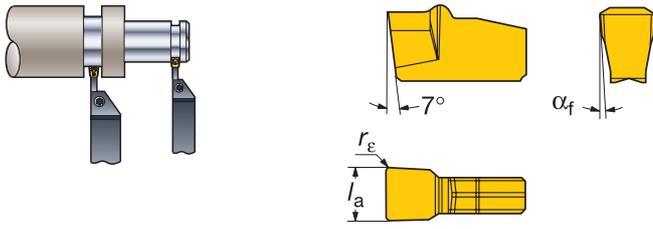
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B116.



Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.02$

$r_\epsilon = \pm 0.05$

Для канавок под стопорные кольца

Допуск, мм:

$l_a = +0.13 / +0.09$

$r_\epsilon = \pm 0.05$

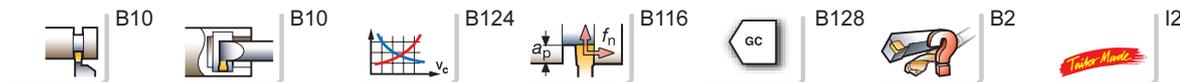
Параметры для выбора,	Размеры	P										M					K			N		S						
		l_a		r_ϵ		Посад. размер ¹⁾	Код заказа	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
		мм	дюйм	мм	дюйм				1125	2135	3020	4125	4225	5225	1005	1125	2135	235	4125	525	H13A	1125	3020	4125	4225	H13A	1005	H13A
Низкие подачи	151.2-4G	1.98	.078	0.2	.008	20	N151.2-A078-20-4G	3°																				
		2.00		0.2			N151.2-200-20-4G	3°	★							★								★			★	
		2.23	.088	0.2	.008		N151.2-A088-20-4G	3°								★									★			★
		2.39	.094	0.2	.008	25	N151.2-A094-25-4G	3°	★							★									★			★
		2.46	.097	0.32	.013		N151.2-A097-25-4G	3°	★							★									★			★
		2.67	.105	0.2	.008		N151.2-A105-25-4G	3°								★									★			★
		2.79	.110	0.32	.013		N151.2-A110-25-4G	3°	★							★									★			★
		3.00		0.2			N151.2-300-25-4G	3°	★							★									★			★
		3.10	.122	0.2	.008		N151.2-A122-25-4G	3°	★							★									★			★
		3.17	.125	0.2	.008		N151.2-A125-25-4G	3°	★							★									★			★
	3.61	.142	0.32	.013	30	N151.2-A142-30-4G	3°	★							★									★			★	
	3.96	.156	0.2	.008		N151.2-A156-30-4G	3°	★							★									★			★	
	4.00		0.2			N151.2-400-30-4G	3°	★							★									★			★	
	4.52	.178	0.2	.008	40	N151.2-A178-40-4G	3°	★							★									★			★	
	4.70	.185	0.57	.022		N151.2-A185-40-4G	3°	★							★									★			★	
	4.80	.189	0.57	.022		N151.2-A189-40-4G	3°	★							★									★			★	
	5.00		0.2			N151.2-500-40-4G	3°	★							★									★			★	
	5.41	.213	0.19	.008	50	N151.2-A213-50-4G	3°									★								★			★	
	5.56	.219	0.57	.022		N151.2-A219-50-4G	3°	★							★									★			★	
	6.00		0.2			N151.2-600-50-4G	3°	★							★									★			★	
6.35	.250	0.57	.022	60	N151.2-A250-60-4G	3°	★							★									★			★		
7.14	.281	0.83	.033		N151.2-A281-60-4G	3°									★								★			★		
7.93	.312	0.83	.033		N151.2-A312-60-4G	3°	★							★									★			★		
8.00		0.2			N151.2-800-60-4G	3°	★							★									★			★		
9.52	.375	0.83	.033	80	N151.2-A375-80-4G	3°	★							★									★			★		
10.00		0.3			N151.2-1000-80-4G	3°	★							★									★			★		
Для канавок под стопорные кольца																												
1.85	0.1			20	N151.2-185-20-4G	3°	★							★									★			★		
2.15	0.15				N151.2-215-20-4G	3°	★							★									★			★		
2.65	0.15			25	N151.2-265-25-4G	3°	★							★									★			★		
3.15	0.15				N151.2-315-25-4G	3°									★								★			★		
4.15	0.15			30	N151.2-415-30-4G	3°									★								★			★		
5.15	0.15			40	N151.2-515-40-4G	3°									★								★			★		

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

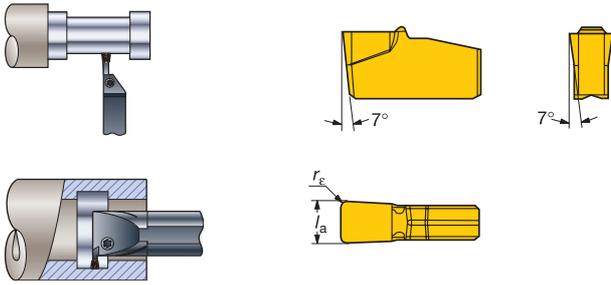
Описание геометрий см. на стр. B116.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины T-Max Q-Cut®

Точение и обработка выемок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

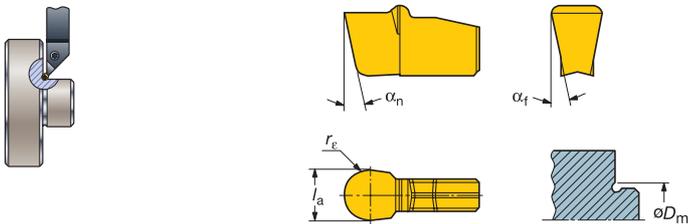
Допуск, мм:
 $l_a = +0.10/0$
 $r_e = \pm 0.10$

	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P				M				K				
				GC	GC	GC	CT	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC		
				1125	3020	4125	4225	525	1125	4125	525	1125	3020	4125	4225	
Средние подачи 151.2-5T	l_a мм	r_e мм														
	3	0.4	30	N151.2-3004-30-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	4	0.4	40	N151.2-4004-40-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	4	0.8		N151.2-4008-40-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	5	0.4	50	N151.2-5004-50-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	0.8	60	N151.2-6008-60-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
Высокие подачи 151.2-4T	3	0.4	30	N151.2-3004-30-4T					☆							☆
	4	0.4	40	N151.2-4004-40-4T					☆							☆
	4	0.8		N151.2-4008-40-4T					☆	☆						☆
	5	0.4	50	N151.2-5004-50-4T					☆							☆
	6	0.8	60	N151.2-6008-60-4T					☆	☆						☆
				P30	P15	P30	P20	P10	M25	M25	M10	M10	K15	K30	K25	

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Обработка выборок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

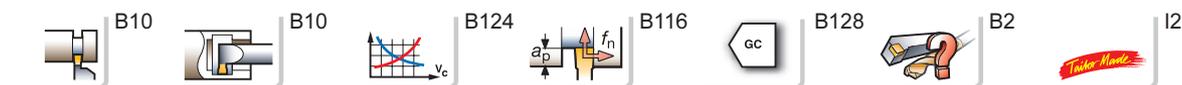
Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

	Параметры для выбора, мм				Размеры, мм		P		M		K		N		S	
	l_a мм	r_e мм	D_m min	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	α_f	α_n	GC	CT	GC	CT	-	-	GC	-	-
								235	525	235	525	H13A	H13A	235	H13A	
Средние подачи 151.2-4U	2	1	30	20	N151.2-200-20-4U	5°	7°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	3	1.5	28	25	N151.2-300-25-4U	7°	7°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	4	2	23	30	N151.2-400-30-4U	11°	7°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	5	2.5	27	40	N151.2-500-40-4U	11°	7°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	6	3	27	50	N151.2-600-50-4U	11°	7°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	8	4	30	60	N151.2-800-60-4U	11°	7°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
								P45	P10	M35	M10	M15	K20	N20	S30	S15

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение
 ☆ = Первый выбор

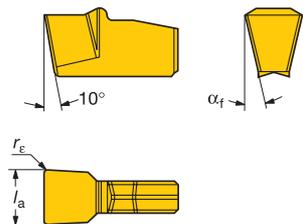
Описание геометрий см. на стр. B116.



А
Токарная обработка
 В
Отрезка и обработка канавок
 С
Резьбонарезание
 D
Фрезерование
 E
Сверление
 F
Расширение
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
Общая информация

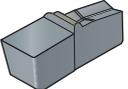
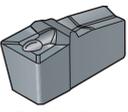
Пластины T-Max Q-Cut®

Заготовки пластин для обработки канавок



Рекомендации по заточке смотри в "Руководстве по металлообработке"

Допуск, мм:
-3B $l_a = \pm 0.05$
-4B $l_a = \pm 0.04$

	Параметры для выбора, мм					Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры	α_f	P	M	K	N	S
	l_a мм	r_c мм	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max						H13A	H13A	H13A	H13A	
 151.2-3B	2.4	0.1	1.9	2.3	20	N151.2-240-20-3B	11°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.4	0.1	2.3	3.3	25	N151.2-340-25-3B	11°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.4	0.2	3	4.3	30	N151.2-440-30-3B	12°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.4	0.2	4	5.3	40	N151.2-540-40-3B	5°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	6.5	0.2	5	6.4	50	N151.2-650-50-3B	5°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 151.2-4B	8.5	0.3	6	8.4	60	N151.2-850-60-3B	6°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.6	0.1	1.9	2.3	20	N151.2-260-20-4B	11°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.65	0.1	2.3	3.3	25	N151.2-365-25-4B	11°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.65	0.2	3	4.3	30	N151.2-465-30-4B	12°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.6	0.2	4	5.3	40	N151.2-560-40-4B	5°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	6.75	0.2	5	6.4	50	N151.2-675-50-4B	5°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	8.8	0.3	6	8.4	60	N151.2-880-60-4B	6°	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
11.45	0.3	8	11.2	80	N151.2-1145-80-4B	10°	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B116.



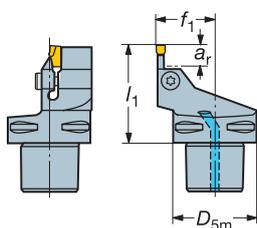
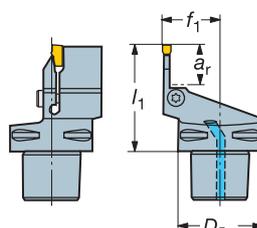
Державки T-Max Q-Cut®

Резцовые головки Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом



151.2

C_x-R/LF151.22C_x-R/LF151.23

Показано правое исполнение

Основная область применения	a _r max ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ³⁾
				D _{5m}	f ₁	l ₁		
	8	20	C3-RF151.22-22045-20	32	22	45	N151.2-200-20- 4G	2.5
	8		C4-R/LF151.22-27050-20	40	27	50	N151.2-200-20- 4G	2.5
	8		C5-R/LF151.22-35060-20	50	35	60	N151.2-200-20- 4G	2.5
	8	25	C5-R/LF151.22-35060-25	50	35	60	N151.2-300-25- 4G	3.0
	10		C3-RF151.22-22050-25	32	22	50	N151.2-300-25- 4G	3.0
	10		C4-R/LF151.22-27050-25	40	27	50	N151.2-300-25- 4G	3.0
	10	30	C3-RF151.22-22050-30	32	22	50	N151.2-400-30- 4G	3.5
	10		C4-R/LF151.22-27055-30	40	27	55	N151.2-400-30- 4G	3.5
	10		C5-R/LF151.22-35060-30	50	35	60	N151.2-400-30- 4G	3.5
	10		C6-R/LF151.22-45065-30	63	45	65	N151.2-400-30- 4G	3.5
	13	40	C4-R/LF151.22-27055-40	40	27	55	N151.2-500-40- 4G	4.5
	13		C5-R/LF151.22-35060-40	50	35	60	N151.2-500-40- 4G	4.5
	13		C6-R/LF151.22-45065-40	63	45	65	N151.2-500-40- 4G	4.5
	13	50	C4-R/LF151.22-27055-50	40	27	55	N151.2-600-50- 4G	5.0
	13		C5-R/LF151.22-35060-50	50	35	60	N151.2-600-50- 4G	5.0
	13		C6-R/LF151.22-45065-50	63	45	65	N151.2-600-50- 4G	5.0
13		C8-R/LF151.22-42080-50	80	42	80	N151.2-600-50- 4G	5.0	
16	60	C5-R/LF151.22-35060-60	50	35	60	N151.2-800-60- 4G	5.0	
16		C6-R/LF151.22-45065-60	63	45	65	N151.2-800-60- 4G	5.0	
16		C8-R/LF151.22-42080-60	80	42	80	N151.2-800-60- 4G	5.0	
25	80	C8-R/LF151.22-42080-80	80	42	80	N151.2-1000-80- 4G	5.0	
	15	20	C3-RF151.23-22050-20	32	22	50	N151.2-200- 5E	2.5
	15		C4-R/LF151.23-27055-20	40	27	55	N151.2-200- 5E	2.5
	15		C5-RF151.23-35060-20	50	35	60	N151.2-200- 5E	2.5
	20	25	C4-R/LF151.23-27060-25	40	27	60	N151.2-250- 5E	3.0
	20	30	C3-R/LF151.23-22055-30	32	22	55	N151.2-300- 5E	3.5
	20		C4-R/LF151.23-27060-30	40	27	60	N151.2-300- 5E	3.5
	20		C5-R/LF151.23-35060-30	50	35	60	N151.2-300- 5E	3.5
	20		C6-R/LF151.23-45065-30	63	45	65	N151.2-300- 5E	3.5
	25	40	C4-R/LF151.23-27067-40	40	27	67	N151.2-400- 5E	5.0
	25		C5-R/LF151.23-35067-40	50	35	67	N151.2-400- 5E	5.0
	25		C6-R/LF151.23-45067-40	63	45	67	N151.2-400- 5E	5.0
	32	50	C5-R/LF151.23-35075-50	50	35	75	N151.2-500- 5E	5.0
	32		C6-R/LF151.23-45075-50	63	45	75	N151.2-500- 5E	5.0
	32	60	C5-R/LF151.23-35076-60	50	35	76	N151.2-600- 5E	5.0
	32		C6-R/LF151.23-45080-60	63	45	80	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 гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B55



B102



G6



B2



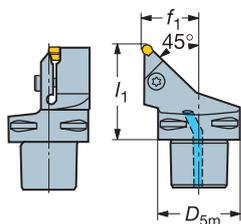
I2

Державки T-Max Q-Cut®

Резцовые головки Coromant Capto® для обработки выборок

Закрепление пластин винтом

Cx-R/LS151.22



151.2

Показано правое исполнение

Основная область применения	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ²⁾
			D _{5m}	f ₁	l ₁		
	20	C3-RS151.22-22045-20	32	22	45	N151.2-200-20-4U	2.5
		C4-R/LS151.22-27050-20	40	27	50	N151.2-200-20-4U	2.5
	25	C4-R/LS151.22-27050-25	40	27	50	N151.2-300-25-4U	3.0
		C5-R/LS151.22-35060-25	50	35	60	N151.2-300-25-4U	3.0
	30	C5-R/LS151.22-35060-30	50	35	60	N151.2-400-30-4U	3.5
	40	C4-RS151.22-27055-40	40	27	55	N151.2-500-40-4U	4.5
		C5-R/LS151.22-35060-40	50	35	60	N151.2-500-40-4U	4.5
	50	C5-R/LS151.22-35060-50	50	35	60	N151.2-600-50-4U	5.0
60	C5-R/LS151.22-35060-60	50	35	60	N151.2-800-60-4U	5.0	
		C6-R/LS151.22-45065-60	63	45	65	N151.2-800-60-4U	5.0

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

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



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

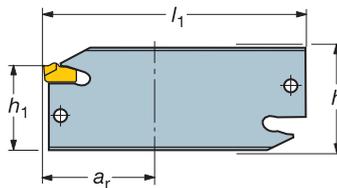
Державки T-Max Q-Cut®

Двусторонние отрезные лезвия

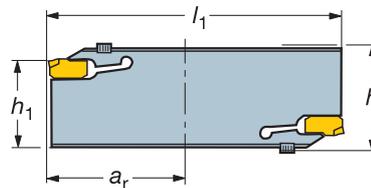


151.2

"Пружинное" крепление
Размер гнезда 20–60



Закрепление пластин винтом
Размер гнезда 80



Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	ar max для лезвия ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ³⁾
				h	h ₁	l ₁		
	35	20	151.2-21-20	25.9	21.4	110	N151.2-200- 5E	
	35	25	151.2-21-25	25.9	21.4	110	N151.2-250- 5E	
	60		151.2-25-25	31.9	25	150	N151.2-250- 5E	
	35	30	151.2-21-30	25.9	21.4	110	N151.2-300- 5E	
	60		151.2-25-30	31.9	25	150	N151.2-300- 5E	
	35	40	151.2-21-40	25.9	21.4	110	N151.2-400- 5E	
	60		151.2-25-40	31.9	25	150	N151.2-400- 5E	
	60	50	151.2-25-50	31.9	25	150	N151.2-500- 5E	
	60	60	151.2-25-60	31.9	25	150	N151.2-600- 5E	
	100	80	151.2-45-80	52.5	45	250	N151.2-800- 4E	3.5

- Для обеспечения максимальной жесткости работайте с минимальным вылетом.
- Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. 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



B2



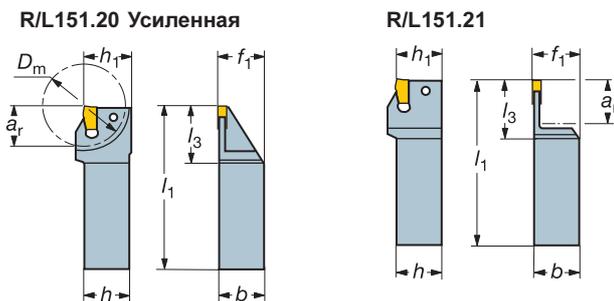
B28

Державки T-Max Q-Cut®

Державки для отрезки
"Пружинное"



151.2



Показано правое исполнение

Основная область применения	D _m max	a _r max ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина
					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/L151.20-1616-25	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250-5E
	30	15		R151.20-1612-25	12	12.25	16	12	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		R151.20-2016-25	16	16.25	20	20	125	26	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/L151.20-1616-30	16	16.3	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/L151.20-2016-30	16	16.3	20	20	125	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
	15	20		R/L151.21-1616-20	16	16.25	16	16	100	20.5	N151.2-200-5E
	15	25		R/L151.21-1616-25	16	16.25	16	16	100	20.5	N151.2-250-5E
	20			R/L151.21-2020-25	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250-5E
	20	30		R/L151.21-2020-30	20	20.3	20	20	125	26	N151.2-300-5E
	25			R/L151.21-2525-30	25	25.3	25	25	150	31.6	N151.2-300-5E
	25			R/L151.21-3225-30	25	25.3	32	32	170	31.6	N151.2-300-5E
	25	40		R/L151.21-2020-40	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-400-5E
	25			R/L151.21-2525-40	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-400-5E
	25			R/L151.21-3225-40	25	25.3	32	32	170	31.8	N151.2-400-5E
32			R/L151.21-2525-40A	25	25.3	25	25	150	41.6	N151.2-400-5E	
32			R/L151.21-3225-40A	25	25.3	32	32	150	41.6	N151.2-400-5E	
32			R/L151.21-3232-40	32	32.3	32	32	170	41.6	N151.2-400-5E	
32	50		R/L151.21-2525-50	25	25.3	25	25	150	41.6	N151.2-500-5E	
32			R/L151.21-3232-50	32	32.3	32	32	170	41.6	N151.2-500-5E	
32	60		R/L151.21-2525-60	25	25.3	25	25	150	41.6	N151.2-600-5E	
32			R/L151.21-3232-60	32	32.3	32	32	170	41.6	N151.2-600-5E	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Основные комплектующие

Посад. размер	Код пластины ³⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

³⁾ Заказываются отдельно.



А
Токарная обработка канавок
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Державки T-Max Q-Cut®

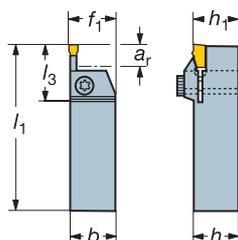
Державки

Закрепление пластин винтом

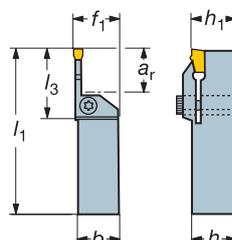


151.2

R/L151.22



R/L151.23



Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r max ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	8	20	R/LF151.22-1616-20	16	16.1	16	16	100	23	N151.2-200-20-4G	2.5
	8		R/LF151.22-2020-20	20	20.1	20	20	125	23	N151.2-200-20-4G	2.5
	8		R/LF151.22-2525-20	25	25.1	25	25	150	23	N151.2-200-20-4G	2.5
	10	25	R/LF151.22-1616-25	16	16.4	16	16	100	27	N151.2-300-25-4G	3.0
	10		R/LF151.22-2020-25	20	20.4	20	20	125	27	N151.2-300-25-4G	3.0
	10		R/LF151.22-2525-25	25	25.4	25	25	150	27	N151.2-300-25-4G	3.0
	10	30	R/LF151.22-1616-30	16	16.7	16	16	100	27	N151.2-400-30-4G	3.5
	10		R/LF151.22-2020-30	20	20.7	20	20	125	27	N151.2-400-30-4G	3.5
	10		R/LF151.22-2525-30	25	25.7	25	25	150	27	N151.2-400-30-4G	3.5
	10		R/LF151.22-3225-30	25	25.7	32	32	170	27	N151.2-400-30-4G	3.5
	13	40	R/LF151.22-2020-40	20	20.7	20	20	125	31	N151.2-500-40-4G	4.5
	13		R/LF151.22-2525-40	25	25.7	25	25	150	31	N151.2-500-40-4G	4.5
	13		R/LF151.22-3225-40	25	25.7	32	32	170	31	N151.2-500-40-4G	4.5
	13	50	R/LF151.22-2525-50	25	25.7	25	25	150	31	N151.2-600-50-4G	5.0
	13		R/LF151.22-3225-50	25	25.7	32	32	170	31	N151.2-600-50-4G	5.0
	16	60	R/LF151.22-2525-60	25	26.2	25	25	150	37	N151.2-800-60-4G	5.0
	16		R/LF151.22-3225-60	25	26.2	32	32	170	37	N151.2-800-60-4G	5.0
	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	25	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	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B102



G6



B2



I2

Державки T-Max Q-Cut®

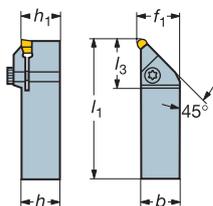
Державки для подрезки по цилиндру и торцу

Закрепление пластин винтом

R/LS151.22



151.2



Показано правое исполнение

Основная область применения	Посад. 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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

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



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Державки T-Max Q-Cut®

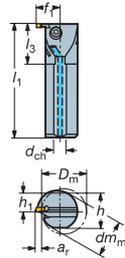
Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик
Хвостовик с лысками
R/LAG151.22



151.2



Показано правое исполнение

Основная область применения	D_m min	a_r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ²⁾
					dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	32	5	20	R/LAG151.22-25R-20	25	17.7	23	11.5	200	32.3	8.5	N151.2-200-20- 4G	2.5
	40	5		R/LAG151.22-32S-20	32	21.5	30	15	250	36.3	8.5	N151.2-200-20- 4G	2.5
	50	6	25	R/LAG151.22-25R-25	25	18.6	23	11.5	200	32.3	8.5	N151.2-300-25- 4G	3.0
	50	6		R/LAG151.22-32S-25	32	22.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.2-300-25- 4G	3.0
	50	6		R/LAG151.22-40T-25	40	26.2	37	18.5	300	42.5	11.5	N151.2-300-25- 4G	3.0
	50	6	30	R/LAG151.22-25R-30	25	18.5	23	11.5	200	32.2	8.5	N151.2-400-30- 4G	3.5
	50	6		R/LAG151.22-32S-30	32	22	30	15	250	36.3	8.5	N151.2-400-30- 4G	3.5
	50	6		R/LAG151.22-40T-30	40	26	37	18.5	300	42.8	11.5	N151.2-400-30- 4G	3.5
	60	8	40	R/LAG151.22-32S-40	32	24.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.2-500-40- 4G	4.5
	60	8		R/LAG151.22-40T-40	40	28.1	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.2-500-40- 4G	4.5
	60	8		R/LAG151.22-50U-40	50	33.2	47	23.5	350	58.8	11.5	N151.2-500-40- 4G	4.5
	60	8	50	R/LAG151.22-32S-50	32	24	30	15	250	36.3	8.5	N151.2-600-50- 4G	5.0
	60	8		R/LAG151.22-40T-50	40	28	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.2-600-50- 4G	5.0
	60	8		R/LAG151.22-50U-50	50	33	47	23.5	350	58.8	11.5	N151.2-600-50- 4G	5.0
	70	10	60	R/LAG151.22-40T-60	40	30	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.2-800-60- 4G	5.0
	70	12		R/LAG151.22-50U-60	50	37	47	23.5	350	59.3	11.5	N151.2-800-60- 4G	5.0

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Соединитель для СОЖ см. стр. A306

Основные комплектующие

Посад. размер	Ключ (Torx Plus)	
	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)



B6



B104



G6



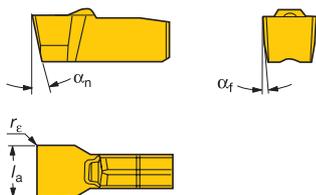
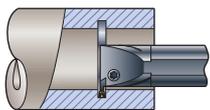
B2



A303

Державки T-Max Q-Cut® 151.3

Обработка внутренних канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.02$

$r_\epsilon = \pm 0.05$

Для канавок под стопорные кольца

$l_a = +0.13 / +0.09$

$r_\epsilon = \pm 0.05$

Только для использования в державках 151.3х.

