

## Выбор инструмента для отрезки и обработки канавок

### 1 Определитесь с типом операции и системой инструмента

Установите тип операции:

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

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

### 2 Выберите геометрию пластины и марку твердого сплава

Выберите геометрию и марку сплава пластины.

Выберите размер пластины на соответствующей странице.

### 3 Выберите инструментальную систему и тип державки

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

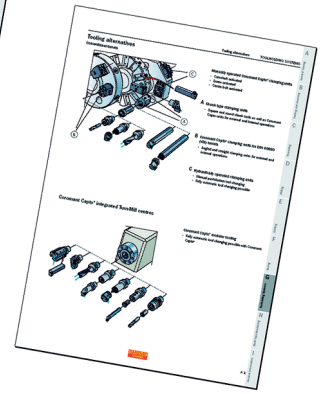
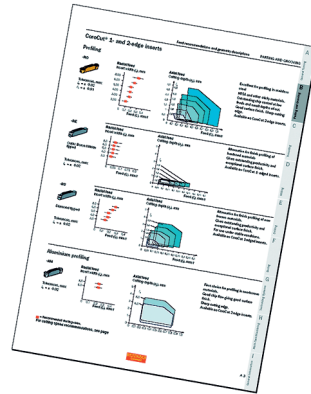
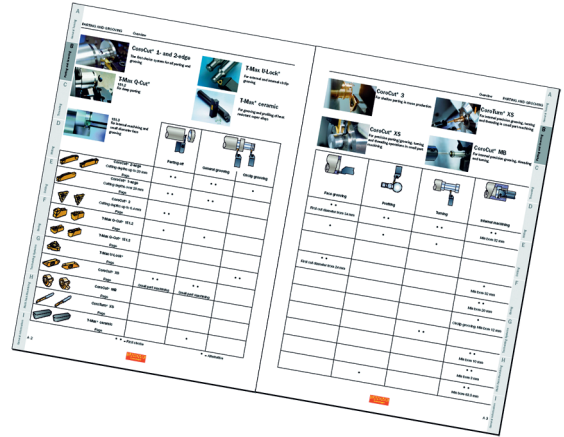
Выберите необходимый размер инструмента на соответствующей странице.

Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

### 4 Выберите подачу и скорость резания

Определите рекомендуемое значение подачи в соответствии с выбранной пластиной.

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



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

### Обозначения ссылок на страницы:

	Наружная обработка		Режущая головка Coromant Capto®		Пластины		Выбор инструмента
	Внутренняя обработка		Традиционная державка		Комплектующие и принадлежности		Описание сплавов
	Адаптеры CoroTurn® SL для внутренней обработки		Традиционная оправка		Разрезные втулки		Режимы резания, скорость резания
	Tailor Made – система параметрического конструирования		Инструментальная система		Адаптеры для отрезных лезвий		Режимы резания, выбор подачи
	Таблицы пересчета, формулы и определения						

# ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

## Область применения

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

## Инструмент

<b>Пластины CoroCut одно – и двухлезвийные</b>	
Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B14
Система обозначения сменных неперетачиваемых пластин	B15
Пластины	B16
Система обозначения державок	B27
Инструмент для наружной обработки	B28
Инструмент для внутренней обработки	B49

### CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра и обработка канавок	B52
Система обозначения сменных неперетачиваемых пластин	B15
Пластины	B53
Система обозначения державок	B28
Инструмент для наружной обработки	B57

### T-Max Q-Cut®

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение	B59
Пластины 151.2	B60
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.2	B69
Пластины 151.3	B78
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.3	B80

## Другие системы для отрезки и обработки канавок

CoroThread, для обработки канавок под стопорные кольца	B85
T-Max® пластины из керамики для обработки канавок и профильного точения	B86
CoroCut® XS для наружной обработки мелкогабаритных деталей	B88
CoroTurn® XS для внутренней обработки мелкогабаритных деталей	A309
CoroCut® MB для внутренней обработки с высокой точностью	B95

## Оправки с хвостовиком и лысками

EasyFix	A304
---------	------

## Комплекующие

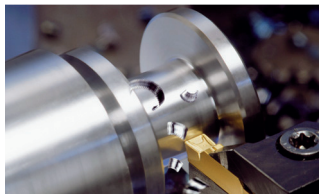
Динамометрические ключи	B111
	B110

## Режимы резания

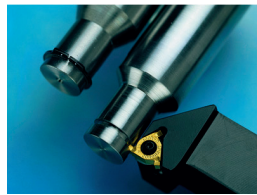
Рекомендации по глубине резания и подаче, описание геометрий	B124
Рекомендации по выбору скоростей резания	B138

## Информация о сплавах

	B146
--	------

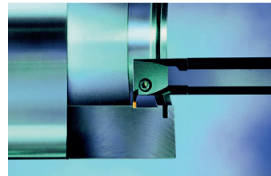


**CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины**  
Первый выбор для отрезки и обработки канавок



**CoroThread®**

Для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные кольца



**T-Max Q-Cut®**

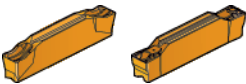
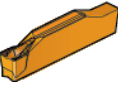




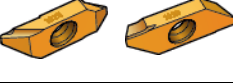
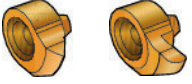

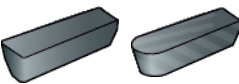
**151.2**  
Для отрезки деталей большого диаметра

**151.3**  
Для обработки торцевых и внутренних канавок



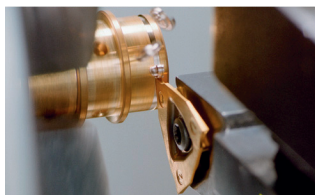
**T-Max®, пластины из керамики**

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов

	Отрезка	Обработка канавок	Обработка канавок под стопорные кольца
 <p><b>Двухлезвийные пластины CoroCut®</b> Глубина резания до 20 мм (.787") Стр. В14</p>	●●	●●	●
 <p><b>Однолезвийные CoroCut®</b> Глубина резания до 20 мм (.787") Стр. В14</p>	●●	●●	
 <p><b>CoroCut® 3</b> Глубина резания до 6.4 мм (.251") Стр. В52</p>	●●	●	●
 <p><b>T-Max Q-Cut® 151.2</b> Стр. В59</p>	●	●	
 <p><b>T-Max Q-Cut® 151.3</b> Стр. В78</p>			
 <p><b>CoroThread®</b> Стр. В85</p>			●●
 <p><b>CoroCut® XS</b> Стр. В88</p>	●● Высокоточные мелкоразмерные детали	●● Высокоточные мелкоразмерные детали	
 <p><b>CoroCut® MB</b> Стр. В95</p>			
 <p><b>CoroTurn® XS</b> Стр. А309</p>			
 <p><b>T-Max®, пластины из керамики</b> Стр. В86</p>		●	

●● = Первый выбор

● = Альтернативный вариант



### CoroCut® 3

Для отрезки и обработки неглубоких канавок мелкоразмерных деталей.



### CoroTurn® XS

Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания мелкоразмерных деталей



### CoroCut® XS

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



### CoroCut® MB

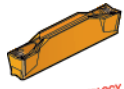
Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания

Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Точение	Внутренняя обработка
••	••	••	••
Диаметр врезания от 34 мм (.1339")			Мин. диаметр отверстия 25 мм (.984")
•	•	•	
	•		
			•
			Мин. диаметр отверстия 25 мм (.984")