	Параметры для выбора, мм				Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры		P				M				K		N		S				
	l_a	l_a	r_ϵ	r_ϵ			α_f	α_n	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
	мм	дюйм	мм	дюйм			°	°	1125	2135	235	4125	1125	2135	235	4125	H13A	1125	2135	4125	H13A	1125	2135	4125	H13A
151.3-4G	1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	3°	11°																	
	2.00		0.2			N151.3-200-20-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	3°	11°																	
	2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	3°	11°																	
	2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.00		0.2		30	N151.3-300-30-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	3°	11°																	
	3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	3°	11°																	
	4.00		0.2			N151.3-400-40-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	3°	11°																	
	4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.00		0.2		50	N151.3-500-50-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	3°	11°																	
	5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	3°	11°																	
	6.00		0.2		60	N151.3-600-60-4G	3°	9°																	
6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	3°	9°																		
7.14	.281	0.84	.033		N151.3-A281-60-4G	3°	9°																		
7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	3°	9°																		
8.00		0.2			N151.3-800-60-4G	3°	9°																		
Для канавок под стопорные кольца																									
1.85		0.1		20	N151.3-185-20-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
2.15		0.15			N151.3-215-20-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
2.65		0.15		25	N151.3-265-25-4G	3°	11°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
3.15		0.15		30	N151.3-315-30-4G	3°	11°																		
4.15		0.15		40	N151.3-415-40-4G	3°	11°																		
5.15		0.15		50	N151.3-515-50-4G	3°	11°																		

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

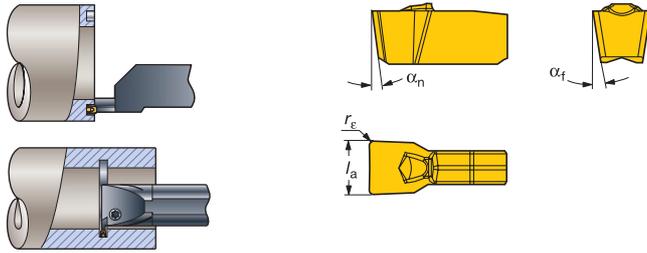
Описание геометрий см. на стр. B116.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Низкие подачи
F
Сверление
G
Растачивание
H
Инструментальная оснастка
I
Токарно-фрезерная обработка
Общая информация

Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

Точение, обработка торцевых и внутренних канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

$l_a = +0.10/0$

$r_e = \pm 0.10$

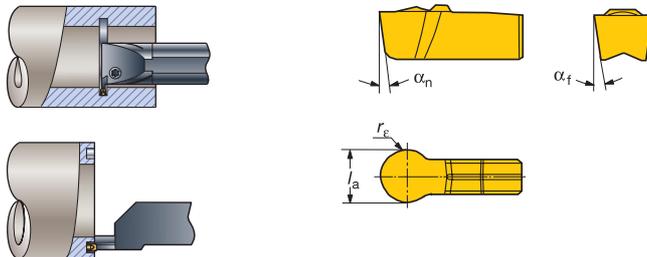
Только для использования в державках 151.3x.

	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры		P					M			K		S							
				l_a мм	r_e мм	α_f	α_n	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
								1125	2135	2145	235	3020	4125	1125	2135	2145	235	4125	1125	3020	4125	1125	2135
	3.00	0.3	25	N151.3-300-25-7G	9°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
	4.00	0.4	30	N151.3-400-30-7G	8.5°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
	5.00	0.4	40	N151.3-500-40-7G	8.5°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
	6.00	0.4	50	N151.3-600-50-7G	8.5°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
							P30	P35	P45	P45	P15	P30	M25	M30	M40	M35	M25	K30	K15	K30	S25	S30	S25

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Внутренняя профильная обработка и обработка торцевых канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.05$

Только для использования в державках 151.3x.

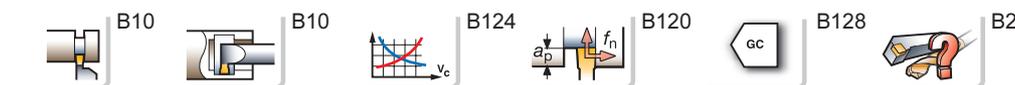
	Параметры для выбора, мм	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры		P				M			K			S				
				l_a мм	r_e мм	α_f	α_n	GC												
								1125	2135	3115	4125	4225	1125	2135	4125	1125	3115	4125	4225	1125
	3.00	1.5	25	N151.3-300-25-7P	9°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
	4.00	2	30	N151.3-400-30-7P	8.5°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
	5.00	2.5	40	N151.3-500-40-7P	8.5°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
	6.00	3	50	N151.3-600-50-7P	8.5°	11°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
							P30	P35	P15	P30	P20	M25	M30	M25	K15	K30	K25	S25	S30	S25

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B116.



Державки T-Max Q-Cut® 151.3

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Усиленные державки
Прямая державка, 0°

Прямая державка, 0°

Угловая державка, 90°

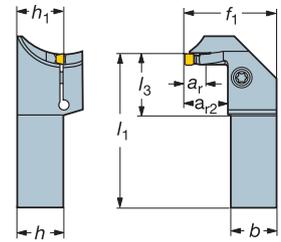
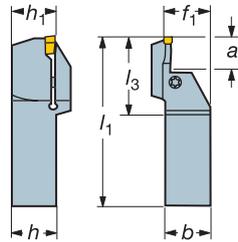
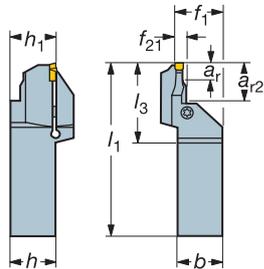
R/LF 151.37

R/LF 151.37

R/LG 151.37



151.3



Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диаметр при врезании				Исполнение	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	HM ²⁾
	min	max	ar max	ar2 max				b	f1	f21	h	h1	l1	l3		
	24	35	8.7	15	0°	25	R/LF151.37-2525-024B25 ¹⁾	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	29	40	8.7	15	0°		R/LF151.37-2525-029B25 ¹⁾	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	34	50	8.7	15	0°		R/LF151.37-2525-034B25 ¹⁾	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°	30	R/LF151.37-2525-027B30 ¹⁾	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	32	50	8.7	20	0°		R/LF151.37-2525-032B30 ¹⁾	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°	40	R/LF151.37-2525-025B40 ¹⁾	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	30	55	10.7	20	0°		R/LF151.37-2525-030B40 ¹⁾	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°	50	R/LF151.37-2525-023B50 ¹⁾	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°	30	R/LG151.37-2525-027B30 ¹⁾	25	47		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°	50	R/LG151.37-2525-023B50 ¹⁾	25	47		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) Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

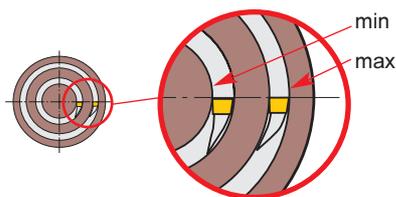
1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
25-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Диаметр при врезании



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Державки T-Max Q-Cut® 151.3

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом

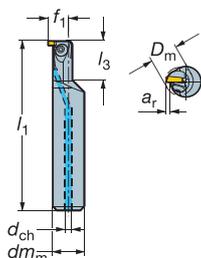


Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.

R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с эксцентриком
С канавкой для установки во втулке EasyFix

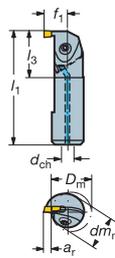
$D_m = 12-18$ мм



R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик
С канавкой для установки во втулке EasyFix

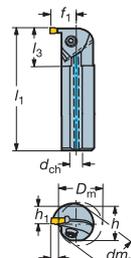
$D_m = 20-25$ мм



R/LAG151.32

Цилиндрический с лыской

$D_m = 32-50$ мм



Показано правое исполнение

Основная область применения	D_m min	a_r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ²⁾
					dm_m	f_1	h	h_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
	20	3.5		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
	15	4	25	R/LAG151.32-16M15-25	16	12			150	20	6	N151.3-265-25- 4G	2.5
	20	3.5		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
	16	4.5	30	R/LAG151.32-20Q16-30	20	14.25			180	21.5	6	N151.3-300-30- 4G	2.5
	25	4.5		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
	18	5	40	R/LAG151.32-20Q18-40	20	14.75			180	23	6	N151.3-400-40- 4G	3.5
	32	6.1		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	

¹⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Наконечник для подачи СОЖ см. на стр. A306

Основные комплектующие

	Посад. размер	Винт		Ключ (Torx Plus)	
		Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (Torx Plus)
R/LAG151.32	20-30	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-25R-	40	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32	40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
Мин диаметр отверстия 12-18					
R/LAG151.32	20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	25-30	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)



B6



B104



G6



B2



A303

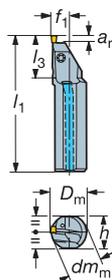
Державки T-Max Q-Cut® 151.3

Расточные оправки для обработки торцевых канавок

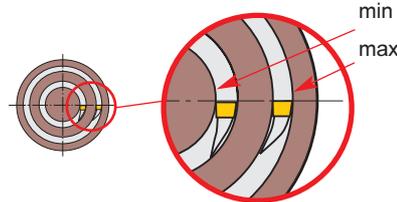
Закрепление пластин винтом



Хвостовик с лысками
Прямая державка, 0°



Диаметр при врезании



Оправки 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

Показано правое исполнение

Основная область применения	Диаметр при врезании		D _m min	a _r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ²⁾
	min	max					dm _m	f ₁	h	l ₁	l ₃		
	18	101	26	5.3	25	R/LAF151.37-25-024A25	25	12.8	23	200	31.4	N151.3-300-25-7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	R/LAF151.37-25-024A30	25	12.8	23	200	31.4	N151.3-400-30-7G	3.0
	16	55	26	12		R/LAF151.37-25-025A30	25	12.8	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

- Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.
- Размеры справедливы при использовании пластин N151.3-600-50-7G
При использовании пластин N151.3-500-40-7G начальный диаметр врезания, размеры D_m min и f₁ будут отличаться.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Наконечник для подачи СОЖ см. на стр. A306

Основные комплектующие

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



А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

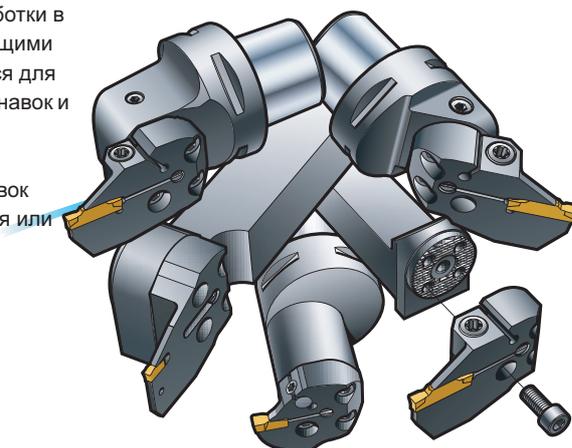
CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL

Режущие лезвия для внутренней и наружной обработки

Соберите собственный инструмент для отрезки, прорезки канавок и обработки торцевых канавок.

Наружная обработка

Адаптеры для наружной обработки в сочетании с различными режущими лезвиями могут использоваться для операций отрезки, прорезки канавок и профильной обработки. Для обработки торцевых канавок возможно использование головки правого или левого исполнения или исполнений А и В.

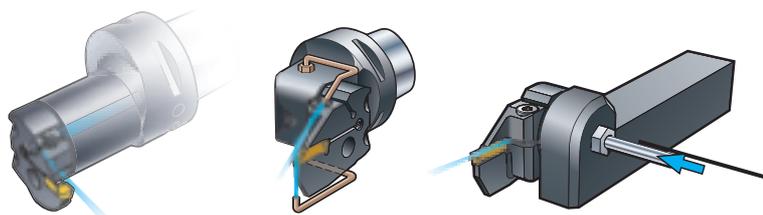


Внутренняя обработка

Адаптеры для внутренней обработки в сочетании с антивибрационными оправками и различными режущими лезвиями могут использоваться для прорезки канавок, профильной обработки и точения.

Рифленая поверхность

Рифления на присоединительных поверхностях адаптера и режущей головки с лезвием обеспечивают чрезвычайно надежную сборку узла, сравнимую по жесткости с цельным инструментом. Это предотвращает возникновение вибраций и отжима при обработке.

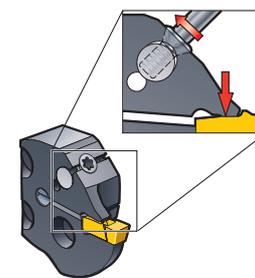


Подвод СОЖ

Направление струи охлаждающей жидкости непосредственно на режущую кромку обеспечивает более надежное охлаждение и хорошую эвакуацию стружки из зоны резания. Режущие головки для наружной обработки разработаны с дополнительным внешним охлаждением, применяемым совместно с внутренним.

Гибкая модульная система CoroTurn® SL для всех типов токарных операций

Используя оправки и адаптеры CoroTurn® SL вместе с различными режущими головками и лезвиями, вы можете собирать большое число инструментальных наладок при малом количестве компонентов. Соединение адаптера с режущей головкой чрезвычайно надежно и сравнимо по жесткости с цельным инструментом. Более подробная информация на стр. A248.



Уникальная система крепления

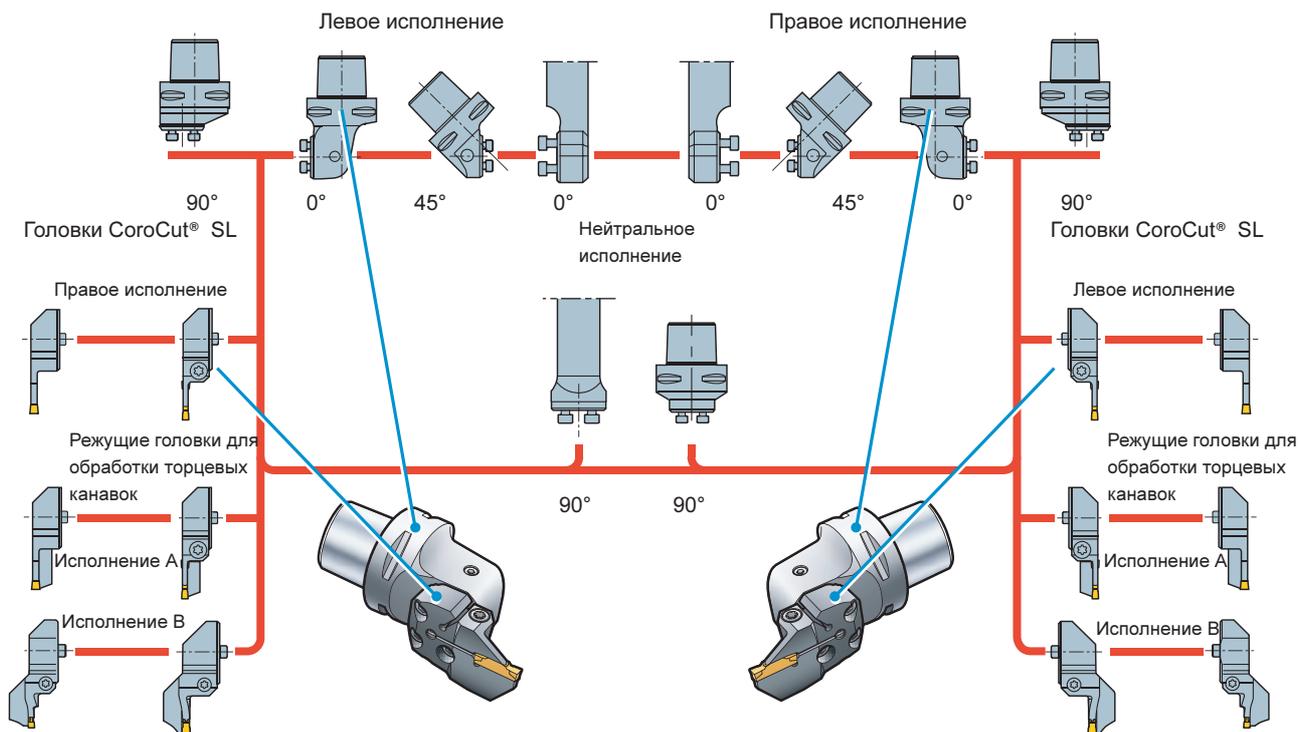
Для внутренней обработки небольших диаметров рекомендуется использовать режущие лезвия с пластинами T-Max Q-Cut® 151.3 с новой усиленной системой крепления.

Комбинируйте и собирайте свой собственный инструмент

Адаптеры и режущие головки CoroTurn® SL можно успешно использовать вместе с любыми пластинами CoroCut® 1-2 для обработки различных типов канавок, продольного и профильного точения. Также рекомендуется применять пластины T-Max Q-Cut® 151.2 для отрезки заготовок большого диаметра и прорезки глубоких канавок, а при обработке внутренних и торцевых канавок используйте пластины системы T-Max Q-Cut® 151.3.

Наружная обработка

Адаптеры CoroTurn® SL

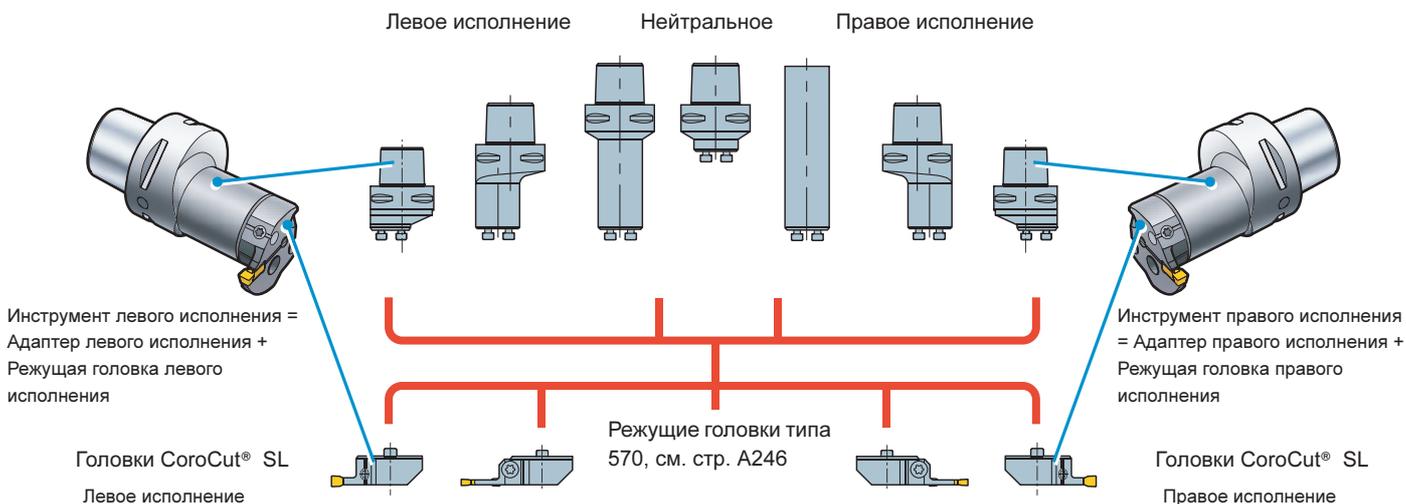


Инструмент левого исполнения =
Адаптер левого исполнения +
Режущая головка правого исполнения

Инструмент правого исполнения =
Адаптер правого исполнения +
Режущая головка левого исполнения

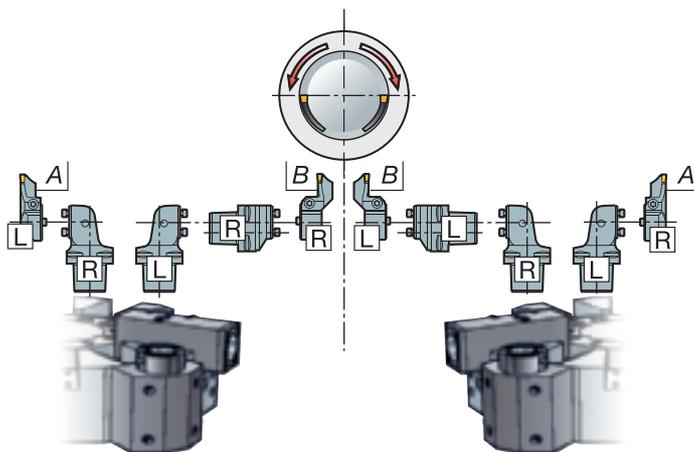
Внутренняя обработка

Переходники Адаптеры CoroTurn® SL и оправки 570 типа



Как правильно выбрать инструмент для обработки торцевых канавок

Рисунки помогут правильно выбрать исполнение инструмента в зависимости от выполняемой операции.



R = Правое исполнение
L = Левое исполнение
A = А-исполнение
B = В-исполнение

Рекомендации по выбору режущих лезвий CoroCut® SL

Конструкция режущих головок CoroCut® SL с креплением пластины винтом является первым выбором для всех вариантов обработки канавок или отрезки. Возможность использования одно- и двухлезвийных пластин CoroCut® обеспечивает широкие возможности по применению различных геометрий и сплавов для обработки всех типов материалов.

T-Max Q-Cut® -SL 151.2 - система с креплением за счет пружинящих свойств корпуса для обработки глубоких канавок и отрезки.

T-Max Q-Cut® -SL 151.3 - система с креплением пластины винтом для обработки канавок в отверстиях.

Инструмент CoroCut® XS SL сконструирован для станков для мелкоразмерной обработки. Он гарантирует высокую точность обработки при отрезке, обработке канавок, резьбонарезании и точении.

Система CoroCut 3 SL с тремя режущими кромками и креплением пластин винтом обеспечивает наивысшую экономичность обработки при неглубокой отрезке и обработке канавок.

	Отрезка и обработка канавок			Обработка неглубоких канавок		Мелкоразмерная обработка
	CoroCut® SL 123	Q-Cut® SL 151.2	Q-Cut® SL 151.3	CoroCut® SL 123	CoroCut® 3 SL 123	CoroCut® XS SL SMAL
<ul style="list-style-type: none"> •• = Рекомендуемый инструмент • = Возможный вариант - = Не рекомендуется 						
Система крепления	Закрепление пластин винтом	"Пружинное" крепление	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом
Min внутренний диаметр, мм	115	-	35.8	-	-	-
Отрезка	Нормальная	••	-	•	•	••
	Глубокая	•	••	-	-	-
Обработка канавок	••	•	-	•	•	••
Профильная обработка	••	-	-	-	-	-
Точение	••	-	-	-	-	••
Обработка торцевых канавок	-	-	-	•	-	-
Внутренняя	Обработка канавок/	•	-	-	-	-
	Профильная	-	-	••	-	-
Обработка торцевых канавок (Исполнение А и В)						
	CoroCut® SL 123		Q-Cut® SL 151.3			
Система крепления	Закрепление пластин винтом		Закрепление пластин винтом			
Начальный диаметр врезания, мм	40		24			
Обработка торцевых канавок	••		••			

Для более подробной информации см. стр. В10

Режущие головки CoroCut® SL

570	-	25	R	123	D	12	B
1		2	3	4	5	6	7

Отрезка и обработка канавок

570	-	32	R	123	F	12	B	040	B
1		2	3	4	5	6	7	8	9

Обработка торцевых канавок

Режущие головки T-Max Q-Cut® SL

570	-	25	R	151	.21	-	06	-	20
1		2	3	4	7		6		5

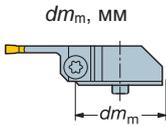
Обработка торцевых канавок

570	-	32	R	151	.3	-	018	B	25
1		2	3	4	7		8	9	5

1 Тип соединения

570/CoroTurn® SL

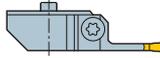
2 Размер соединения



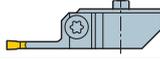
Соответствует размеру соединения, dm_m , адаптера.

3 Исполнение головки

R = Правое исполнение



L = Левое исполнение



4 Тип пластины

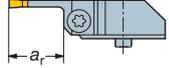
123 = CoroCut®
151 = Пластины T-Max Q-Cut®
Мелкоразмерная обработка = CoroCut® XS

5 Посадочный размер (индекс)

CoroCut® 1-2 D, E, F, G, H, J, K	CoroCut® 3 T, U
Q-Cut® 20, 25, 30, 40, 50, 60	CoroCut® XS 3

Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

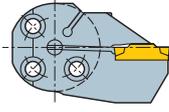
6 Ограничения



Мах вылет a_r , мм

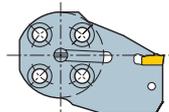
7 Система крепления пластины

Пластины CoroCut®

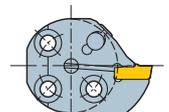


V = Крепление винтом для пластин 123
C = Крепление винтом пластин 123, неглубокие канавки

Пластины T-Max Q-Cut®



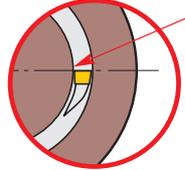
.21 = Крепление винтом для пластин 151.2



.3 = Крепление винтом для пластин 151.3

8 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок

Минимальный диаметр первого врезания



9 Тип исполнения, для обработки торцевых канавок

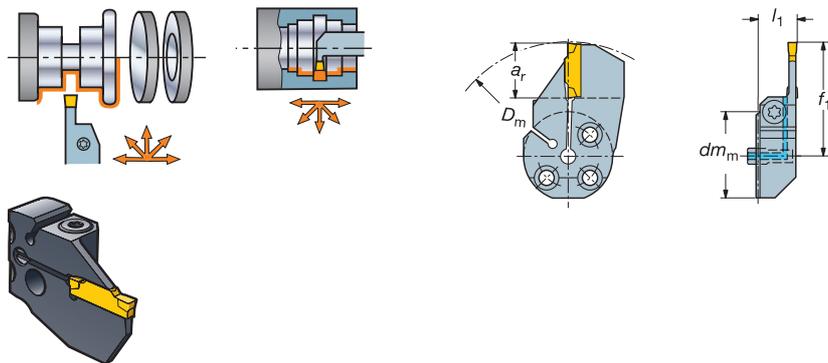


V = V-исполнение A = A-исполнение

CoroCut® SL

Режущие лезвия для обработки канавок, отрезки, профильной обработки и точения

Закрепление пластин винтом



Показано правое исполнение

D_m min	a_r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размер	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ³⁾
				d_{m_m}	f_1	l_1			
145	12	D	570-25R/L123D12B	25	30.85	14	N123D2-0150- CM	2.0	
145	12		570-32R/L123D12B	32	34.35	14	N123D2-0150- CM	2.0	
139	15	E	570-25R/L123E15B ²⁾	25	33.85	14	N123E2-0200- GM	2.0	
139	15		570-32R/L123E15B ²⁾	32	37.35	14	N123E2-0200- GM	2.0	
143	15	F	570-25R/L123F15B ²⁾	25	33.85	14	N123F2-0250- GM	2.0	
139	15		570-32R/L123F15B ²⁾	32	37.35	14	N123F2-0250- GM	2.0	
147	18	G	570-25R/L123G18B ²⁾	25	37.6	14	N123G2-0300- GM	3.0	
147	18		570-32R/L123G18B ²⁾	32	41.1	14	N123G2-0300- GM	3.0	
147	18		570-40R/L123G18B ²⁾	40	41.1	14	N123G2-0300- GM	3.0	
95	23	H	570-32R/L123H23B	32	46.1	18	N123H2-0400- GM	3.0	
95	23		570-40R/L123H23B	40	50.1	18	N123H2-0400- GM	3.0	
95	18	J	570-32R/L123J18B	32	41.1	18	N123J2-0500- GM	4.0	
95	18		570-40R/L123J18B	40	45.1	18	N123J2-0500- GM	3.0	
95	18	K	570-40R/L123K18B	40	45.1	18	N123K2-0600- GM	4.0	

¹⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ При использовании пластин с геометрией -GF минимальный диаметр отверстия (D_m) равен 130 мм.

³⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Размер соединения	Наконечник для подвода СОЖ		
		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
D, E, F	25	3212 012-259	5680 043-14 (20 IP)	5691 041-01
D, E, F	32	3212 012-260	5680 043-14 (20 IP)	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-01
H, J	32	3212 012-310	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-02
H, J, K	40	3212 012-311	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-02

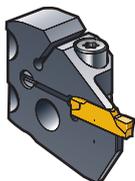
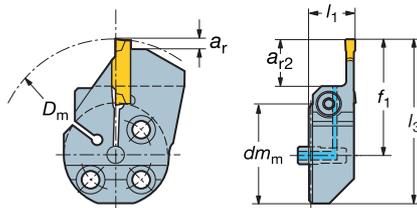
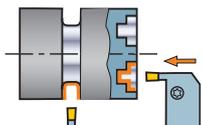


А
Токарная обработка
 В
Отрезка и обработка канавок
 С
Резьбонарезание
 D
Фрезерование
 E
Сверление
 F
Растачивание
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
Общая информация

CoroCut® SL

Режущие лезвия для обработки неглубоких радиальных и торцевых канавок

Закрепление пластин винтом



Показано правое исполнение

Диаметр при врезании		Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ³⁾	
D_m min ¹⁾	a_r max				a_{r2} max	d_m	f_1			l_1
147	3.5	13	G	570-25R/L123G13C	25	32.6	14	44.1	N123G2-0300-CM	3.0
147	3.5	13		570-32R/L123G13C	32	36.1	14	51.1	N123G2-0300-CM	2.5
147	3.5	12		570-40R/L123G12C	40	39.1	14	58.1	N123G2-0300-CM	2.0
88	4.5	18	J	570-32R/L123J18C	32	41.1	14	56.1	N123J2-0500-CM	3.0
92	4.5	17	K	570-40R/L123K17C	40	44.1	18	63.1	N123K2-0600-CR	2.5

1) При использовании геометрии -GF с посадочным размером G, диаметр D_m уменьшается до 49 мм, для пластин с посадочным размером J - до 58 мм, а для K - до 65 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

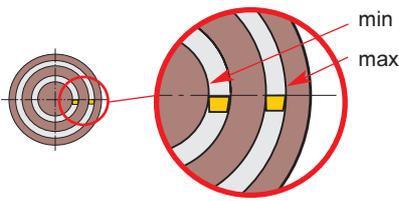
2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

К державкам для неглубокой отрезки подходят несколько типоразмеров пластин. Державки с посадочным размером G используются с пластинами E, F и G, а державки J и K – с пластинами размером H, J и K.

Обратите внимание, размеры f_1 и l_3 в таблице даны для эталонных пластин.

Возможности обработки неглубоких торцевых канавок

Размер гнезда	Посадочный размер (индекс)	Начальный диаметр врезания, мм	Мах глубина врезания, мм	Диаметр при врезании
		min-max		
G	E	100 - ∞	3.5	123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM 
	F	83 - ∞	3.5	
	G	57 - ∞	3.5	
J	H	46 - ∞	4.5	
	J	46 - ∞	4.5	
K	K	46 - ∞	4.5	
	H	46 - ∞	4.5	
	J	46 - ∞	4.5	
	K	46 - ∞	4.5	

Основные комплектующие

Посад. размер	Размер соединения	Головки CoroCut® SL	1	2	3
G	25	570-25R/L123G13C	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
G	32	570-32R/L123G13C	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
G	40	570-40R/L123G13C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
J	32	570-32R/L123J18C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
K	32	570-32R/L123J18C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
K	40	570-40R/L123K17C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01

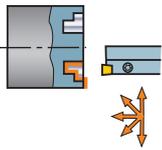


А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

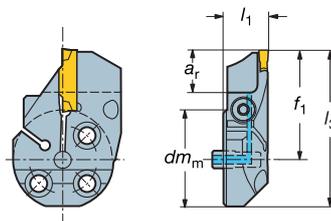
CoroCut® SL

Режущие головки для обработки торцевых канавок

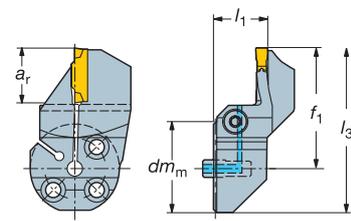
Закрепление пластин винтом



Исполнение А

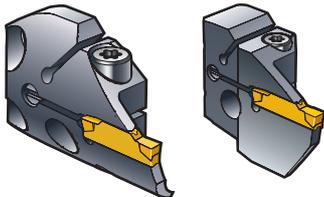


Исполнение В

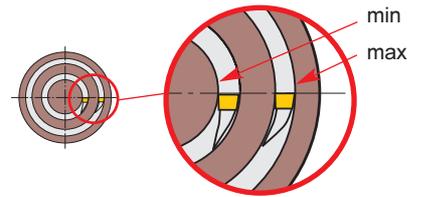


Исполнение А

Исполнение В



Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Диаметр при врезании			Посад. размер ¹⁾	Исполнение А		Исполнение В		Размеры, мм				Эталонная пластина	Нм ²⁾
min	max	ar		Код заказа	Код заказа	dm _m	f ₁	l ₁	l ₃				
40	56	12	F	570-32R/L123F12B040A	570-32R/L123F12B040B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250-CM		2.0	
54	70	12		570-32R/L123F12B054A	570-32R/L123F12B054B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250-CM		2.0	
68	98	15		570-32R/L123F15B068A	570-32R/L123F15B068B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250-CM		2.0	
90	140	15		570-32R/L123F15B090A	570-32R/L123F15B090B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250-CM		2.0	
130	300	15		570-32R/L123F15B130A	570-32R/L123F15B130B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250-CM		2.0	
34	44	12	G	570-32R/L123G12B034A	570-32R/L123G12B034B	32	35.1	18	50.1	N123G2-0300-CM		2.5	
42	60	15		570-32R/L123G15B042A	570-32R/L123G15B042B	32	38.1	18	53.1	N123G2-0300-CM		3.0	
54	75	15		570-32R/L123G15B054A	570-32R/L123G15B054B	32	38.1	18	53.1	N123G2-0300-CM		3.0	
67	100	18		570-32R/L123G18B067A	570-32R/L123G18B067B	32	41.1	18	56.1	N123G2-0300-CM		3.0	
90	160	18		570-32R/L123G18B090A	570-32R/L123G18B090B	32	41.1	18	56.1	N123G2-0300-CM		3.0	
130	300	18		570-32R/L123G18B130A	570-32R/L123G18B130B	32	41.1	18	56.1	N123G2-0300-CM		3.0	
40	60	18	H	570-32R/L123H18B040A	570-32R/L123H18B040B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
52	72	18		570-32R/L123H18B052A	570-32R/L123H18B052B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
64	100	18		570-32R/L123H18B064A	570-32R/L123H18B064B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
92	140	18		570-32R/L123H18B092A	570-32R/L123H18B092B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
132	230	18		570-32R/L123H18B132A	570-32R/L123H18B132B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
220	500	18		570-32R/L123H18B220A	570-32R/L123H18B220B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
300	∞	18		570-32R/L123H18B300A	570-32R/L123H18B300B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400-CM		3.0	
40	70	18	J	570-32R/L123J18B040A	570-32R/L123J18B040B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500-CM		3.5	
60	95	18		570-32R/L123J18B060A	570-32R/L123J18B060B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500-CM		3.5	
85	130	18		570-32R/L123J18B085A	570-32R/L123J18B085B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500-CM		3.5	
120	180	18		570-32R/L123J18B120A	570-32R/L123J18B120B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500-CM		3.5	
175	500	18		570-32R/L123J18B175A	570-32R/L123J18B175B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500-CM		3.5	
180	∞	18		570-32R/L123J18B180A	570-32R/L123J18B180B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500-CM		3.5	
40	70	18	K	570-32R/L123K18B040A	570-32R/L123K18B040B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-CR		4.0	
58	100	18		570-32R/L123K18B058A	570-32R/L123K18B058B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-CR		4.0	
88	180	18		570-32R/L123K18B088A	570-32R/L123K18B088B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-CR		4.0	
168	400	18		570-32R/L123K18B168A	570-32R/L123K18B168B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-CR		4.0	
220	∞	18		570-32R/L123K18B220A	570-32R/L123K18B220B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600-CR		4.0	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

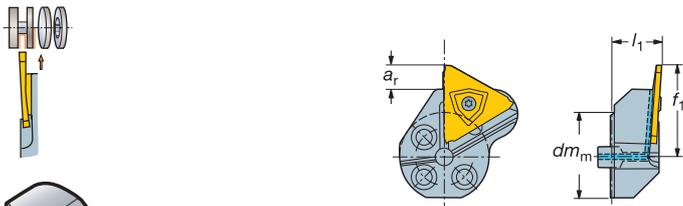
Посад. размер	Наконечник для подвода СОЖ		
	Винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
F	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
H, J, K	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02



CoroCut® 3 SL

Лезвия для отрезки деталей малого диаметра

Крепление пластин винтом



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

a _r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размер	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ²⁾
			dm _m	f ₁	l ₁			
6.4	T	570-25L123T06B	25	26	14	N123T3-0150- CM	3.0	
6.4		570-32L123T06B	32	28.5	14	N123T3-0150- CM	3.0	
6.4		570-40L123T06B	40	32.5	14	N123T3-0150- CM	3.0	
6.4	U	570-25R123U06B	25	26	14	N123U3-0150- CM	3.0	
6.4		570-32R123U06B	32	28.5	14	N123U3-0150- CM	3.0	
6.4		570-40R123U06B	40	32.5	14	N123U3-0150- CM	3.0	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

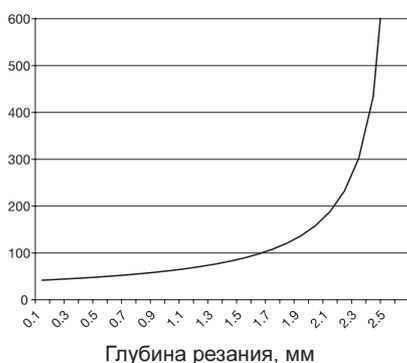
T = Пластина правого исполнения, U = Пластина левого исполнения.

Внимание!При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.**Основные комплектующие**

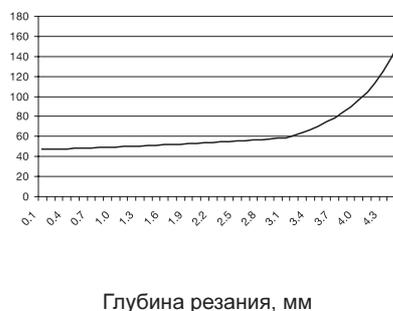
Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка	Наконечник для подвода СОЖ
	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01

Минимальный размер отверстия для внутренней обработки канавок инструментом CoroCut 3

Пластина шириной 1 мм



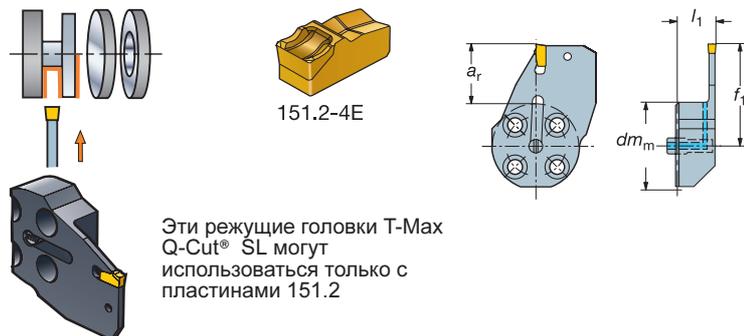
Пластина шириной 1.5 и 2 мм



T-Max Q-Cut® SL

Режущие головки для отрезки и прорезки канавок

"Пружинное" крепление



Эти режущие головки T-Max Q-Cut® SL могут использоваться только с пластинами 151.2

a _r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размер	Размеры, мм		Эталонная пластина
			dm _m	f ₁	l ₁	
20	20	570-25R/L151.21-20-20	25	34.1	14	N151.2-200- 5E
20		570-32R/L151.21-20-20	32	37.6	14	N151.2-200- 5E
20	25	570-25R/L151.21-20-25	25	34.1	14	N151.2-250- 5E
20		570-32R/L151.21-20-25	32	37.6	14	N151.2-250- 5E
30	30	570-25R/L151.21-30-30	25	44.1	14	N151.2-300- 5E
30		570-32R/L151.21-30-30	32	47.6	14	N151.2-300- 5E
32	40	570-32R/L151.21-32-40	32	47.6	14	N151.2-400- 5E
32		570-40R/L151.21-32-40	40	53.6	14	N151.2-400- 5E
32	50	570-32R/L151.21-32-50	32	49.6	14	N151.2-500- 5E
32		570-40R/L151.21-32-50	40	53.6	14	N151.2-500- 5E

¹⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

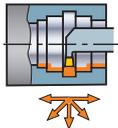
Посад. размер	Наконечник для подвода СОЖ	Поставляются по отдельному заказу Ключ для закрепления пластины
20, 25, 30	5691 041-01	5680 057-021
40, 50	5691 041-03	5680 057-011



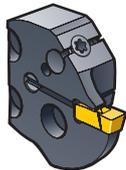
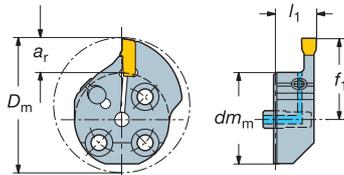
T-Max Q-Cut® SL

Режущие головки для внутренней обработки

Закрепление пластин винтом



151.3-4G



Эти режущие головки T-Max Q-Cut® SL могут использоваться только с пластинами 151.3

D_m min	a_r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размер	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ²⁾
				dm_m	f_1	l_1			
35.6	8	20	570-25R/L151.3-08-20	25	22.1	14	N151.3-200-20- 4G	3.0	
42.6	8		570-32R/L151.3-08-20	32	25.6	14	N151.3-200-20- 4G	3.0	
40	8	25	570-25R/L151.3-08-25	25	22.1	14	N151.3-300-25- 7G	3.0	
41.6	7		570-32R/L151.3-07-25	32	24.6	14	N151.3-300-25- 7G	3.0	
40.7	8	30	570-25R/L151.3-08-30	25	22.1	14	N151.3-300-30- 4G	3.0	
42.6	8		570-32R/L151.3-08-30	32	25.6	14	N151.3-300-30- 4G	3.0	
48.6	6		570-40R/L151.3-06-30	40	27.6	14	N151.3-300-30- 4G	3.0	
48	10	40	570-32R/L151.3-10-40	32	27.6	14	N151.3-500-40- 7G	3.0	
51.6	9		570-40R/L151.3-09-40	40	30.6	14	N151.3-500-40- 7G	3.0	
48.8	10	50	570-32R/L151.3-10-50	32	27.6	14	N151.3-600-50- 7G	3.0	
51.6	9		570-40R/L151.3-09-50	40	30.6	14	N151.3-600-50- 7G	3.0	
47.6	13	60	570-32R/L151.3-13-60	32	30.6	14	N151.3-800-60- 4G	3.0	
54.6	12		570-40R/L151.3-12-60	40	33.6	14	N151.3-800-60- 4G	3.0	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Гайка	Наконечник для подвода СОЖ
20, 25	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-01
30, 40, 50, 60-	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03



B6



B107



B2



B76

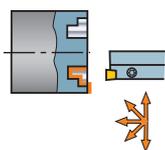


A278

T-Max Q-Cut® SL

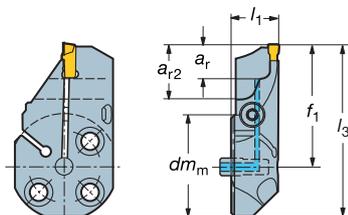
Режущие головки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

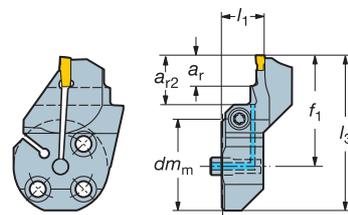


151.3-4G

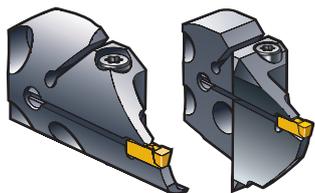
Исполнение А



Исполнение В

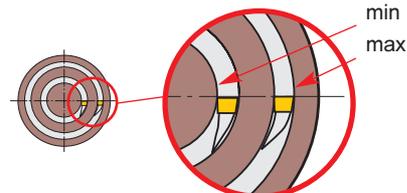


Исполнение А Исполнение В



Эти режущие головки T-Max Q-Cut® SL могут использоваться только с пластинами 151.3

Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Диаметр при врезании		Посад. размер ¹⁾	Исполнение А		Исполнение В		Размер	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм ²⁾
min	max		a _r max	a _{r2} max	Код заказа	Код заказа		d _m	f ₁	l ₁		
24	35	8.7	15	25	570-32R/L151.3-024A25	570-32R/L151.3-024B25	32	37.4	14	52.35	N151.3-300-25- 7G	2.0
29	40	8.7	15		570-32R/L151.3-029A25	570-32R/L151.3-029B25	32	37.4	14	52.35	N151.3-300-25- 7G	2.0
27	45	8.7	20	30	570-32R/L151.3-027A30	570-32R/L151.3-027B30	32	43.1	14	58.1	N151.3-400-30- 7G	3.5
32	50	8.7	20		570-32R/L151.3-032A30	570-32R/L151.3-032B30	32	43.1	14	58.1	N151.3-400-30- 7G	3.5
25	45	10.7	20	40	570-32R/L151.3-025A40	570-32R/L151.3-025B40	32	43.1	18	58.1	N151.3-500-40- 7G	3.5
30	55	10.7	20		570-32R/L151.3-030A40	570-32R/L151.3-030B40	32	43.1	18	58.1	N151.3-500-40- 7G	3.5
23	45	10.7	18	50	570-32R/L151.3-023A50	570-32R/L151.3-023B50	32	41.1	18	56.1	N151.3-600-50- 7G	4.0
38	70	18			570-32R/L151.3-038A50	570-32R/L151.3-038B50	32	41.1	18	56.1	N151.3-600-50- 7G	4.0

¹⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
25	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-03
40	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
50	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02



B6



B107



B2



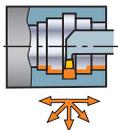
B76



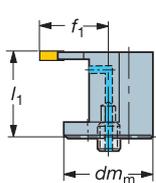
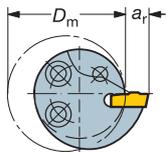
A278

T-Max Q-Cut® SL

Режущие головки для обработки канавок и контурной обработки



151.3-4G



Эти режущие головки T-Max Q-Cut® SL могут использоваться только с пластинами 151.3

Показано правое исполнение

D_m min	a_r max ¹⁾	Посад. размер ²⁾	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина
				Размер соединения dm_m	f_1	h_1	
20	3.5	20	R/LAG551.31-161603-20	16	11.5	16	N151.3-200-20- 4G
25	8.5		R/LAG551.31-160808-20	16	16.5	8	N151.3-200-20- 4G
22	5.6	25	R/LAG551.31-161605-25	16	13.6	15.9	N151.3-265-25- 4G
25	4.6		R/LAG551.31-202004-25	20	14.6	19.9	N151.3-265-25- 4G
32	11.6		R/LAG551.31-201011-25	20	21.6	9.9	N151.3-265-25- 4G
25	4.5	30	R/LAG551.31-202004-30	20	14.5	19.5	N151.3-300-30- 4G
32	6.5		R/LAG551.31-252506-30	25	19	24.5	N151.3-300-30- 4G
40	14.5		R/LAG551.31-251214-30	25	27	12	N151.3-300-30- 4G
32	6.6	40	R/LAG551.31-252506-40	25	19.15	24.5	N151.3-400-40- 4G
40	7.6		R/LAG551.31-323207-40	32	23.65	31.5	N151.3-400-40- 4G
50	17.6		R/LAG551.31-321617-40	32	33.65	15.5	N151.3-400-40- 4G
40	7.5	50	R/LAG551.31-323207-50	32	23.5	31.5	N151.3-500-50- 4G
50	9.5		R/LAG551.31-404009-50	40	29.5	39.5	N151.3-500-50- 4G
60	19.5		R/LAG551.31-402019-50	40	39.5	19.5	N151.3-500-50- 4G
50	9.5	60	RAG551.31-404009-60	40	29.5	40	N151.3-800-60- 4G

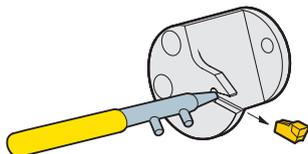
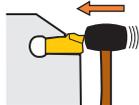
1) a_r max для державки. Чем меньше a_r , тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Комплектующие

Поставляются по отдельному заказу

Ключ для закрепления пластины
5680 057-021

Режущие головки типа T-Max Q-Cut® SL не имеют отверстий для базирования этого специального ключа, поэтому для закрепления пластин используются небольшие резиновые молоточки, а для удаления – конец ключа с желтой рукояткой.



B6



B2

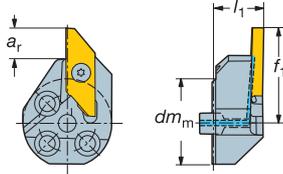


A278

CoroCut® XS SL

Режущие лезвия для обработки канавок, отрезки, профильной обработки и точения

Закрепление пластин винтом



Показано правое исполнение

a _r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размер	Размеры, мм			Эталонная пластина	HM ²⁾
				dm _m	f ₁	l ₁		
8.2	3	570-25R/LSMAL3	25	26.8	14	MAxR 3..	1.2	
8.2		570-32R/LSMAL3	32	30.5	14	MAxR 3..	1.2	

¹⁾ Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В97.

Основные комплектующие

Посад. размер	Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
3	25-32	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01



B6



B2



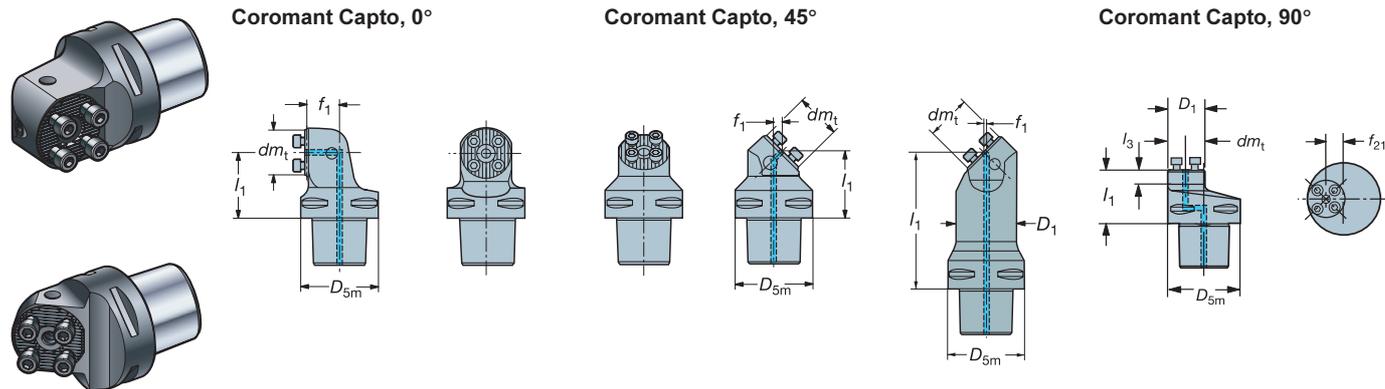
B76



A278

CoroTurn® SL

Адаптеры Coromant Capto®



Показано правое исполнение

Код заказа	Исполнение	Размер		Размеры, мм					
		Размер	Размер	D_1	D_{5m}	f_1	f_{21}	l_1	l_3
C3-570-25-R/LF	0°	25		32		8		33.5	
C4-570-25-R/LF	0°	25		40		13		37	
C4-570-32-R/LF	0°	32		40		13		43.5	
C4-570-40-R/LF	0°	40		40		13		48.5	
C5-570-25-R/LF	0°	25		50		21		36	
C5-570-32-R/LF	0°	32		50		21		42	
C5-570-40-R/LF	0°	40		50		21		46	
C6-570-25-R/LF	0°	25		63		31		34	
C6-570-32-R/LF	0°	32		63		31		38.5	
C6-570-40-R/LF	0°	40		63		31		42.5	
C8-570-32-R/LF	0°	32		80		41		46	
C8-570-40-R/LF	0°	40		80		41		50	
C5-570-25-R/LX-045	45°	25		50		8		34.5	
C5-570-32-R/LX-045	45°	32		50		6		34	
C5-570-32-RX-045-L1	45°	32	40	50		2		90	
C6-570-25-R/LX-045	45°	25		63		14.5		36	
C6-570-32-R/LX-045	45°	32		63		12.5		37.5	
C6-570-32-RX-045-L1	45°	32	45	63		2		100	
C6-570-40-RX-045-L1	45°	40	45	63		2		100	
C8-570-40-RX-045-L1	45°	40		80		5		135	
C3-570-32-NG	90°	32		32	32			22	
C4-570-32-NG	90°	32		32	40		0	32	8
C5-570-32-R/LG	90°	32		32	50		9	42	15
C5-570-40-NG	90°	40		40	50			42	17
C6-570-32-R/LG	90°	32		32	63		15.5	47	14
C6-570-40-NG	90°	40		40	63		0	47	16
C8-570-40-R/LG	90°	40		40	80		20	62	26

1) Должно соответствовать размерам соединения на режущих головках CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL.
 Первое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое исполнение 45° соединяется с правой головкой.
 Правое и левое исполнения 90° могут соединяться и с правыми, и с левыми головками.
 Нейтральное исполнение 90° соединяется и с правыми, и с левыми головками.

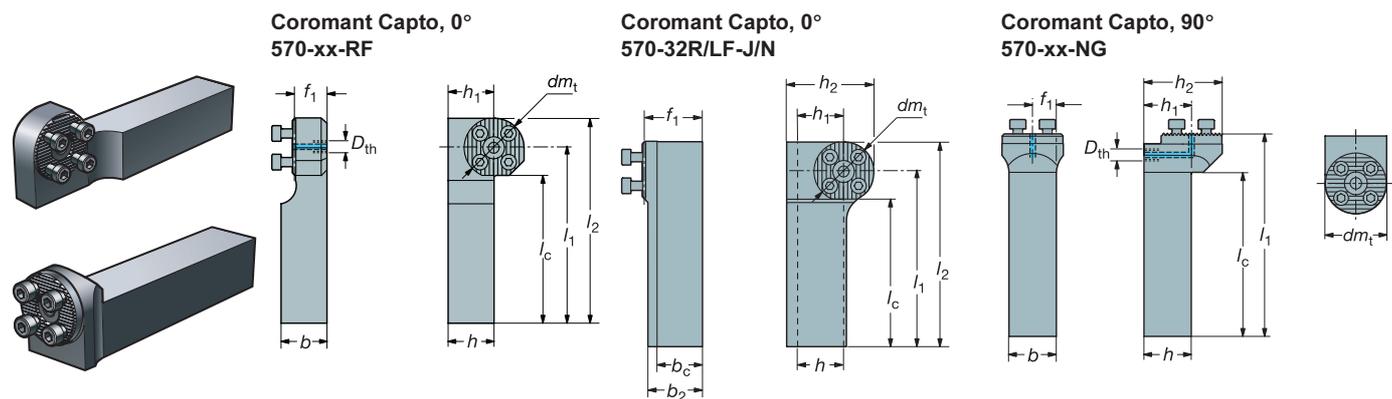
R = Правое исполнение, L = Левое
 N = Нейтральное исполнение



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroTurn® SL

Державки прямоугольного сечения



Показано правое исполнение

Нейтральное исполнение

Код заказа	Исполнение	Размер	Размеры, мм									
		$d_{mt}^{1)}$	b	b_2	D_{th}	f_1	h	h_1	h_2	l_1	l_2	l_c
570-25R/LF-2020	0°	25	20		G1/8"	15	20	20		94.15	106.65	82.65
570-25R/LF-2525	0°	25	25		G1/8"	18	25	25		119.15	131.65	107.65
570-32R/LF-2020	0°	32	20		G1/8"	18	20	20		97.65	113.65	82.65
570-32R/LF-2020J	0°	32	20	27		27.5	20	20	36	97.33	113.65	82.33
570-32R/LF-2525	0°	32	25		G1/8"	18	25	25		115.65	131.65	100.65
570-32R/LF-2525N	0°	32	25	32		32.5	25	25	47.32	119.65	135.65	104.33
570-32R/LF-3232	0°	32	32		G1/8"	26	32	32		135.65	151.65	120.65
570-40LF-3232	0°	40	32		G1/8"	26	32	32		134	154	115
570-25NG-2020	90°	25	20		G1/8"	9.98	20	20	32.6	111		91
570-25NG-2525	90°	25	25		G1/8"	12.48	25	25	37.6	132		112
570-32NG-2020	90°	32	20		G1/8"	9.98	20	20	36.2	103		83
570-32NG-2525	90°	32	25		G1/8"	12.48	25	25	37.6	132		112
570-32NG-3232	90°	32	32		G1/8"	15.98	32	32	48.2	152		132
570-40NG-3232	90°	40	32		G1/8"	15.98	32	32	52.2	152		132

1) Должен соответствовать размеру соединения режущих головок CoroCut SL и T-Max Q-Cut SL.
 Левые и правые 90° адаптеры подходят как для левых, так и для правых режущих головок.
 Адаптеры нейтрального исполнения 90° подходят как для левых, так и для правых режущих головок.

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



T-Max U-Lock®

Для обработки канавок под стопорные кольца



- Острая режущая кромка обеспечивает хорошее качество поверхности канавки
- Для наружной и внутренней обработки
- Ширина канавок от 1.10 мм до 4.15 мм
- Диаметр обрабатываемого отверстия от 12 мм
- Один сплав GC1020 для всех обрабатываемых материалов
- Обозначение ширины канавки пропрессовано на передней поверхности пластины

Предназначены для использования в державках T-Max U-Lock® с опорной пластиной с углом наклона 0°.

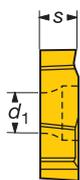
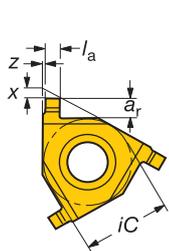
Рекомендации по скоростям резания

Обрабатываемый материал



Скорость резания	Начальные значения					
vc м/мин	125	130	105	435	13	125
(Код СМС)	(02.1)	(05.21)	(08.2)	(30.21)	(20.22)	(04.1)

Пластины T-Max U-Lock® для обработки канавок под стопорные кольца



Δ	iC	d1	s
11	6.35	2.8	3.17
16	9.525	4.4	3.97
22	12.7	5.5	5.56

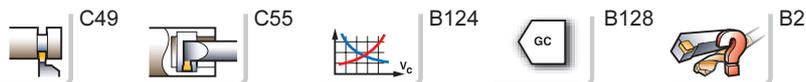
Допуск, мм:
 $l_a = +0.13 / +0.05$
 $s = \pm 0.13$

Внимание!

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

154.0G	Параметры для выбора, мм				Δ	Код заказа	Размеры, мм		P M K N S H					
	l_a мм	r_c мм	a_r max	x			z	GC		GC		GC		
								1020	1020	1020	1020	1020	1020	
	1.10	0.08	0.7	11	L154.0G-11CC01-110	0.70	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	1.10	0.08	0.7	16	R/L154.0G-16CC01-110	0.07	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	1.30	0.08	1.6		R/L154.0G-16CC01-130	1.35	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	1.60	0.08	1.85		R/L154.0G-16CC01-160	1.35	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	1.85	0.08	1.85		R/L154.0G-16CC01-185	1.35	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2.15	0.08	1.85		R/L154.0G-16CC01-215	1.35	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	1.85	0.08	2.2	22	R/L154.0G-22CC01-185	1.70	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2.15	0.08	2.2		R/L154.0G-22CC01-215	1.70	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2.65	0.15	2.2		R/L154.0G-22CC01-265	1.70	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	3.15	0.15	2.2		R/L154.0G-22CC01-315	1.70	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	4.15	0.15	2.6		R/L154.0G-22CC01-415	1.65	0.05	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

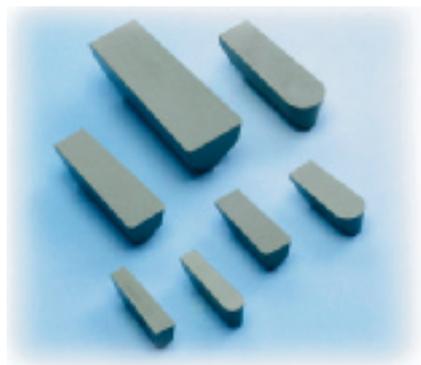
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

T-Max для керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов и закаленных материалов

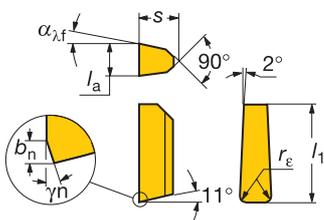


- Острая режущая кромка обеспечивает отличное качество поверхности канавки
- Для наружной и внутренней обработки
- Ширина канавок от 3,17 мм до 9,52 мм
- Диаметр отверстия для внутренней обработки от 63,5 мм

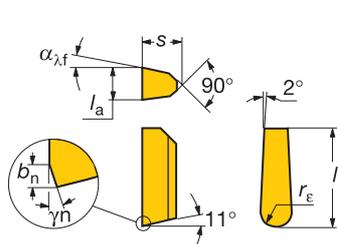
Керамика марки CC670
 - Керамика, упрочненная карбидами кремния

Пластины из керамики для обработки канавок и профильной обработки

Обработка канавок



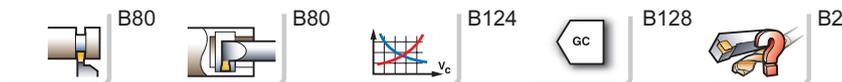
Профильная обработка



Допуск, мм:
 s = +0/-0.13
 r_ε = ±0.10
 l₁ = ±0.025
 l_a = ±0.025

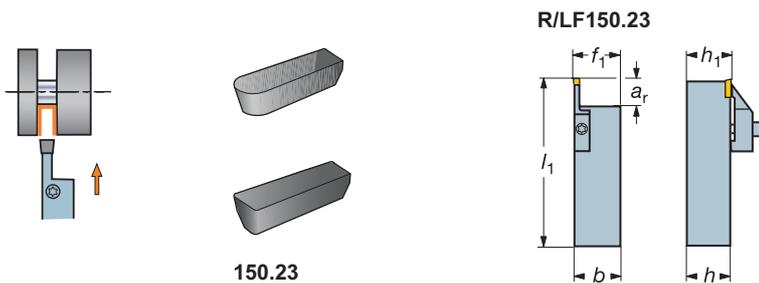
	Параметры для выбора, мм			Код заказа	Размеры, мм					S		H	
	l _a мм	r _ε мм	Посад. размер ¹⁾		l ₁	s	b _n	γ	α _f	CC 670	CC 670	CC 670	CC 670
	3.17	0.38	1	150.23 0317 04E	12.7	4.74			6°	☆	☆	☆	☆
	3.17	0.38		150.23 0317 04T01020	12.7	4.74	0.1	20	6°	☆	☆	☆	☆
	4.75	0.79	2	150.23 0476 08E	12.7	4.74			11°	☆	☆	☆	☆
	4.75	0.79		150.23 0476 08T01020	12.7	4.74	0.1	20	11°	☆	☆	☆	☆
	6.35	0.79	3	150.23 0635 08E	19.05	6.35			11°	☆	☆	☆	☆
	6.35	0.79		150.23 0635 08T01020	19.05	6.35	0.1	20	11°	☆	☆	☆	☆
	7.93	0.79	4	150.23 0794 08E	25.4	8.56			11°	☆	☆	☆	☆
	7.93	0.79		150.23 0794 08T01020	25.4	8.56	0.1	20	11°	☆	☆	☆	☆
	9.52	0.79		150.23 0952 08E	25.4	8.56			11°	☆	☆	☆	☆
9.52	0.79		150.23 0952 08T01020	25.4	8.56	0.1	20	11°	☆	☆	☆	☆	
	3.17	1.59	1	150.23 0317 16E	12.7	4.74			6°	☆	☆	☆	☆
	3.17	1.59		150.23 0317 16T01020	12.7	4.74	0.1	20	6°	☆	☆	☆	☆
	4.75	2.38	2	150.23 0476 24E	12.7	4.74			11°	☆	☆	☆	☆
	4.75	2.38		150.23 0476 24T01020	12.7	4.74	0.1	20	11°	☆	☆	☆	☆
	6.35	3.17	3	150.23 0635 32E	19.05	6.35			11°	☆	☆	☆	☆
6.35	3.17		150.23 0635 32T01020	19.05	6.35	0.1	20	11°	☆	☆	☆	☆	
										S10	H10		

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.



Державки для керамических канавочных пластин

Закрепление пластин винтом



150.23

Правое исполнение

a _r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					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
19	2	R/LF150.23-3244M-0476C	44	44.4	32	32	150	150.23-0476	4.5
29	3	R/LF150.23-3244M-0635C	44	44.6	32	32	150	150.23-0635	5.0
38	4	R/LF150.23-3244M-0952C	44	45	32	32	150	150.23-0952	5.0

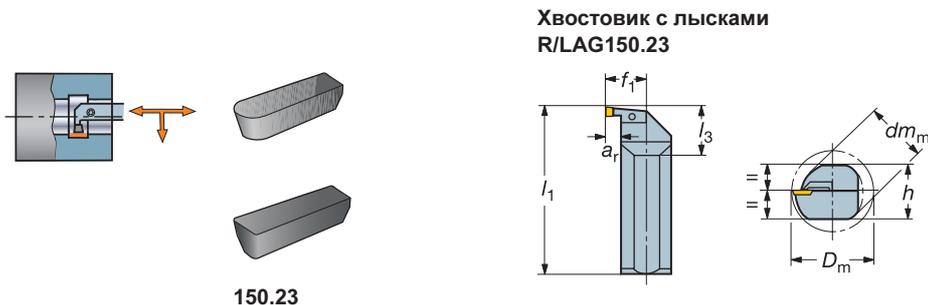
1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Оправки для керамических канавочных пластин

Закрепление пластин винтом



150.23

Правое исполнение

D _m min	a _r max	Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ²⁾
				dm _m	f ₁	h	l ₁	l ₃		
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50	35	47	400	55	150.23-0476	4.5

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

	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)		



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

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 режущие головки SL.



Ассортимент высокоточно изготовленных державок,
включает державки для работы вблизи контр-
шпинделя.



Области применения по ISO:



CoroCut® XS

- Предназначены для обработки деталей диаметром до 1-8 мм
- 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 0.7 мм позволяют сэкономить металл, уходящий в стружку.

Заготовки для шлифования профиля

Заготовки для самостоятельного шлифования позволят изготовить пластины любой нужной конфигурации.

Система обозначения инструмента CoroCut® XS

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

Пластины для отрезки

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

Пластины для точения или обработки канавок

Пластины для резьбонарезания

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

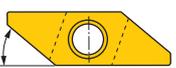
Державки

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, мм

Ширина пластин для обработки канавок (l_a) 070 = 0.70 мм
 Для точения, в т.ч. и обратного, используйте пластины с радиусом (r_ε) 005 = 0.05 мм

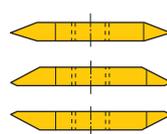
7 Для отрезных пластин (C на 3 позиции)

N = Нейтральное с геометрией
 T = Нейтральное без геометрии
 L = Левое исполнение с геометрией
 R = Правое исполнение с геометрией

8 Для резбовых пластин (T на 3 позиции)

60 = V- профиль 60°

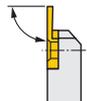
9 Для резбовых пластин Исполнение

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

10 Система крепления

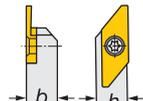
S = Крепление пластин винтом 

11 Тип державки

AL = 90° 

12 Размер державки, мм

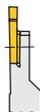
Например: 1010

h = высота 10 мм
 b = ширина 10 мм 

13 Длина хвостовика, мм

K l₁ = 125 мм 

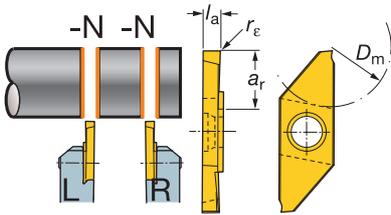
14 Дополнительная информация

X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя 

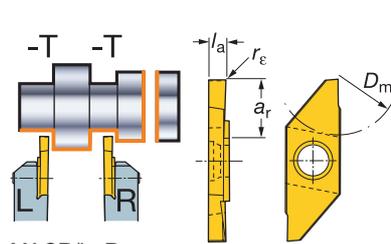
Пластины CoroCut® XS

Отрезка

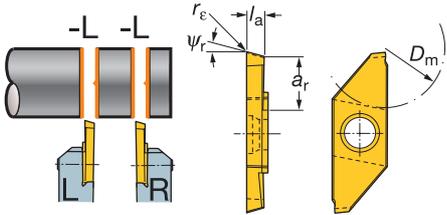
MACR/L -N



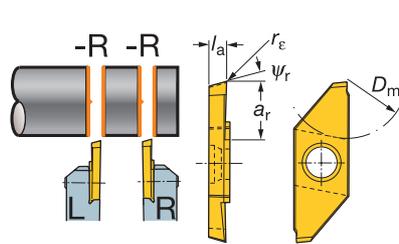
MACR/L -T



MACR/L -L



MACR/L -R



Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.025$

$r_\epsilon = \pm 0.02$

Повторяемость: ± 0.025 мм

Высота центров: ± 0.025 мм

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм					Посад. размер ¹⁾	Код заказа	Область применения по ISO								
	l_a мм	ψ_r	r_ϵ мм	D_m max	a_r max			P	M	N	S	GC	GC			
 MAC-N	0.70	0°	0.05	8	4.3	3	MACR/L 3 070-N	★	★	★						
	1.00	0°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 100-N	★	★	★						
	1.50	0°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 150-N	★	★	★						
	2.00	0°	0.05	16	8.5		MACR/L 3 200-N	★	★	★						
 MAC-R	0.70	15°	0.05	8	4.3	3	MACR/L 3 070-R	★	★	★						
	1.00	15°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 100-R	★	★	★						
	1.50	15°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 150-R	★	★	★	☆	★	★	★	★	★
	1.50	20°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	☆	★	★	★	★	★
	2.00	15°	0.05	16	8.5		MACR/L 3 200-R	★	★	★	☆	★	★	★	★	★
2.00	20°	0.05	16	8.5	MACR/L 3 200-R20	★	★	★	☆	★	★	★	★	★		
 MAC-L	0.70	15°	0.05	8	4.3	3	MACR/L 3 070-L	★	★	★						
	1.00	15°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 100-L	★	★	★						
	1.50	15°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 150-L	★	★	★						
	2.00	15°	0.05	16	8.5		MACR/L 3 200-L	★	★	★						
 MAC-T	1.00	0°	0.05	12	6.3	3	MACR/L 3 100-T	★	★	★						
	1.50	0°	0.05	12	6.3		MACR/L 3 150-T	★	★	★						
	2.00	0°	0.05	16	8.2		MACR/L 3 200-T	★	★	★						
	2.50	0°	0.05	16	8.2		MACR/L 3 250-T	★	★	★						
								P25	M25	N25	N20	S25	S15			

¹⁾ Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

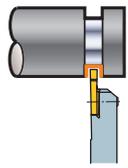


А
Токарная обработка
 В
Отрезка и обработка канавок
 С
Резьбонарезание
 D
Фрезерование
 E
Сверление
 F
Растачивание
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
Общая информация

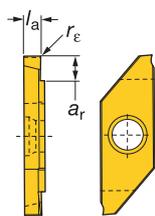
Пластины CoroCut® XS

Обработка канавок

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация



MAGR/L



Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$ мм
 Повторяемость: ± 0.025 мм
 Высота центров: ± 0.025 мм

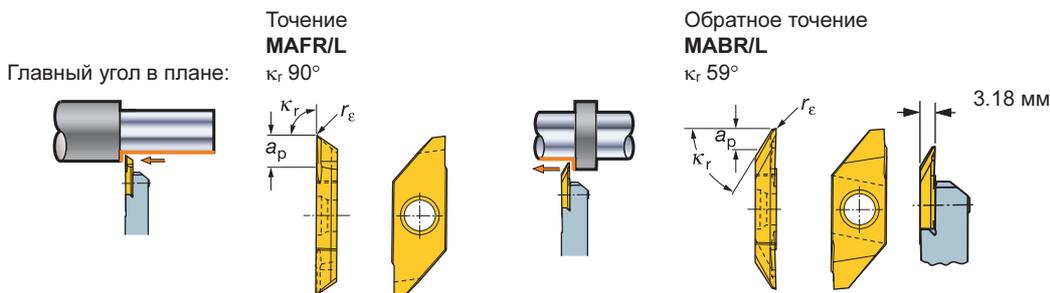
Показано правое исполнение

Параметры для выбора, мм	Параметры для выбора, мм			Посад. размер ¹⁾	Код заказа	P	M	N	S
	l_a мм	r_ϵ мм	a_r max			GC	GC	GC	GC
 MAG	0.50	0.05	1.3	3	MAGR/L 3 050	★	★	★	★
	0.75	0.05	2.5		MAGR/L 3 075	★	★	★	★
	1.00	0.05	2.7		MAGR/L 3 100	★	★	★	★
	1.25	0.05	2.7		MAGR/L 3 125	★	★	★	★
	1.50	0.05	3.7		MAGR/L 3 150	★	★	★	★
	1.75	0.05	3.7		MAGR/L 3 175	★	★	★	★
	2.00	0.05	3.7		MAGR/L 3 200	★	★	★	★
	2.50	0.05	3.7		MAGR/L 3 250	★	★	★	★
						P25	M25	N25	S25
								N20	S15

1) Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Точение, обратное точение



Допуск, мм:
 $r_\epsilon = +0$
 -0.05 мм
 Повторяемость: ± 0.025 мм
 Высота центров: ± 0.025 мм

Показано правое исполнение

Параметры для выбора, мм	Параметры для выбора, мм		Посадочный размер ¹⁾	Код заказа	P	M	N	S
	r_ϵ мм	Max ar мм			GC	GC	GC	GC
 MAF	0.03	4	3	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆
	0.05	4		MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆
	0.1	4		MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆
	0.2	4		MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆
 MAB	0.03	4	3	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆
	0.05	4		MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆
	0.1	4		MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆
	0.2	4		MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆
					P25	M25	N20	S25
							S15	

1) Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

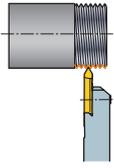
★ = Первый выбор



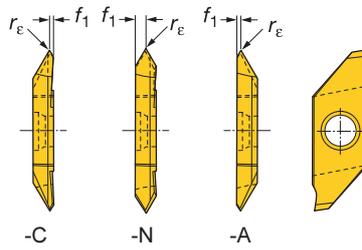
Пластины CoroCut® XS

Резьбонарезание

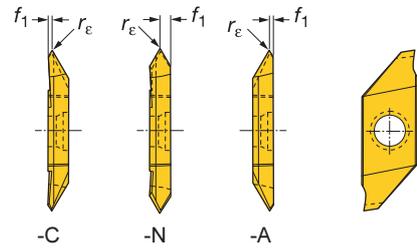
V-профиль 60°



MATR Пластина правого исполнения



MATL Пластина левого исполнения



Допуск, мм:

$r_ε = \pm 0.02$

Повторяемость: ± 0.025 мм

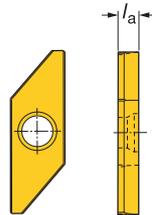
Высота центров: ± 0.025 мм

	Параметры для выбора, мм	Диапазон шага резьбы, мм		Посад. размер	Код заказа	Размеры, мм	Выбор материала				
		min	max				P	M	N	S	
 MAT	$r_ε$ мм	0.05	0.2	1	3	f_1 0.6	GC	GC	GC	GC	.
		0.05	0.2	1		0.6	☆	☆	☆	☆	☆
		0.05	0.2	2		1.59	☆	☆	☆	☆	☆
							P25	M25	N25	S25	S15

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Заготовка

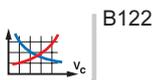
MAXR/L



Показано правое исполнение

	Посад. размер	Код заказа	Размеры, мм	Выбор материала			
				P	M	K	N
 MAX	3	MAXR/L 3 300	l_a 3.18	H10F	H10F	H10F	H10F
				★	★	★	★
					P20	M10	N20

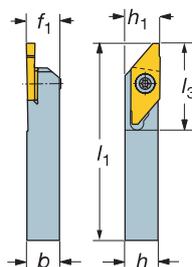
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★ = Первый выбор



А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

Державки CoroCut® XS

SMALR/L



Показано правое исполнение

Посад. 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		
3	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAXL 3..	1.2		
3	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAXL 3..	1.2		

1) Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

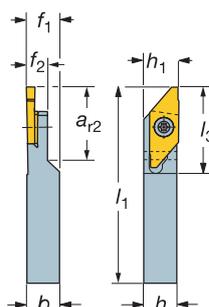
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Державки CoroCut® XS

Державки с уступом для работы вблизи контр-шпинделя

SMALR-X



Показано правое исполнение

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

1) Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Основные комплектующие

Тип державки	Винт	Ключ (Torx Plus)
SMALR K3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR K3-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)

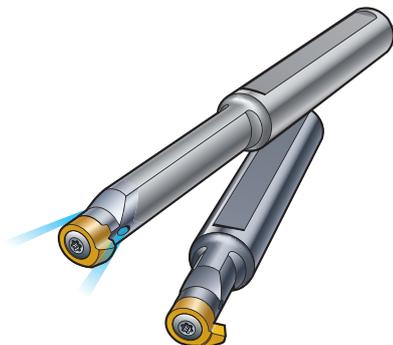


А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroCut® MB

Высокоточная внутренняя обработка

Для внутренних операций обработки канавок, резьбонарезания и точения в отверстиях диаметром от 10 мм



Оправки CoroCut® MB

Эксцентричная головка овального сечения повышает надежность обработки мини оправками

Два исполнения оправок

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

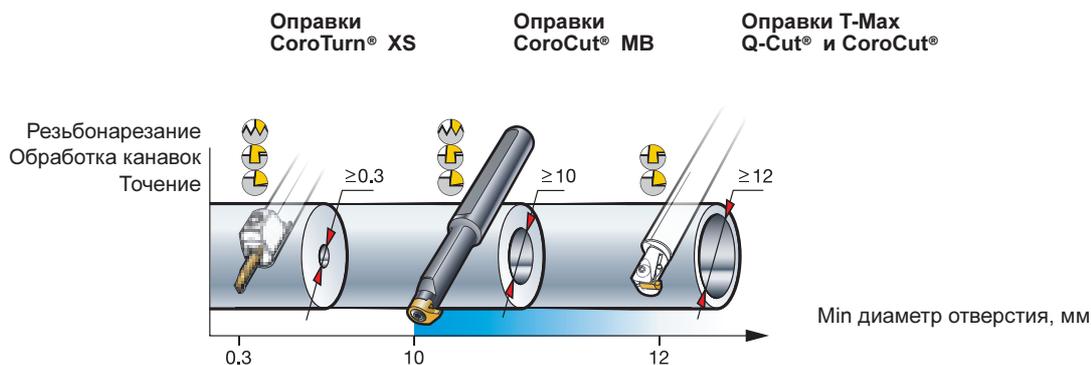
Закрепление оправок

- Оправки с лыской
- Цилиндрические оправки



CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей



Пластины CoroCut® MB

Применение	Размер 07	Размер 09
	Min диаметр отверстия 10 мм	Min диаметр отверстия 14 мм
Обработка канавок		
Точение		—
Резьбонарезание		—
Обработка торцевых канавок	—	

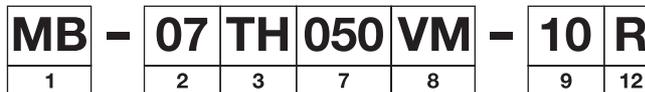
Пластины для точения или обратного растачивания



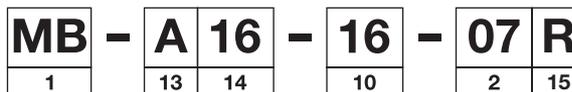
Пластины для обработки канавок или фасок под отрезку



Пластины для резьбонарезания

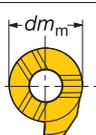


Расточные оправки



1 Основной код
MB = CoroCut® MB

2 Размер пластины, мм



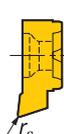
07 = 7 мм
09 = 9 мм

3 Тип операции

B = Обратное растачивание
G = Обработка канавок
G = Обработка фаски под отрезку
R = Радиусная для контурной обработки
T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
TH = Резьбонарезание
FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A
FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B

4 Главный угол в плане (Точение)
Например: 093 = 93°

5 Радиус при вершине, rε: мм (Точение)



Например: 00 = Острая режущая
02 = 0.2 мм

6 Ширина пластины, l_a (Обработка канавок)



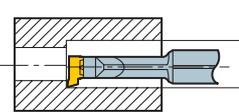
Например: 100 = 1.00 мм

7 Шаг, мм (Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100
Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x 10

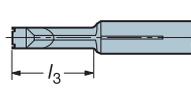
8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)
V = V профиль 60°
M = Метрическая резьба 60°
W = Withworth 55°
U = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Min диам. отв., Dm min, мм



Например: 10 = 10 мм

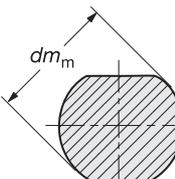
10 Вылет, l3 мм (расточная оправка)



Например: 16 = 16 мм

12 Исполнение пластин
R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

14 Диам. оправки, dm_m мм

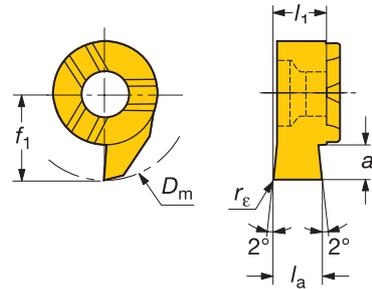
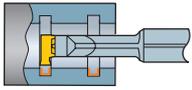


15 Тип хвостовика
R = Цилиндрический хвостовик
Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской

13 Тип оправки
A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ
E = Цельный твердосплавный хвостовик с внутренним подводом СОЖ

Пластины CoroCut® MB

Обработка канавок



Допуск, мм:
 $l_a = +0.05 / -0$
 $r_e = \pm 0.02$
 $l_1 = \pm 0.02$

Допуск на пластины для обработки канавок под стопорные кольца, мм:
 $l_a = +0.03 / -0$
 $l_1 = \pm 0.02$

Высота центров:
 $+0.05 / -0$

Высота центров:
 $+0.05 / -0$

Области применения по ISO см. внизу таблицы.
 Показано правое исполнение

MB-...G	Параметры для выбора, мм					Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм		P M N S			
	l_a мм	r_e мм	D_m min	a_r max				f_1	l_1	GC	GC	GC	GC
MB-07G	1.00		10	1.8		07	MB-07G100-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	1.50		10	1.8			MB-07G150-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	2.00		10	1.8			MB-07G200-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	2.50		10	1.8			MB-07G250-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	3.00		10	1.8			MB-07G300-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	3.18		10	1.8			MB-07G318-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	1.00		11	2.8		07	MB-07G100-00-11R/L	6.8	3.9	★	★	★	★
	1.50		11	2.8			MB-07G150-00-11R/L	6.8	3.9	★	★	★	★
	2.00		11	2.8			MB-07G200-00-11R/L	6.8	3.9	★	★	★	★
	2.50		11	2.8			MB-07G250-00-11R/L	6.8	3.9	★	★	★	★
	3.00		11	2.8			MB-07G300-00-11R/L	6.8	3.9	★	★	★	★
	3.18		11	2.8			MB-07G318-00-11R/L	6.8	3.9	★	★	★	★
	1.00		12	3.4		07	MB-07G100-00-12R/L	7.4	3.9	★	★	★	★
	1.50		12	3.4			MB-07G150-00-12R/L	7.4	3.9	★	★	★	★
	2.00		12	3.4			MB-07G200-00-12R/L	7.4	3.9	★	★	★	★
MB-09G	1.50		14	4		09	MB-09G150-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	2.00		14	4			MB-09G200-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	2.00	0.2	14	4			MB-09G200-02-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	2.50		14	4			MB-09G250-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	3.00		14	4			MB-09G300-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	1.50		16	5.5		09	MB-09G150-00-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	2.00		16	5.5			MB-09G200-00-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	2.00	0.2	16	5.5			MB-09G200-02-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	2.50		16	5.5			MB-09G250-00-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	2.50	0.2	16	5.5			MB-09G250-02-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	3.00		16	5.5			MB-09G300-00-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	3.00	0.2	16	5.5			MB-09G300-02-16R/L	10.5	5.2	★	★	★	★
	1.50		17	6.5		09	MB-09G150-00-17R/L	11.5	5.2	★	★	★	★
	2.00		17	6.5			MB-09G200-00-17R/L	11.5	5.2	★	★	★	★
	2.50		17	6.5			MB-09G250-00-17R/L	11.5	5.2	★	★	★	★
3.00		17	6.5			MB-09G300-00-17R/L	11.5	5.2	★	★	★	★	
Для канавок под стопорные кольца													
0.73		10	1.2		07	MB-07G070-00-10R/L	5.8	3.8	★	★	★	★	
0.83		10	1.3			MB-07G080-00-10R/L	5.8	3.8	★	★	★	★	
0.93		10	1.5			MB-07G090-00-10R/L	5.8	3.8	★	★	★	★	
1.20		10	1.8			MB-07G120-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★	
1.40		10	1.8			MB-07G140-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★	
1.70		10	1.8			MB-07G170-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★	
0.73		14	1.2		09	MB-09G070-00-14R/L	9	5.2	★	★	★	★	
0.83		14	1.3			MB-09G080-00-14R/L	9	5.2	★	★	★	★	
0.93		14	1.5			MB-09G090-00-14R/L	9	5.2	★	★	★	★	
1.20		14	4			MB-09G120-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★	
1.40		14	4			MB-09G140-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★	
1.70		14	4			MB-09G170-00-14R/L	9	5.3	★	★	★	★	
										P25	M25	N25	S25

¹⁾ Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Сверление
 G
 Растачивание
 H
 Инструментальная оснастка
 I
 Токарно-фрезерная обработка
 Общая информация

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК CoroCut® MB – Пластины

Пластины CoroCut® MB

Точение и профильная обработка

**Главный угол в 45°
плане** MB-07T 045 **Точение или профильная
обработка** **Главный угол в 93°
плане** MB-07T 93 **Точение**

**Главный угол в 93°
плане** MB-07TE 93 **Контурная обработка** **Главный угол в 90°
плане** MB-07B **Обратное растачивание**

Допуск, мм:
 $r_\epsilon = \pm 0.02$
 $l_1 = \pm 0.02$

Высота центров:
+0.05/-0

Области применения по ISO см. внизу
таблицы. Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм				Размер пластины ²⁾	Код заказа	Размеры, мм			P	M	N	S
	r_ϵ мм	D_m min	a_r max				f_1	l_1	l_7	GC	GC	GC	GC
MB-...T045	0.2	10	1.5	07	MB-07T045-02-10R/L	5.8	2	4	★	★	★	★	
MB-...T093	0.2	10	1.8	07	MB-07T093-02-10R/L	5.6	3.9		★	★	★	★	
MB-...TE93	0.2	10	1.8	07	MB-07TE93-02-10R/L ¹⁾	5.8	3.9		★	★	★	★	
MB-...B	0.2	11	2.6	07	MB-07B030-02-11R/L	6.8	1.3	4	★	★	★	★	
										P25	M25	N25	S25

1) Пластины с увеличенным размером f_1 .
2) Индекс посадочного размера соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★ = Первый выбор

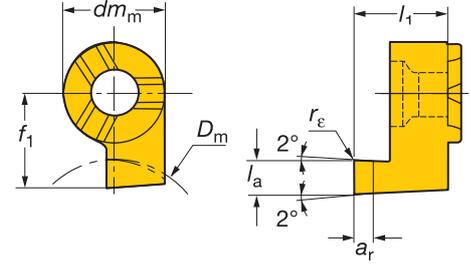
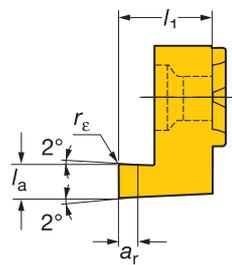
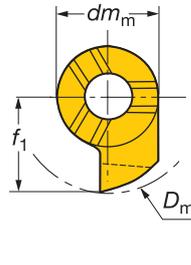
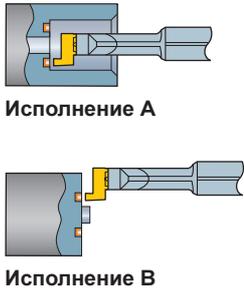
B 90 **SANDVIK**
Coromant

Пластины CoroCut® MB

Обработка торцевых канавок

MB-09FA Исполнение А

MB-09FB Исполнение В



Допуск, мм:
 $l_a = +0.05 / -0$
 $r_\epsilon = \pm 0.02$
 $l_1 = \pm 0.02$
 Высота центров:
 $+0.05 / -0$

Области применения по ISO см. внизу таблицы.
 Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм				Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм		P M N S			
	l_a мм	r_ϵ мм	D_m min	a_r max			f_1	l_1	GC	GC	GC	GC
 MB-FA	1.00	0	14	1.5	09	MB-09FA100-00-14R	9	8.3	★	★	★	★
	1.50	0.2	14	2.5		MB-09FA150-02-14R	9	8.3	★	★	★	★
	2.00	0.2	14	5		MB-09FA200-02-14R	9	10.3	★	★	★	★
	2.50	0.2	14	5		MB-09FA250-02-14R	9	10.3	★	★	★	★
	3.00	0.2	14	5		MB-09FA300-02-14R	9	10.3	★	★	★	★
 MB-FB	1.00	0	12	1.5	09	MB-09FB100-00-14R	7	8.3	★	★	★	★
	1.50	0.2	12	2.5		MB-09FB150-02-14R	7.5	8.3	★	★	★	★
	2.00	0.2	12	5		MB-09FB200-02-14R	8	10.3	★	★	★	★
	2.50	0.2	12	5		MB-09FB250-02-14R	8.5	10.3	★	★	★	★
	3.00	0.2	12	5		MB-09FB300-02-14R	9	10.3	★	★	★	★
									P25	M25	N25	S25

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки.

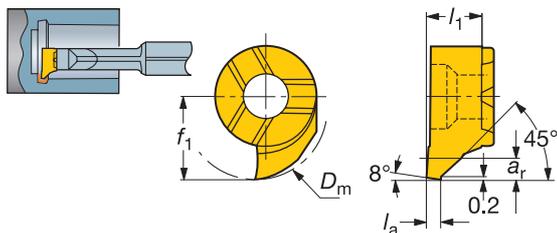
N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое
 ★ = Первый выбор



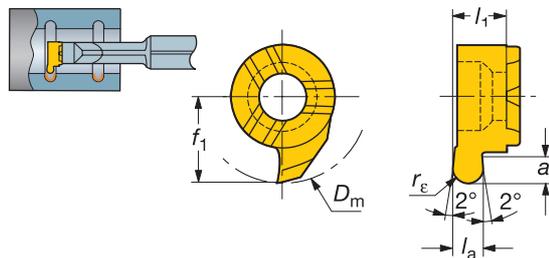
Пластины CoroCut® MB

Профильная обработка и обработка фасок под резьбу

MB-07GX Прорезка



MB-07R Профильная обработка



Допуск, мм:

$l_a = +0.05 / -0$

$r_e = \pm 0.02$

$l_1 = \pm 0.02$

Высота центров:

$+0.05 / -0$

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм					Размер пластины ¹⁾	Код заказа	Размеры, мм		P	M	N	S
	l_a	r_e	D_m min	a_r max				f_1	l_1				
 MB-..GX	1.00		10	1.5		07	MB-07GX100-00-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	0.80	0.4	10	1.8		07	MB-07R080-04-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	1.20	0.6	10	1.8			MB-07R120-06-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	1.80	0.9	10	1.8			MB-07R180-09-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
 MB-..R	2.00	1	10	1.8			MB-07R200-10-10R/L	5.8	3.9	★	★	★	★
	0.80	0.4	14	1.8		09	MB-09R080-04-14R/L	9	5.2	★	★	★	★
	1.20	0.6	14	4			MB-09R120-06-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	1.80	0.9	14	4			MB-09R180-09-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	2.00	1	14	4			MB-09R200-10-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	2.20	1.1	14	4			MB-09R220-11-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
	3.00	1.5	14	4			MB-09R300-15-14R/L	9	5.3	★	★	★	★
											P25	M25	N25

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки.

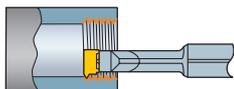
N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

★ = Первый выбор

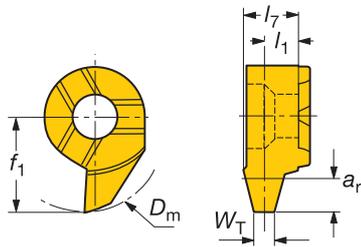


Пластины CoroCut® MB

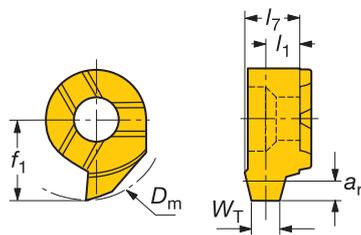
Резьбонарезание



ACME 29°
Неполный профиль

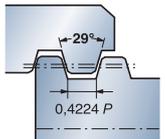
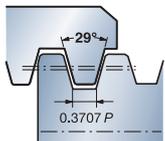


STUB-ACME 29°
Неполный профиль



Допуск, мм:
 $l_1 = \pm 0.02$
Высота центров:
 $+ 0.05 / - 0$

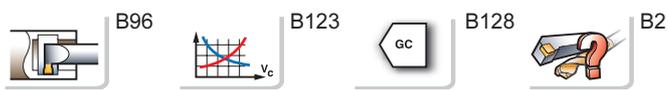
Области применения по ISO см. внизу таблицы.
Показано правое исполнение



Параметры для	Размер пластины	Шаг, ниток/дюйм	Код заказа	Размеры, мм				P	M	N	S	
				f_1	l_1	l_7	W_T					
$D_m \min$	$a_r \max$		ACME 29°									
11	0.93	07	16	MB-07TH160AC-11R	6.8	3.3	3.9	0.52	☆	☆	☆	☆
11	1.05		14	MB-07TH140AC-11R	6.8	3.2	3.9	0.6	☆	☆	☆	☆
11	1.2		12	MB-07TH120AC-11R	6.8	3.1	3.9	0.71	☆	☆	☆	☆
11	1.54		10	MB-07TH100AC-11R	6.8	3	3.9	0.8	☆	☆	☆	☆
11	1.87		8	MB-07TH080AC-11R	6.8	2.8	3.9	1.03	☆	☆	☆	☆
				STUB-ACME 29°								
10	0.63	07	16	MB-07TH160SA-10R	5.8	3.35	3.9	0.59	☆	☆	☆	☆
10	0.69		14	MB-07TH140SA-10R	5.8	3.25	3.9	0.69	☆	☆	☆	☆
10	0.78		12	MB-07TH120SA-10R	5.8	3.2	3.9	0.82	☆	☆	☆	☆
10	1.04		10	MB-07TH100SA-10R	5.8	3.05	3.9	0.93	☆	☆	☆	☆
10	1.24		8	MB-07TH080SA-10R	5.8	2.45	3.72	1.19	☆	☆	☆	☆

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение
★ = Первый выбор



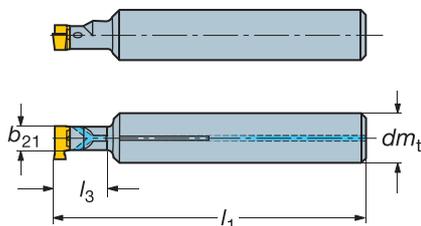
Державки CoroCut® MB

Расточные оправки

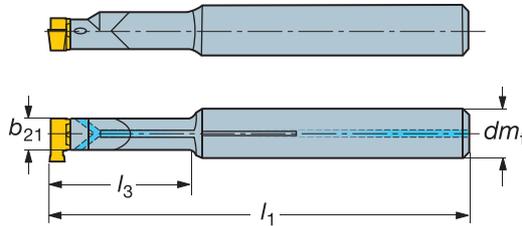
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

MB-A
Стальной хвостовик



MB-E
Твердосплавный хвостовик



Все с внутренним подводом СОЖ

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

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

²⁾ Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. A306

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Крутящий момент Нм
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)	1.4
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)	3.0

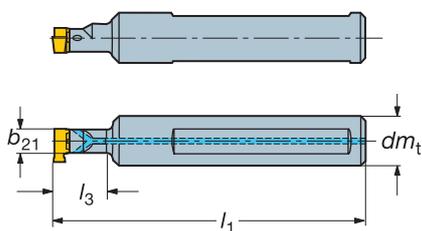


Державки CoroCut® MB

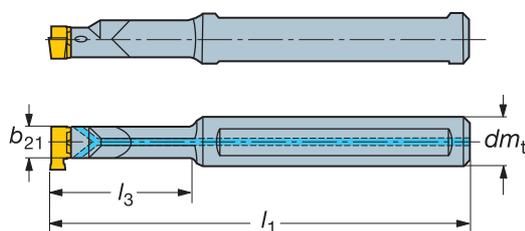
Расточные оправки

Цилиндрический хвостовик с лыской

MB-A
Стальной хвостовик



MB-E
Твердосплавный хвостовик



Все с внутренним подводом СОЖ

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

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

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B97.

Ниппель для подвода СОЖ см. на стр. A306

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Крутящий момент Нм
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)	1.4
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)	3.0



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

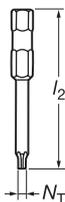
Динамометрические ключи для установки пластин

Информация

Одним из важнейших аспектов в достижении наивысших эксплуатационных качеств нашего инструмента, особенно при операциях отрезки и обработки канавок, является крутящий момент при закреплении пластины в гнезде. В ассортименте Sandvik Coromant имеется два метрических и два дюймовых динамометрических ключа, использующих насадки Torx Plus различных размеров.

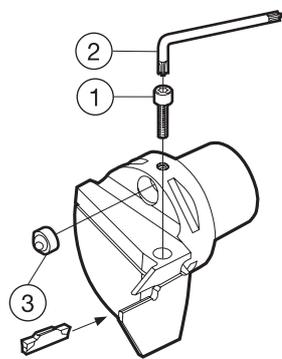
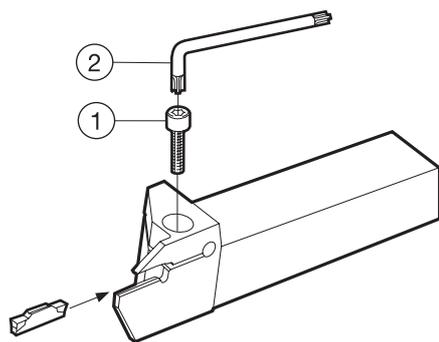


Динамометрический ключ	Диапазон крутящего момента	
	Нм	Дюйм x Фунт
5680 080-01	0.5 - 4	
5680 080-02	3.5 - 9	
5680 080-03		5 - 50
5680 080-04		40 - 80



Вставка ключа	l_2		N_T Torx Plus
	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

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с креплением пластин ВИНТОМ

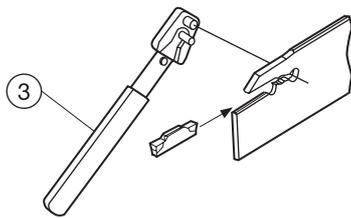


		1	2
Державка	Coromant Capto®	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
	C3-NF123 G20-00060B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
	C4-NF123 G20-00070B		
	C5-NF123 G20-00070B		
	C6-NF123 G20-00075B		
NF123J25-2525BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
NF123J25-3225BM			
	C4-NF123 J25-00077B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	C5-NF123 J25-00077B		
	C6-NF123 J25-00082B		
R/LF123D08-1212B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-1616B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-2020B			
R/LF123D08-2525B			
R/LF123D10-1010B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D11-1212B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D15-1616B	C3-R/LF123 D15-22050B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D15-2020B	C4-R/LF123 D15-27055B		
R/LF123D15-2525B	C5-R/LF123 D15-35055B		
R/LF123E08-1212B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-1616B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-2020B			
R/LF123E08-2525B			
R/LF123E10-1010B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E11-1212B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E12-1212B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-1616B	C3-R/LF123 E15-22055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-2020B	C4-R/LF123 E15-27055B		
R/LF123E15-2525B	C5-R/LF123 E15-35060B		
R/LF123E17-1616B-S		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123F10-1212B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1616B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-2020B			
R/LF123F10-2525B			
R/LF123F17-1616B-S		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123F20-1616B	C3-R/LF123 F20-22055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F20-2020B	C4-R/LF123 F20-27060B		
R/LF123F20-2525B	C5-R/LF123 F20-35060B		
R/LF123F20-3225B			
R/LF123G07-2525C		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-1616B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2020B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2525B			
R/LF123G10-3225B			
R/LF123G12-1212B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G12-2525B-034B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2525B-038B			
R/LF123G19-2525B-042B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G19-2525B-054B			
R/LF123G20-1616B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	C3-R/LF123 G20-22055B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G202525B	C4-R/LF123 G20-27060B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-3225B	C5-R/LF123 G20-35060B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-3232B	C6-R/LF123 G20-45065B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525B-067B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525B-090B			
R/LF123G22-2525B-130B			
R/LF123H13-1616B		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2525BM			
R/LF123H13-3225BM			
R/LF123H13-3232BM			
R/LF123H20-2525B-040BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H20-5858B-052BM			
	C3-R/LF123 H20-22055B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-1616B	C4-R/LF123 H25-27060B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	C5-R/LF123 H25-35060B		
	C6-R/LF123 H25-45065B		

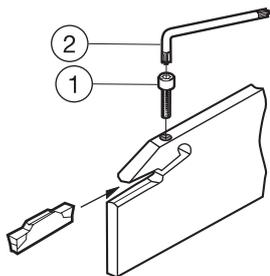
1) Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква M, используйте винт 3212 012-360.

Лезвия CoroCut®

"Пружинное"



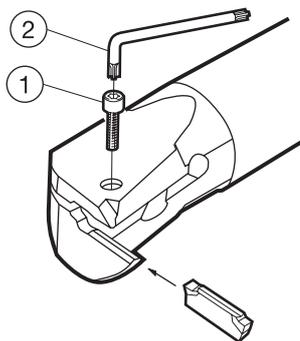
Закрепление пластин винтом



	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)	—

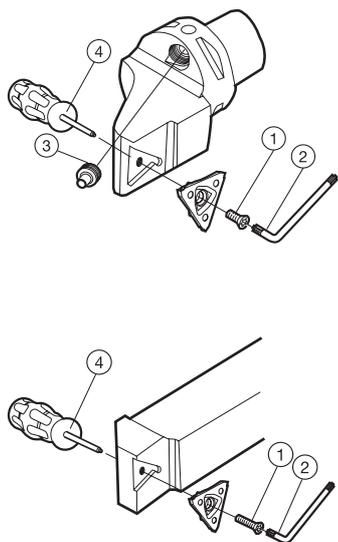
1) Поставляются по отдельному заказу.

Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с креплением пластин винтом



	1	2
Державка	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LAG123D 04-16B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123D 05-20B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 05-20B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 07-25B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123E 09-32B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 06-20B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123G 07-25B	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 09-32B	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 11-40B	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123H 07-25B	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123H 10-32B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 11-40B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 13-50B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 08-25B	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123J 11-32B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 11-40B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 13-50B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 11-40B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 13-50B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123J 25-40B-020	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123L 25-40B-020	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)

Инструмент CoroCut® 3 для наружной обработки



		1	2	4 ¹⁾
Державка	Coromant Capto®	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка
RF123T06-1010BM	—	5513 020-63 ²⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
RF123T06-1212BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
RF123T06-1616BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
	C3-RF123T06-22045BM C4-RF123T06-27060BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
RF123T06-2020BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
RF123T06-2525BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
RF123T06-3232BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
LF123U06-1010BM	—	5513 020-63 ²⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
LF123U06-1212BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
LF123U06-1616BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
	C3-LF123U06-22045BM C4-LF123U06-27060BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
LF123U06-2020BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
LF123U06-2525BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01
LF123U06-3232BM	—	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01

¹⁾ Optional part, to be ordered separately.

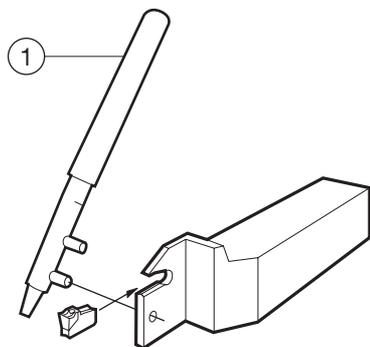
²⁾ For holders without M in the ordering code use screw 5513 020-09.

³⁾ For holders without M in the ordering code use screw 5513 020-32.

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	3 Сопло
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-02

Замена пластин в инструменте T-Max Q-Cut® с пружинным зажимом

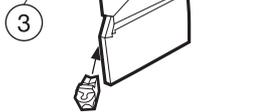
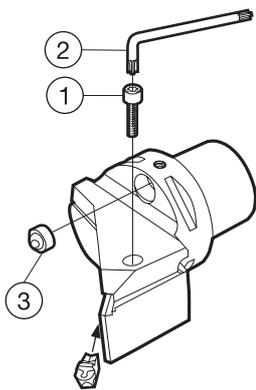
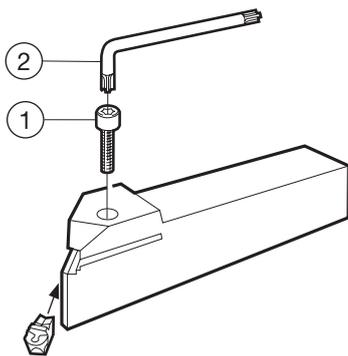


Державка	Ключ для закрепления пластины	Державка	Ключ для закрепления пластины	
R/L 151.20-0808-20	5680 057-021	R/L151.21-1616-20	5680 057-021	
R/L 151.20-1010-20		R/L151.21-1616-25		
R/L 151.20-1212-20		R/L151.21-2020-25		
R/L 151.20-1612-20		R/L151.21-2020-30		
R/L 151.20-1616-20		R/L151.21-2525-30		
R/L 151.20-1212-25		R/L151.21-3225-30		
R/L 151.20-1612-25		R/L151.21-2020-40		5680 057-011
R/L 151.20-1616-25		R/L151.21-2525-40		
R/L 151.20-2012-25		R/L151.21-3225-40		
R/L 151.20-2016-25		R/L151.21-2525-40A		
R/L 151.20-2020-25		R/L151.21-3225-40A		
R/L 151.20-2525-25		R/L151.21-3232-40		
R/L 151.20-1612-30		R/L151.21-2525-50		
R/L 151.20-1616-30		R/L151.21-3232-50		
R/L 151.20-2012-30		R/L151.21-2525-60		
R/L 151.20-2016-30		R/L151.21-3232-60		
R/L 151.20-2020-30				
R/L 151.20-2020-30A				
R/L 151.20-2525-30A				
R/L 151.20-2020-40	5680 057-011			
R/L 151.20-2525-40				

5680 057-021 = Ключ с желтой рукояткой

5680 057-011 = Ключ с красной рукояткой

Инструмент T-Max Q-Cut® для наружной обработки с креплением пластин ВИНТОМ

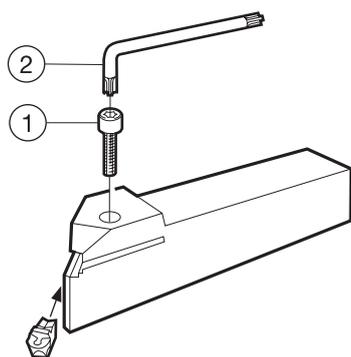


Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

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

		1	2
Державка	Coromant Capto®	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF151.22-1616-20	C3-R/LF151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-20	C4-R/LF151.22-27050-20		
R/LF151.22-2525-20	C5-R/LF151.22-35060-20		
R/LF151.22-1616-25	C3-R/LF151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-25	C4-R/LF151.22-27050-25		
R/LF151.22-2525-25	C5-R/LF151.22-35060-25		
R/LF151.22-1616-30	C3-R/LF151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-30	C4-R/LF151.22-27055-30		
R/LF151.22-2525-30	C5-R/LF151.22-35060-30		
R/LF151.22-3225-30	C6-R/LF151.22-45065-30		
R/LF151.22-2020-40	C4-R/LF151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-2525-40	C5-R/LF151.22-35060-40		
R/LF151.22-3225-40	C6-R/LF151.22-45065-40		
R/LF151.22-2525-50	C4-R/LF151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-50	C5-R/LF151.22-35060-50		
	C6-R/LF151.22-45065-50		
	C8-R/LF151.22-42080-50		
R/LF151.22-2525-60	C5-R/LF151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-60	C6-R/LF151.22-45065-60		
	C8-R/LF151.22-42080-60		
R/LS151.22-2525-20	C3-R/LS151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	C4-R/LS151.22-27050-20		
R/LS151.22-2525-25	C3-R/LS151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	C4-R/LS151.22-27050-25		
	C4-R/LS151.22-35060-25		
R/LS151.22-2020-30	C3-R/LS151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LS151.22-2525-30	C4-R/LS151.22-27055-30		
	C5-R/LS151.22-35060-30		
R/LS151.22-2020-40	C4-R/LS151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-40	C5-R/LS151.22-35060-40		
R/LS151.22-2525-50	C4-R/LS151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (T30)
R/LS151.22-3225-50	C5-R/LS151.22-35060-50		
R/LS151.22-2525-60	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/LF151.23-1616-20M1	C3-R/LF151.23-22050-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-20M1	C4-R/LF151.23-27055-20		
R/LF151.23-2525-20M1	C5-R/LF151.23-35060-20		
R/LF151.23-1616-25M1	C3-R/LF151.23-22055-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-25M1	C4-R/LF151.23-27060-25		
R/LF151.23-2525-25M1	C5-R/LF151.23-35060-25		
R/LF151.23-1616-30M1	C3-R/LF151.23-22055-30	3212 012-310	5680 043-15 (20IP)
R/LF151.23-2020-30M1	C4-R/LF151.23-27060-30		
R/LF151.23-2525-30M1	C5-R/LF151.23-35060-30		
R/LF151.23-3225-30M1	C6-R/LF151.23-45065-30		
R/LF151.23-2020-40M1	C4-R/LF151.23-27067-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-2525-40M1	C5-R/LF151.23-35067-40		
R/LF151.23-3225-40M1	C6-R/LF151.23-45067-40		
R/LF151.23-2525-50M1	C5-R/LF151.23-35075-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-50M1	C6-R/LF151.23-45075-50		
R/LF151.23-2525-60M1	C5-R/LF151.23-35075-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-60M1	C6-R/LF151.23-45080-60		

Инструмент T-Max Q-Cut® для наружной обработки с креплением пластин ВИНТОМ



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

А

Токарная
обработка

В

Отрезка и
обработка канавок

С

Резьбонарезание

D

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная
оснастка

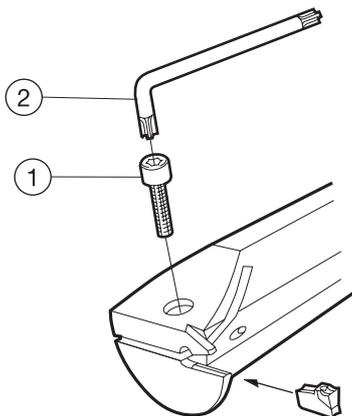
H

Токарно-фрезерная
обработка

I

Общая
информация

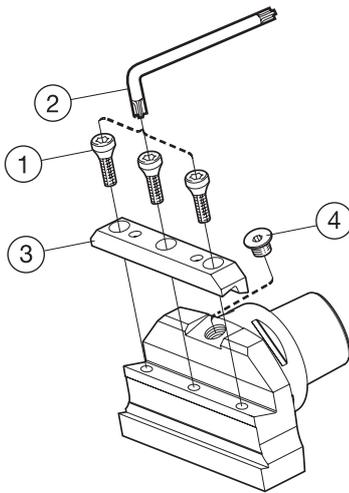
Инструмент T-Max Q-Cut® для внутренней обработки с креплением пластин винтом



	1	2
Расточная оправка	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	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-20		
R/LAG151.22-25R-25	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-25		
R/LAG151.22-40T-25		
R/LAG151.22-25R-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-30		
R/LAG151.22-40T-30		
R/LAG151.22-32S-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-40		
R/LAG151.22-50U-40		
R/LAG151.22-32S-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-50		
R/LAG151.22-50U-50		
R/LAG151.22-40T-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-50U-60		
R/LAG151.32-16M-20	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-20		
R/LAG151.32-16M-25	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-25		
R/LAG151.32-25R-25		
R/LAG151.32-32S-25		
R/LAG151.32-20Q-30	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-25R-30		
R/LAG151.32-32S-30		
R/LAG151.32-25R-40	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-32S-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-32S-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-50		
R/LAG151.32-40T-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-16M12-20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M15-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-20Q16-30		
R/LAG151.32-20Q18-40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)

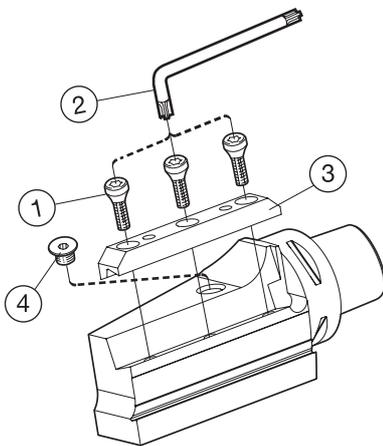
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и Q-Cut®

Радиальное крепление



	1	2	3	4
Корпус	Винт	Ключ (мм)	Прихват	Проставка
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5412 120-01

Осевое крепление



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

A

Токарная
обработка

B

Отрезка и
обработка канавок

C

Резьбонарезание

D

Фрезерование

E

Сверление

F

Рассточивание

G

Инструментальная
оснастка

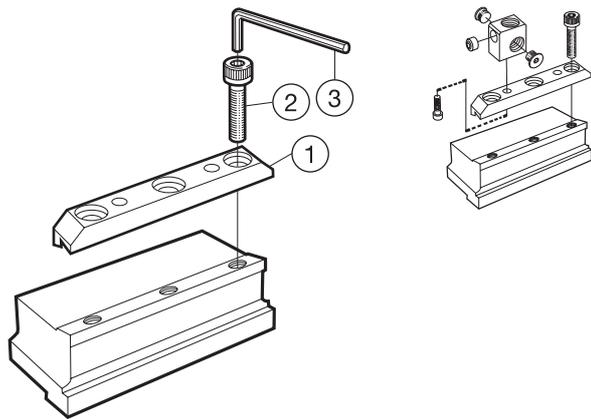
H

Токарно-фрезерная
обработка

I

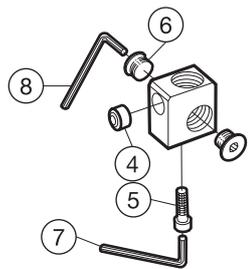
Общая
информация

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



	1	2	3
Резцовый блок	Прихват	Винт планки	Ключ (мм)
151.2-2520-21	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)

Наконечник для СОЖ

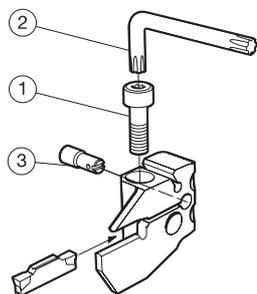


4	5	6	7	8
Сопло	Крепежный винт	Проставка	Ключ (мм)	Ключ (мм)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

CoroCut® SL

Закрепление пластин винтом

Режущие головки



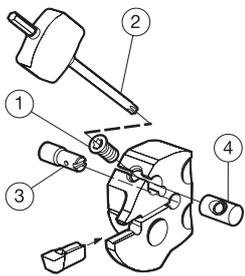
	1	2	3
Режущие головки	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
570-25R/L123D12B 570-32R/L123D12B 570-25R/L123E15B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
570-32R/L123E15B 570-32R/L123F12B040A/B 570-32R/L123F12B054A/B 570-32R/L123F15B068A/B 570-32R/L123F15B090A/B 570-32R/L123F15B130A/B	3212 012-260 3212 012-260	5680 043-14 (20IP) 5680 043-14 (20IP)	5691 041-01 5691 041-01
570-25R/L123F15B 570-32R/L123G15B	3212 012-259 3212 012-260	5680 043-14 (20IP) 5680 043-14 (20IP)	5691 041-01 5691 041-01
570-32R/L123G12B034A/B 570-32R/L123G15B042A/B 570-32R/L123G15B054A/B 570-32R/L123G18B067A/B 570-32R/L123G18B090A/B 570-32R/L123G18B130A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-25R/L123G13C 570-32R/L123G13C 570-40R/L123G13C	3212 012-309 3212 012-310 3212 012-311	5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP)	5691 041-01 5691 041-01 5691 041-01
570-25R/L123G18B 570-32R/L123G18B 570-40R/L123G18B	3212 012-309 3212 012-310 3212 012-311	5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP)	5691 041-01 5691 041-01 5691 041-01
570-32R/L123H18B040A/B 570-32R/L123H18B052A/B 570-32R/L123H18B064A/B 570-32R/L123H18B092A/B 570-32R/L123H18B132A/B 570-32R/L123H18B220A/B 570-32R/L123H18B300A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-32R/L123H23B 570-40R/L123H23B	3212 012-311 3212 012-311	5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP)	5691 041-02 5691 041-02
570-32R/L123J18B040A/B 570-32R/L123J18B060A/B 570-32R/L123J18B085A/B 570-32R/L123J18B120A/B 570-32R/L123J18B175A/B 570-32R/L123J18B180A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-32R/L123J18B 570-40R/L123J18B	3212 012-311 3212 012-311	5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP)	5691 041-02 5691 041-02
570-32R/L123J18C 570-40R/L123K17C 570-40R/L123K18B	3212 012-310 3212 012-311	5680 043-15 (25IP) 5680 043-15 (25IP)	5691 041-02 5691 041-01
570-32R/L123K18B040A/B 570-32R/L123K18B058A/B 570-32R/L123K18B088A/B 570-32R/L123K18B168A/B 570-32R/L123K18B220A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02

T-Max Q-Cut® SL

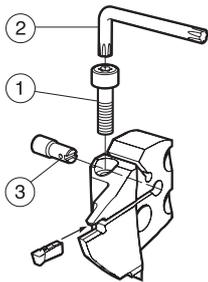
151.3

Режущие головки

Закрепление пластин винтом



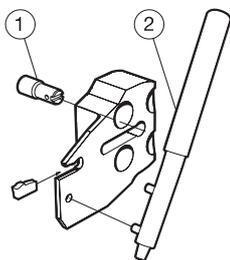
	1	2	3	4
Режущие головки	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Гайка	Наконечник для подвода СОЖ
570-25R/L151.3-08-20	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-01
570-32R/L151.3-08-20				
570-25R/L151.3-08-25	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-01
570-32R/L151.3-07-25				
570-32R/L151.3-024A25/B25	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	–	5691 041-01
570-32R/L151.3-029A25/B25				
570-25R/L151.3-08-30	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-32R/L151.3-08-30				
570-32R/L151.3-027A30/B30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	–	5691 041-03
570-32R/L151.3-032A30/B30				
570-25R/L151.3-08-40	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-32R/L151.3-10-40				
570-40R/L151.3-09-40				
570-32R/L151.3-025A40/B40	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	–	5691 041-02
570-32R/L151.3-030A40/B40				
570-32R/L151.3-10-50	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-40R/L151.3-09-50				
570-32R/L151.3-023A50/B50	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	–	5691 041-02
570-32R/L151.3-038A50/B50				
570-32R/L151.3-13-60	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-40R/L151.3-12-60				



151.2

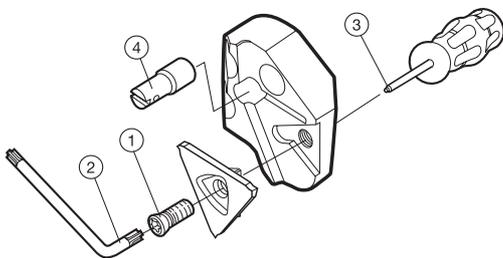
Режущие головки

"Пружинное"



	1	2
Режущие головки	Наконечник для подвода СОЖ	Ключ для закрепления пластины
570-25R/L151.21-20-20	5691 041-01	5680 057-021
570-32R/L151.21-20-20	5691 041-01	5680 057-021
570-25R/L151.21-20-25	5691 041-01	5680 057-021
570-32R/L151.21-20-25	5691 041-01	5680 057-021
570-25R/L151.21-30-30	5691 041-01	5680 057-021
570-32R/L151.21-30-30	5691 041-01	5680 057-021
570-32R/L151.21-32-40	5691 041-03	5680 057-011
570-40R/L151.21-32-40	5691 041-03	5680 057-011
570-32R/L151.21-32-50	5691 041-03	5680 057-011
570-40R/L151.21-32-50	5691 041-03	5680 057-011

CoroCut® 3 SL

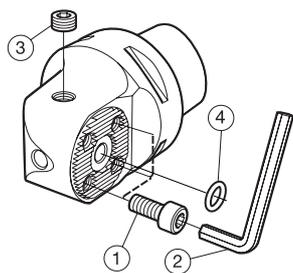


	1	2	3 ¹⁾	4
Режущие головки	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка	Наконечник для подвода СОЖ
570-25L123T06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-32L123T06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-40L123T06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-25R123U06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-32R123U06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-40R123U06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01

¹⁾ Optional part, to be ordered seperately.

CoroTurn® SL

Coromant Capto® адаптер

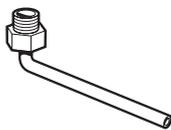
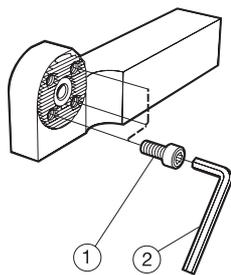


	1	2	3	4
Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Проставка	Кольцо
Cx-570-32-R/LG	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	—	3671-010-113
Cx-570-40-R/LG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	—	3671-010-113
Cx-570-32-NG	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	—	3671-010-113
Cx-570-40-NG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	—	3671-010-113
Cx-570-25-R/LF	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	—
Cx-570-32-R/LF	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	—
Cx-570-40-R/LF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	—
Cx-570-25-R/LX-045	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	—
Cx-570-32-R/LX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	—
Cx-570-32-RX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	—
Cx-570-40-RX-045	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	—

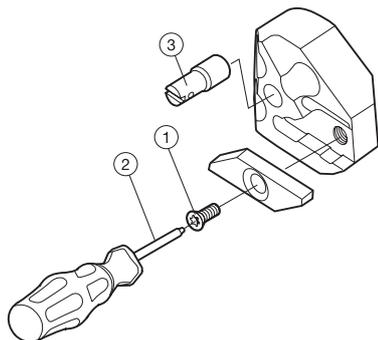
Трубка для подвода СОЖ

Заказывается отдельно

Код заказа: 5692 023-01

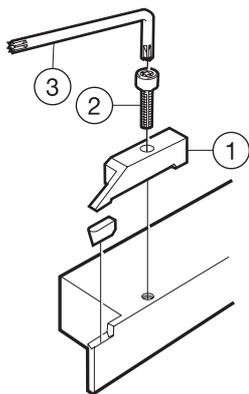
**Державки прямоугольного сечения**

Державки прямоугольного сечения	1	2
	Винт	Ключ (мм)
570-25-R/LF-2020	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-R/LF-2020	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-25-R/LF-2525	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-R/LF-2525	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-32-R/LF-3232	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-40-R/LF-3232	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
570-32R/LF-2020J	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-32R/LF-2525N	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-25-NG-2020	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-NG-2020	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-25-NG-2525	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-NG-2525	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-32-NG-3232	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-40-NG-3232	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)

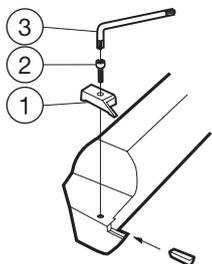
CoroCut® XS SL

Размер пластины	Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подвода СОЖ
3	25-32	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01

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

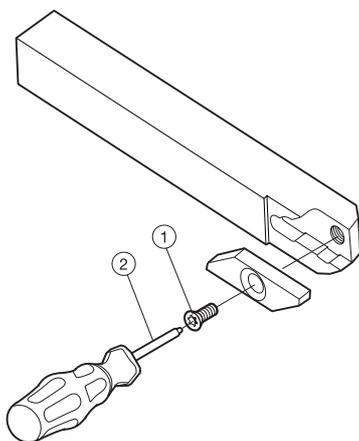


	1	2	3
Оправки для пластин из керамики	Прихват Правое	Прихват Левое	Винт планки
R/LF150.23-3244M-0317C	5412 117-01	5412 117-02	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0476C	5412 117-05	5412 117-06	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0635C	5412 117-09	5412 117-10	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0952C	5412 117-17	5412 117-18	3212 036-506
			Ключ (Torx Plus)
			5680 043-17 (30IP)



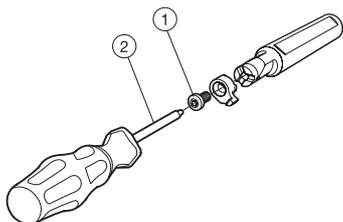
	1	2	3
Расточная оправка	Прихват Правое	Прихват Левое	Винт планки
R/LAG150.23-50V-0317C	5412 115-01	5412 115-02	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0476C	5412 115-05	5412 115-06	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0635C	5412 115-03	5412 115-04	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0952C	5412 115-11	5412 115-12	3212 106-504
			Ключ (Torx Plus)
			5680 043-16 (27IP)

Державки CoroCut® XS



	1	2
Тип державки	Винт	Ключ (Torx Plus)
SMALR K3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR K3-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)

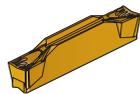
Оправки CoroCut® MB



	1	2	Крутящий момент Нм
Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)	1.4
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)	3.0

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Отрезка



123-CF
Wiper TECHNOLOGY

Низкие подачи

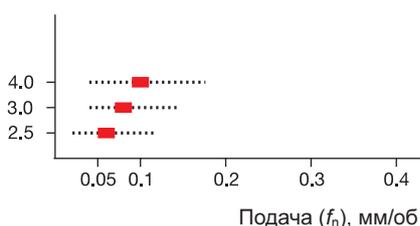
Допуск, мм:

$l_a = + 0.10 / - 0$

$r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Обработка нержавеющей стали и других склонных к налипанию материалов

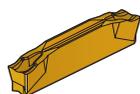
Хорошее дробление стружки на малых подачах.

Положительная геометрия уменьшает 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

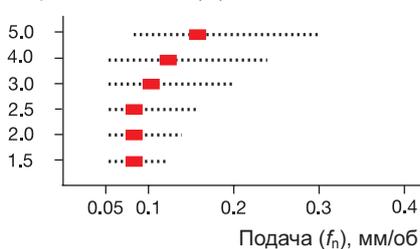
Допуск, мм:

$l_a = + 0.10 / - 0$

$r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



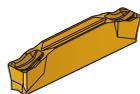
Отрезка нержавеющей стали

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

Положительная геометрия уменьшает вероятность наростообразования.

Низкие силы резания устраняют риск вибраций.

Выпускаются как одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CR

Большие подачи

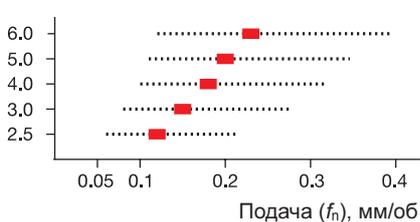
Допуск, мм:

$l_a = + 0.10 / - 0$

$r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



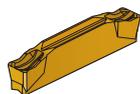
Черновая обработка

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 как одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CS

Низкие подачи

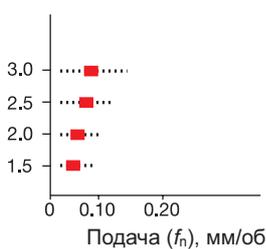
Допуск, мм:

$l_a = \pm 0.02$

$r_e = \pm 0.05$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Обработка без бобышек и заусенцев.

Для минимизации бобышек и заусенцев при отрезке благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане до 10° или 15°.

Рекомендуется для обработки мелких деталей.

Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.

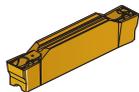
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B124

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Обработка канавок

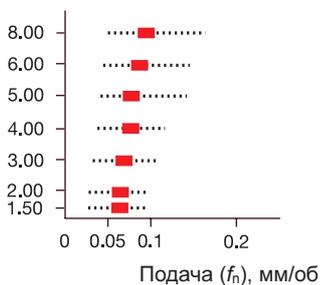


123-GF

Низкие подачи

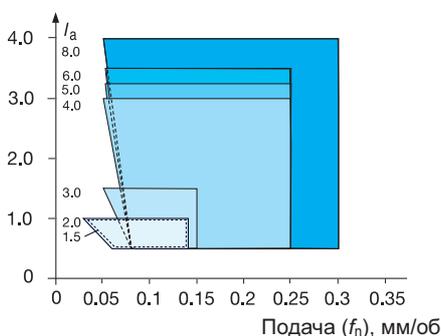
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

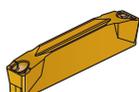
Глубина резания (a_p), мм



Высокоточные канавки

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.

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$
 $r_e = \pm 0.05$
Для канавок под стопорные кольца
 $l_a = + 0.09 / + 0.13$
 $r_e = \pm 0.05$

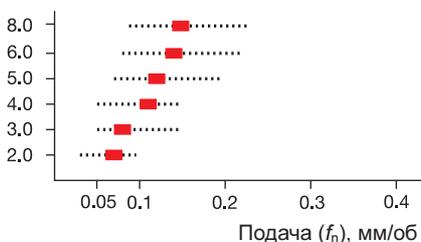


123-GM

Средние подачи

Радиальная подача

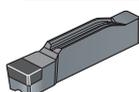
Ширина пластины (l_a), мм



Обработка канавок в любых материалах

Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

Допуск, мм:
 $l_a = + 0.10 / - 0$
 $r_e = \pm 0.10$



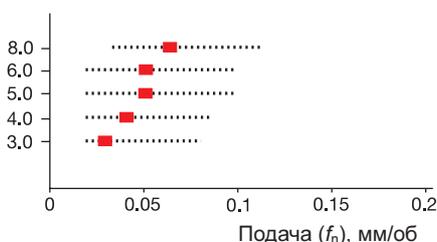
123-GE

Вставка из кубического нитрида бора

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$
 $r_e = \pm 0.05$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости

Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.
Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.

Профильная обработка

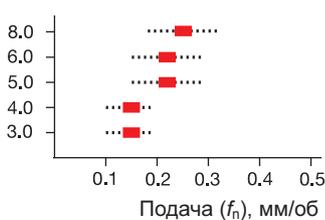


123-RM

Средние подачи

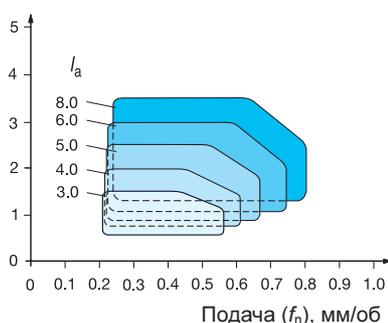
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



Наилучшая геометрия для контурной обработки любых материалов

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В124

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

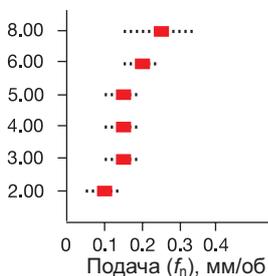
Профильная обработка



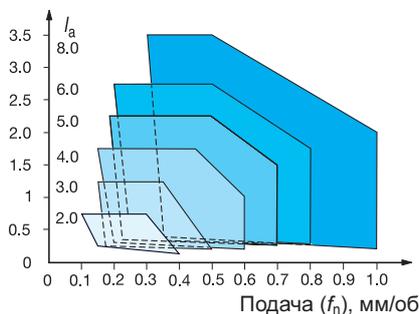
123-RO

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$
 $r_c = \pm 0.01$

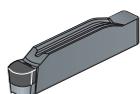
Радиальная подача
 Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача
 Глубина резания (a_p), мм



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 Высоком качестве обработки.
 Острая режущая кромка.
 Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

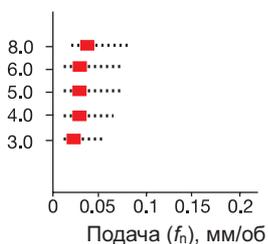


123-RE

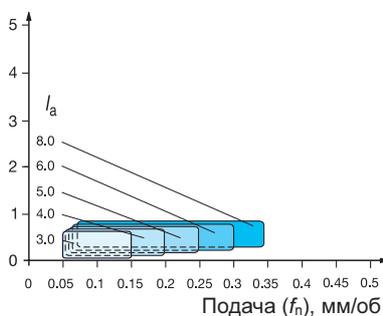
Вставка из кубического нитрида бора

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

Радиальная подача
 Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача
 Глубина резания (a_p), мм



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.

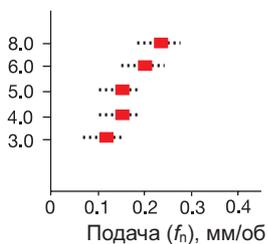


123-RS

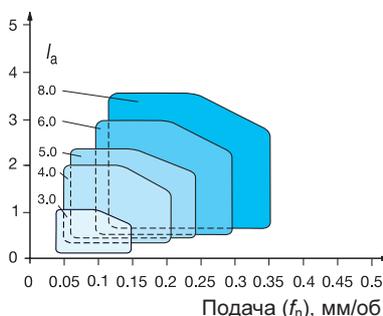
Вставка из искусственного алмаза

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

Радиальная подача
 Ширина пластины (l_a), мм

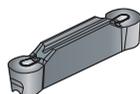


Осевая подача
 Глубина резания (a_p), мм



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.

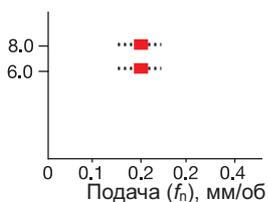
Контурная обработка алюминия



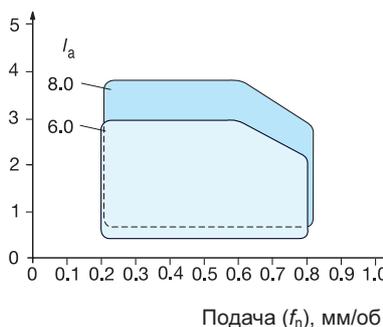
123-AM

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

Радиальная подача
 Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача
 Глубина резания (a_p), мм



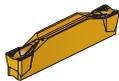
Первый выбор для контурной обработки цветных металлов
 Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки.
 Острая режущая кромка.
 Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В124

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

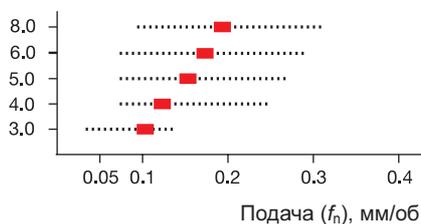
Точение и обработка в разгонку с врезанием



123-TF
Wiper
TECHNOLOGY

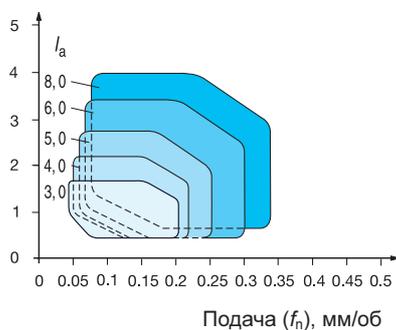
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм

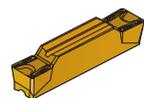


Лучший выбор для обработки в разгонку с врезанием

Рекомендуется для всех операций точения нержавеющей сталей. Положительная геометрия уменьшает 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.

Низкие подачи

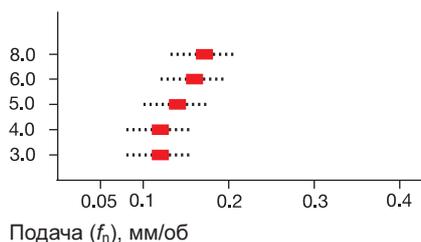
Допуск, мм:
 $l_a = + 0.10 / - 0$
 $r_e = \pm 0.10$



123-TM

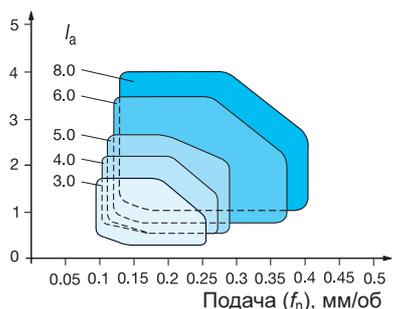
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



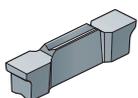
Обычное точение

Положительная геометрия уменьшает вероятность наростообразования. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

Средние подачи

Допуск, мм:
 $l_a = + 0.10 / - 0$
 $r_e = \pm 0.10$

Заготовка

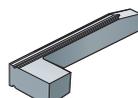


123-BG

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.05$

Двухлезвийные пластины CoroCut®

Заготовки для самостоятельного формирования профиля пластины для обработки канавок. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.



123-BG

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.05$

Однолезвийные пластины CoroCut®

Заготовки для самостоятельного формирования профиля пластин с углом 90° для обработки внутренних торцевых канавок. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.

■ = Рекомендуемое начальное значение.
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B124

Пластины CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра

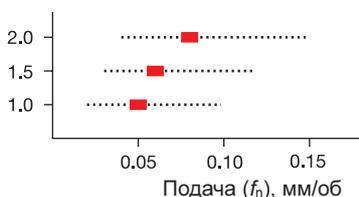


123-CM

Допуск, мм:

 $l_a = \pm 0.03$ $r_e = \pm 0.05$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Первый выбор для неглубокой отрезки

Первый выбор для большинства материалов.

Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия.

Рекомендуемые скорости резания 100 - 250 м/мин.

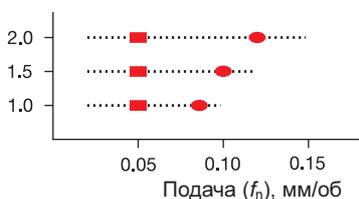


123-CS

Допуск, мм:

 $l_a = \pm 0.03$ $r_e = \pm 0.05$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях

Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию.

Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома.

Возможна обработка цветных металлов и сплавов в нормальном диапазоне скоростей резания 100 – 250 м/мин.

Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения.

Заготовка



123-BG

Допуск, мм:

 $l_a = \pm 0.01$

CoroCut® 3

Заготовки для самостоятельного формирования профиля пластины для обработки канавок.

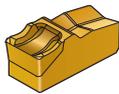
■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания

● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В124

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

Отрезка



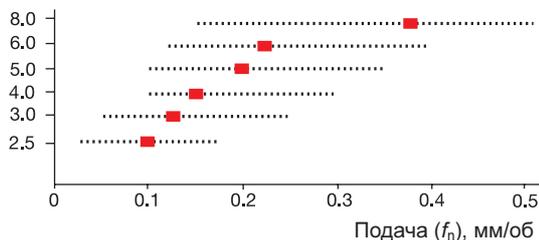
151.2-4E

Большие подачи

Допуск, мм:

 $l_a = + 0.25 / - 0$ $r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Первый выбор для отрезки прутков

Усиленная геометрия. Идеальна в случае обработки с ударом.

Рекомендуется для отрезки стали и чугуна.

Отличный контроль за стружкообразованием при больших значениях подач.



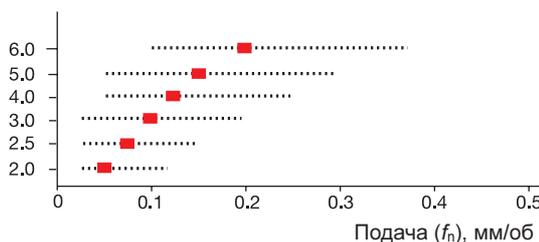
151.2-5E

Средние подачи

Допуск, мм:

 $l_a = + 0.25 / - 0$ $r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Первый выбор для отрезки труб

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

Низкие усилия резания, соответственно небольшая склонность к возникновению вибраций.

Рекомендуется для отрезки нержавеющей стали.

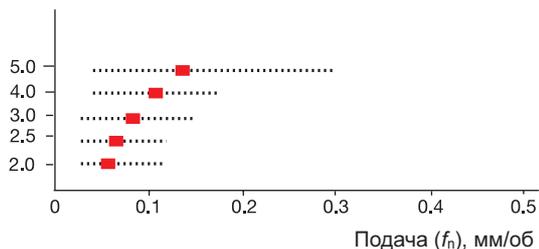


151.2-5F

Допуск, мм:

 $l_a = + 0.25 / - 0$ $r_e = \pm 0.05$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

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

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



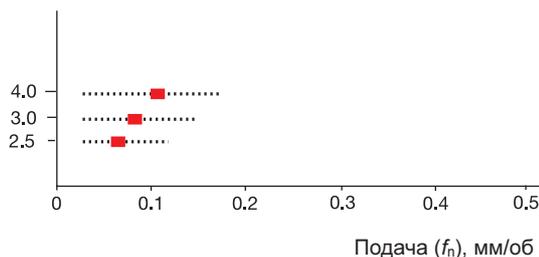
151.2-7E

Низкие подачи

Допуск, мм:

 $l_a = + 0.10 / - 0$ $r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

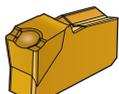
Альтернативный вариант для надежного формирования стружки на малых подачах

Плавный процесс резания.

Низкие усилия резания.

Обеспечивает высокое качество обрабатываемой поверхности, благодаря эффекту Wiper.

Надежный отвод стружки.

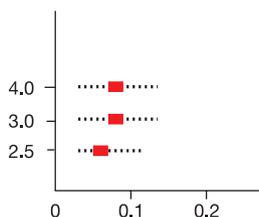


151.2-9E

Допуск, мм:

Нейтральное $l_a = + 0.10 / - 0$ $r_e = \pm 0.10$ Правое исполнение $l_a = + 0.25 / - 0$ $r_e = \pm 0.10$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Оптимизированная геометрия для подшипниковых и других вязких сталей

Надежное стружкодробление обеспечивает высокую производительность и бесперебойность в работе.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B124

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

Обработка канавок



151.2-5G

Средние подачи

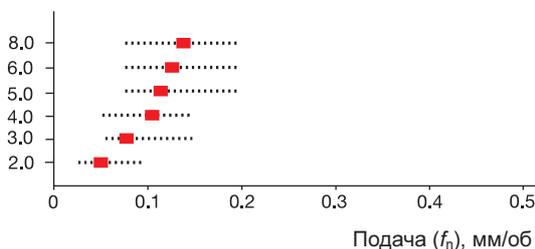
Допуск, мм:

 $l_a = + 0.10 / - 0$ $r_e = \pm 0.10$

Допуски, дюйм:

 $l_a = \pm .002$ $r_e = \pm .004$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Для канавок под стопорные кольца

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

Низкие подачи

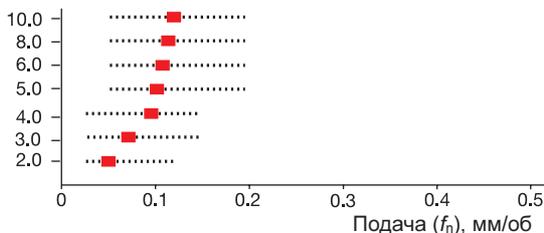
Допуск, мм:

 $l_a = \pm 0.02$ $r_e = \pm 0.05$

Допуски, дюйм:

 $l_a = \pm .0008$ $r_e = \pm .0020$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Для канавок под стопорные кольца

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

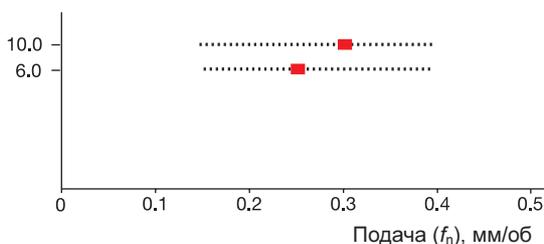
Wiper TECHNOLOGY

Большие подачи

Допуски, дюйм:

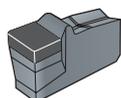
 $l_a = \pm .001$ $r_e = \pm .002$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм

Альтернативный выбор для обеспечения надежного дробления стружки на высоких режимах обработки

Рекомендуется для крупносерийного производства.



151.2-EG

Вставки из кубического нитрида бора

Допуск, мм:

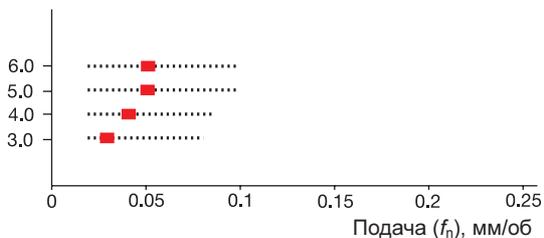
 $l_a = \pm 0.02$ $r_e = \pm 0.05$

Допуски, дюйм:

 $l_a = \pm .0008$ $r_e = \pm .0020$

Радиальная подача

Ширина пластины



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. В124

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

Профильная обработка



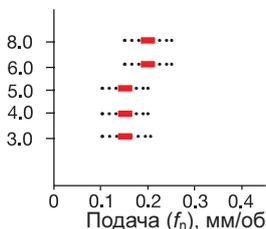
151.2-5P

Средние подачи

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.05$
Допуски, дюйм:
 $l_a = \pm .002$

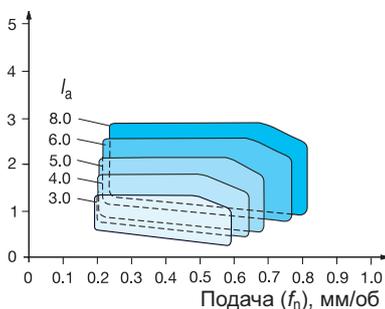
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



Первый выбор для контурной обработки любых материалов

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

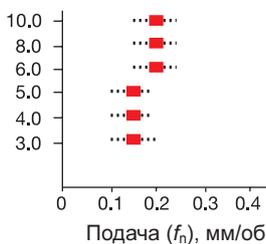


151.2-4P

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

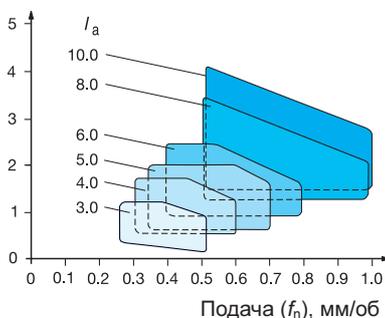
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



Оптимизированная геометрия для контурной обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов и материалов, склонных к наростообразованию

Очень высокая чистота обработки. Алмазное покрытие (сплав CD1810) – хорошая альтернатива для чистовой контурной обработки цветных металлов.

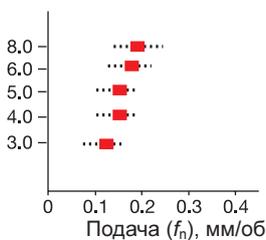


151.2-F-P

Вставка из искусственного алмаза
Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$
Допуски, дюйм:
 $l_a = \pm .0008$

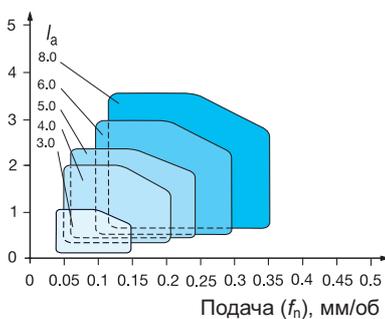
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



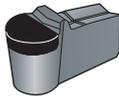
Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



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.

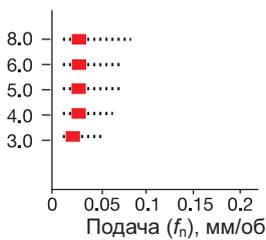


151.2-E-P

Вставка из кубического нитрида бора
Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$
Допуски, дюйм:
 $l_a = \pm .0008$

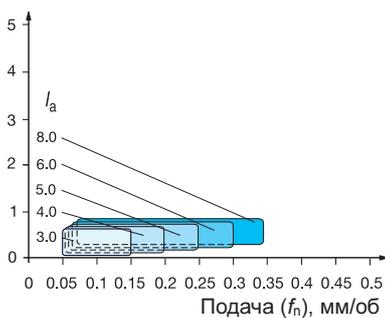
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



Альтернативный вариант для контурного точения материалов высокой твердости

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B124

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

Точение



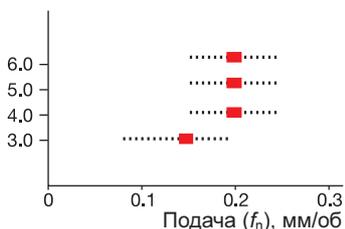
151.2-5T

Средние подачи

Допуск, мм:
 $l_a = + 0.10 / - 0$
 $r_e = \pm 0.10$

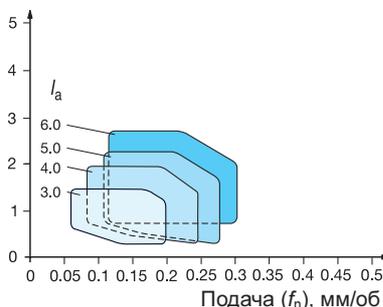
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



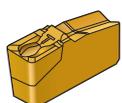
Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



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.



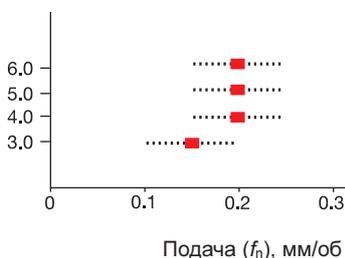
151.2-4T

Большие подачи

Допуск, мм:
 $l_a = + 0.10 / - 0$
 $r_e = \pm 0.10$

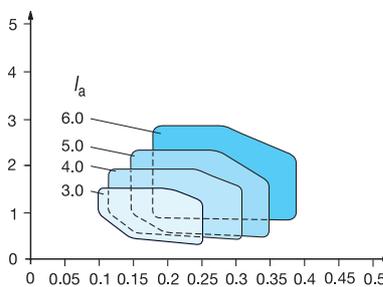
Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



Альтернативный вариант для точения с большими подачами

Устойчивый процесс стружкодробления. Универсальная пластина для работы во всех направлениях. Эффективная замена комплекта из правого и левого обычных резцов.

Обработка выборок

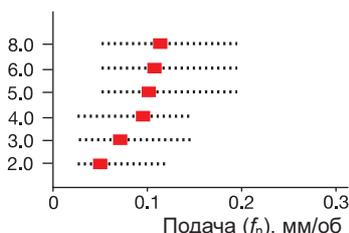


151.2-4U

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм



Для обработки канавок по цилиндру и торцу под выход шлифовального круга

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

Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

Обработка внутренних канавок

Радиальная подача



151.3-4G

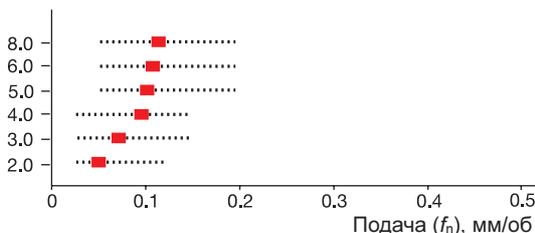
Низкие подачи

Допуск, мм:
 $l_a = \pm 0.02$
 $r_e = \pm 0.05$

Для канавок под

Допуск, мм:
 $l_a = + 0.13 / + 0.09$
 $r_e = \pm 0.05$

Ширина пластины (l_a), мм



Допуски, дюйм:
 $l_a = \pm .0008$
 $r_e = \pm .0020$

Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малого диаметра

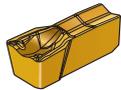
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов. Острая режущая кромка.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B124

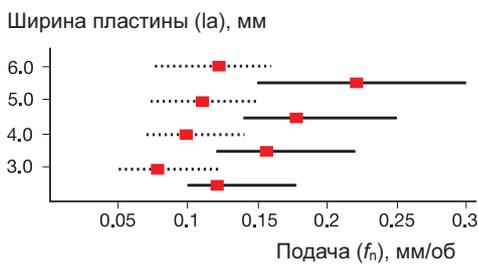
Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

Обработка торцевых канавок

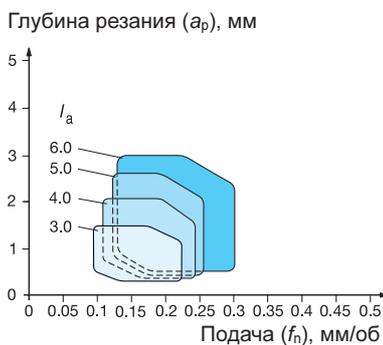


151.3-7G
Wiper TECHNOLOGY

Радиальная подача



Осевая подача



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.

Средние подачи

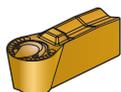
Эти пластины следует закреплять только в резцах F151.37 или расточных оправках AG151.32

Допуски, мм
l_a = + 0.10 / -0
r_ε = ± 0.10

Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях

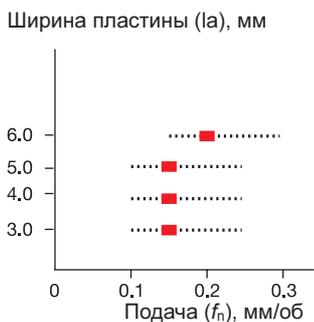
Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.

- = Ориентировочная осевая подача при врезании
- = Ориентировочная осевая подача при расширении канавки



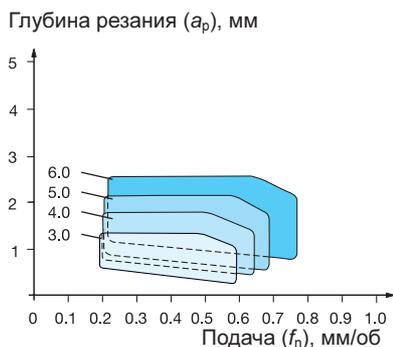
151.3-7P

Радиальная подача



Допуск, мм:
l_a = ± 0.05

Осевая подача

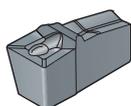


Внутренняя профильная обработка и обработка торцевых канавок

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

Эти пластины следует закреплять только в резцах F151.37 или расточных оправках AG151.32

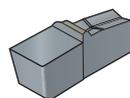
Пластины T-Max Q-Cut® 151.2



151.2-4B

Основная заготовка для шлифования специальных канавочных пластин.

Надежное стружкодробление и низкие силы резания. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.



151.2-3B

Дополнительная заготовка для шлифования специальных канавочных пластин

Применяется в случае необходимости изготовить специальные пластины для обработки более широких канавок, чем это возможно пластинами из заготовок -4B.

Допуск, мм:
l_a = ± 0.04

Допуск, мм:
l_a = ± 0.05

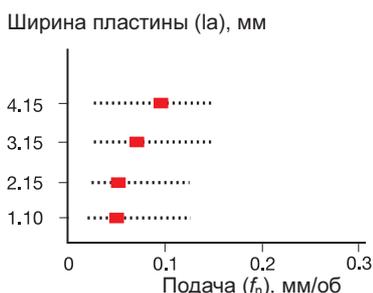
Рекомендуется для всех обрабатываемых

T-Max U-Lock® для прорезки канавок под стопорные кольца



154.0G

Радиальная подача



Допуск, мм:
l_a = + 0.13 / + 0.05
s = ± 0.13

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. B124



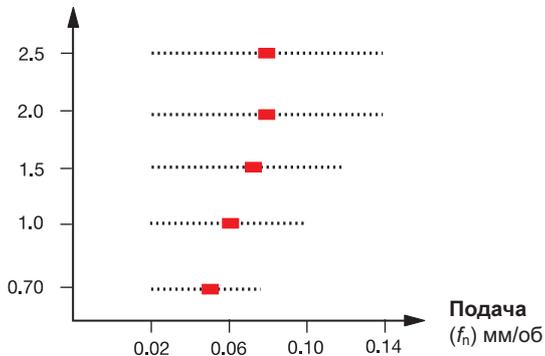
CoroCut®

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Отрезка

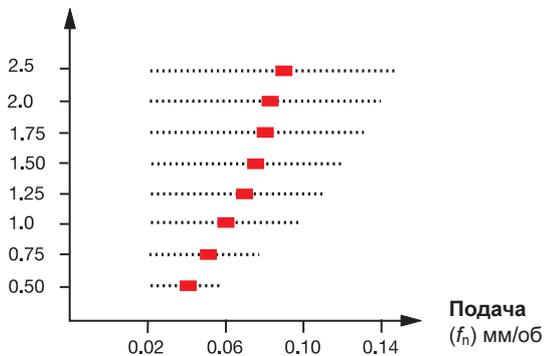
Ширина пластины
(l_a) мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

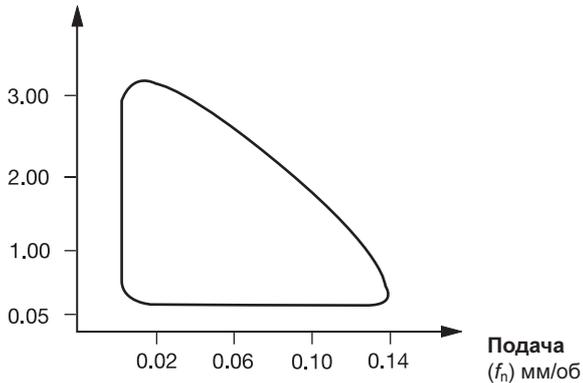
Обработка канавок

Ширина пластины
(l_a) мм



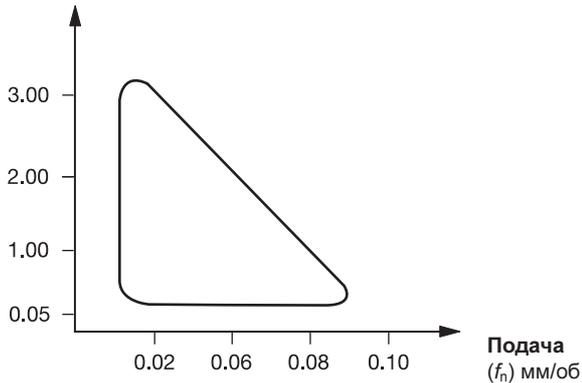
Точение

Глубина резания
(a_p) мм



Обратное точение

Глубина резания
(a_p) мм



Нарезание резьбы, (рекомендации по глубине врезания)

Метрическая резьба 60°

Шаг	a_p	пар
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.21	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.29	4
0.75	0.45	4
1.00	0.60	5
1.25	0.74	6
1.50	0.90	6
1.75	1.06	8
2.00	1.21	8

Типы резьбы:
– ISO Метрическая 60°
– UN 60°
– NPTF, MJ, UNJ 60°

a_p = общая глубина врезания
 $пар$ = число проходов

UN 60°

Шаг, ниток/дюйм	a_p	пар
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

Рекомендации по выбору скоростей резания

P **M** **N** **S**

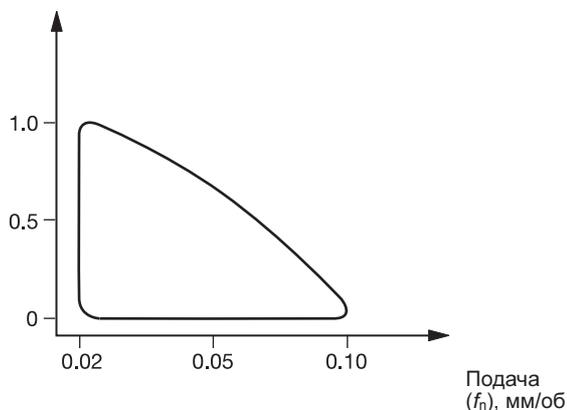
Сплав 1025 (v_c) м/мин: 60-200 (P), 60-180 (M), 90-400 (N), 20-50 (S)

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

Точение

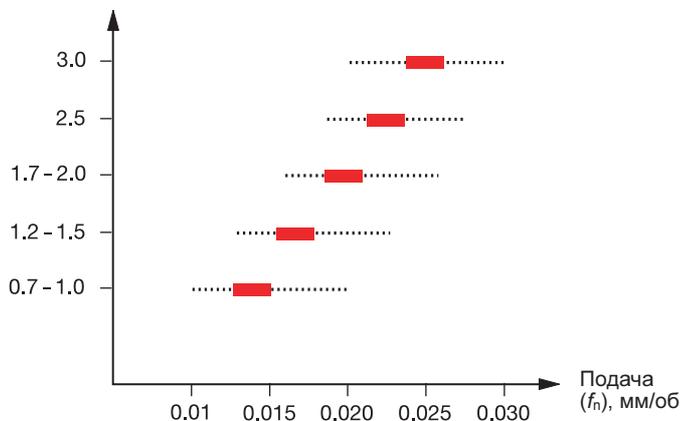
Размер пластины 07

Глубина резания (a_p), мм



Обработка канавок

Ширина пластины (l_a), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы, (рекомендации по глубине врезания)

Резьба	Пластина	a_p	$пар$
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.34	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.63	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.90	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.20	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.49	10
Метрическая резьба 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.34	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.63	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.90	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.20	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.49	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.49	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.59	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.78	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.95	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.10	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.23	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.12	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.43	10

a_p = общая глубина врезания

$пар$ = число проходов

Резьба	Пластина	a_p	$пар$
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.97	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.25	8
	MB-07TH100AC-11R	1.59	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
	STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66
MB-07TH140SA-10R		0.73	5
MB-07TH120SA-10R		0.81	6
MB-07TH100SA-10R		1.08	7
MB-07TH080SA-10R		1.28	8

Рекомендации по выбору скоростей резания

Скорость резания (V_c), м/мин	P	M	N	S
	60-200	60-180	90-400	20-50

Рекомендации по выбору скоростей резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15 минутам. При необходимости повысить период стойкости см. "Руководство по металлообработке".

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC3115	GC3020	GC4225	
					h_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об			
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
					Скорость резания (V_c), м/мин			
Р	01.1 01.2 01.3	Нелегированная C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	2000	125	355-185	355-185	340-180	
			2100	150	330-140	330-140	315-140	
			2200	170	300-125	300-125	290-120	
	Сталь	Низколегированная (лег. элем. $\leq 5\%$) Незакаленная Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	2150	180	290-135	290-135	280-130	
			2550	275	270-105	270-105	265-100	
			2850	350	220-85	220-85	215-80	
		03.11 03.21	Высоколегированная (лег. элем. $> 5\%$) Отожженная Закаленная инструментальная сталь	2500	200	260-115	260-115	255-105
				3900	325	205-75	205-75	195-75
		06.1 06.2 06.3 06.33	Стальное литье Нелегированное Низколегированное (лег. элем. $\leq 5\%$) Высоколегированное (лег. элем. $> 5\%$) Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2000	180	175-75	175-75	165-70
	2100			200	200-90	200-90	190-85	
2650	225			160-75	160-75	130-95		
3600	250			90-50	90-50	85-45		
ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1005	GC1105	GC1125	
					h_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об			
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
					Скорость резания (V_c), м/мин			
М	05.11 05.12 05.13	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	2300	200	400-175	400-175	190-85	
			3550	330	215-95	215-95	150-65	
			2850	330	255-110	255-110	160-70	
	05.21 05.22 05.23	Аустенитная Прутки Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	2300	180	435-190	435-190	215-100	
			3550	330	235-100	235-100	150-70	
			2950	200	260-115	260-115	160-75	
	05.51 05.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$ Свариваемая $< 0.05\%C$	2550	230	335-145	335-145	180-85	
			3050	260	300-130	300-130	150-70	
	15.11 15.13	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная Закаленная	2100	200	-	-	175-80	
			2650	330	-	-	145-65	
	15.21 15.22	Аустенитная Отливки Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	2200	180	-	-	185-90	
			3150	330	-	-	120-65	
	15.51 15.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$ Свариваемая $< 0.05\%C$	2250	230	-	-	155-75	
			2750	260	-	-	125-65	
	ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
GC3115						GC3020	GC4225	
h_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об								
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
					Скорость резания (V_c), м/мин			
К	07.1 07.2	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	940	130	340-170	325-160	320-170	
			1100	230	250-115	240-110	235-110	
	08.1 08.2	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	1100	180	290-140	275-135	275-130	
			1150	220	250-120	235-115	240-115	
	09.1 09.2 09.3	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный	1050	160	260-115	245-110	250-105	
			1750	250	205-100	195-90	195-90	
			2700	380	145-70	140-65	140-70	

А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
CG1125	GC4125	GC1025	GC2135	GC2145	GC235	CT525	
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	
295-145 265-115 235-105	255-125 230-100 205-90	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	175-90 160-65 150-60	165-130 150-120 140-105	235-170 220-155 210-145	
235-110 205-95 165-75	205-95 175-80 140-65	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	155-75 140-60 115-50	140-110 120-85 95-70	205-145 185-120 150-100	
205-95 150-65	180-80 130-55	170-75 120-50	155-70 105-45	140-65 95-37	70-60 45-33	130-100 80-55	
135-65 160-85 120-50 70-40	120-60 140-75 105-45 60-35	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	95-45 110-55 80-35 -	100-70 90-55 80-45 100-80	150-100 135-85 115-70 75-50	
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
CG4125	GC1025	GC2135	GC2145	GC235	H13A	CT525	
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	
165-75 130-60 140-65	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	130-50 100-40 110-45	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	195-135 135-95 150-100	
185-90 130-60 140-65	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	140-55 95-45 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	190-130 115-80 130-90	
155-75 130-60	145-70 120-55	135-60 110-50	125-50 100-45	125-95 95-70	- -	115-90 90-70	
150-70 125-55	140-65 120-50	130-60 110-45	120-45 100-40	110-85 70-55	75-60 50-38	165-115 110-75	
160-80 105-55	150-70 95-50	135-60 90-45	125-50 80-38	105-80 65-50	70-45 45-29	160-110 95-65	
135-65 110-55	125-60 105-50	115-55 95-45	105-45 80-39	110-85 85-60	- -	100-80 80-60	
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
H13A	GC1125	GC4125	GC1025				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				
100-85 70-55	255-125 170-95	220-110 150-85	205-100 140-75				
80-65 80-60	210-110 175-90	180-95 150-80	170-85 140-70				
70-55 60-45 40-30	185-95 150-75 100-55	160-85 130-65 85-45	150-80 120-60 85-45				

Рекомендации по выбору скоростей резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15 минутам. При необходимости повысить период стойкости см. "Руководство по металлообработке".

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	
					h_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об		
					0.05-0.5	0.15-0.8	
					Скорость резания (V_c), м/мин		
N Цветные металлы	30.11 30.12	Алюминиевые сплавы	500 800	60 100	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)		
		Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению					
	30.21 30.22	Алюминиевые сплавы	750 900	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)		
		Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению					
	30.41 30.42	Алюминиевые сплавы	950 950	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)		
		Литье, 13-15% Si Литье, 16-22% Si					
	33.1 33.2 33.3	Медь и медные сплавы	700 700 1750	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)		
		Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb					
		Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая					
	S Жаропрочные сплавы	20.11 20.12	На основе железа	3000 3050	200 280	200-135 165-110	
Отжиг или отпуск в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей							
20.21 20.22 20.24		На основе никеля	3300 3600 3700	250 350 320	100-60 90-60 80-50		
	Отжиг или отпуск в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей						
	Литье, в т. ч. подвергнутое старению						
20.31 20.32 20.33	На основе кобальта	3300 3700 3800	200 300 320	100-65 90-55 80-50			
	Отжиг или отпуск в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей						
	Литье, в т. ч. подвергнутое старению						
Титан	23.1 23.21 23.22	Титановые сплавы	1550 1700 1700	Rm ² 400 950 1050			
		Технически чистый титан (99.5% Ti)					
		α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные $\alpha + \beta$, подвергнутые старению. β , отожженные или подвергнутые старению					
H Материалы высокой твердости	04.1	Сверхтвердая сталь	5550	60 HRC	125-120 110-100 145-135		
		Закаленная и отпущенная					
	10.1	После закалки и отпуска	2800	400	200-195 110-100 -		
ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СВ20	СС670	СВ7015
					h_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об		
					0.05-0.1	0.05-0.1	
					Скорость резания (V_c), м/мин		

Классификатор обрабатываемых материалов см. на стр. 16.

А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

ПРОЧНОСТЬ >>>>								
H10	H13A	GC1005	GC1025	GC1125				
0.05-0.8	0.05-0.8	0.15-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8				
1 800 (2250-225) 1 800 (2250-225)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)				
1 800 (2250-225) 1 800 (2550-225)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)				
450 (560-55) 300 (375-38)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)				
500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)				
ПРОЧНОСТЬ >>>>								
H10	H13A	GC1125	GC4125	GC1025	GC2135	GC2145	GC235	CC670
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
-	50-37	80-45	70-38	60-35	50-29	40-30	50-37	
-	40-26	55-33	50-29	45-28	40-26	30-20	40-26	
-	30-23	50-32	45-28	45-28	40-26	25-20	30-23	600-320
-	20-13	45-26	40-22	40-22	35-21	15-10	20-13	500-250
-	20-13	35-18	30-16	30-16	25-10	15-10	20-13	250-120
-	35-27	55-38	50-33	50-33	45-28	30-20	35-27	410-220
-	23-15	45-26	40-22	40-22	35-17	20-10	23-15	350-210
-	20-13	35-18	30-16	30-16	25-14	15-10	20-13	320-150
190-150	175-145	220-100	200-95	190-95	170-80			
80-60 70-55	70-60 65-55	80-45 75-37	70-38 65-33	65-37 60-32				
ПРОЧНОСТЬ >>>>								

Сплавы для отрезки и обработки канавок

	ISO	ANSI		
P Сталь	01	C8		▲
	10	C7	GC 3115, GC 4225, GC 3020	
	20	C6	GC 1125, GC 1025, GC 4125, GC 2135	CT 525
	30			GC 2145, GC 235
	40	C5		
	50			
M Нержавеющая сталь	10	-	GC 1105, GC 1005, CT 525, H13A	▲
	20	-	GC 1125, GC 4125, GC 1025, GC 2135, GC 2145	
	30	-		GC 235
	40	-		
K Чугун	01	C4		▲
	10	C3	GC 3115, GC 4225, GC 1125, GC 1025, GC 4125, GC 3020, H13A	
	20	C2		
	30	C1		
N Цветные металлы	01	C4	CD10	▲
	10	C3	CD 1810, H10, GC 1005	
	20	C2	H13A, GC 1025, GC 1125	
	30	C1		
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	-	S05F, GC 1105, GC 1005, H13A, GC 1125, GC 4125, GC 1025, CC 670, H10	▲
	20	-		GC 2135, GC 235, GC 2145
	30	-		
	40	-		
H Материалы высокой твердости	01	C4		▲
	10	C3	CB 7015, CB20, 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

P 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 канавочных операций 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 канавочных операций 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.

GC4125 (HC) – P30 (P15-P45)

Отличный сплав универсального применения. Первый выбор для операций по отрезке стальных труб. Обладает хорошими свойствами для канавочных операций и продольного точения. Этот сплав с покрытием PVD хорошо работает при точении низколегированных сталей и других материалов, склонных к налипанию. Подача в диапазоне от средних до низких.

GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)

Твердый сплав с покрытием CVD. Основа твердого сплава обладает высокой прочностью, что позволяет использовать его для работы в плохих 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.

GC2145 (HC) – P45 (P30-P55)

Сплав, обладающий комбинацией основы с высокой изгибной прочностью и износостойкого покрытия PVD. Особенно подходит для выполнения канавочных операций и операций отрезки на деталях из стали в самых неблагоприятных условиях.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий

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.

GC4125 (HC) – M25 (M15-M35)

Широкоуниверсальный сплав с покрытием PVD, обладающий хорошим сочетанием износостойкости и прочности режущей кромки для обработки нержавеющих сталей. Первый выбор для прорезки канавок и операций продольного точения. Также пригоден для отрезки, особенно труб. Средние и низкие скорости резания.

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.

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.

GC2145 (HC) – M40 (M30-M45)

Является решением при обработке нержавеющих сталей в самых неблагоприятных условиях. Обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью и в сочетании с покрытием PVD, обеспечивающим высокую износостойкость, хорошо работает в условиях образования нароста. Рекомендуется использовать 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.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

K

Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

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 CVD покрытием. Отличная комбинация высокой износостойкости и прочности режущей кромки. Рекомендуется использовать при отрезке и точении 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.

GC4125 (HC) – K30 (K15-K35)

Сплав с покрытием PVD, обладающий хорошей прочностью для операций с прерывистым резанием. Рекомендуется использовать на средних и низких скоростях резания.

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.

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.

N

Цветные металлы

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.

CD1810 (HC) – N10 (N01-N10)

Сплав с поликристаллическим алмазным покрытием, обладающий высокой износостойкостью. Снижает риск образования нароста, обеспечивает высокое качество поверхности в широком диапазоне скоростей резания и позволяет снизить усилия резания.

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.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

S

Жаропрочные и титановые сплавы

Основные марки сплавов

S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Сплав с мелкозернистой основой и многослойным покрытием TiCN-Al₂O₃-TiN. Отличается высокой универсальностью при обработке жаропрочных сплавов. Хорошо работает как при высоких скоростях на 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.

GC4125 (HC) – S25 (S15-S35)

Сплав с покрытием PVD для выполнения операций, требующих высокой прочности. Первый выбор для работы в условиях прерывистого резания. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.

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.

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.

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.

Керамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al ₂ O ₃).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al ₂ O ₃), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si ₃ N ₄).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз ¹⁾
----	---

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора ¹⁾
----	---

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

H

Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов

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.

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.

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.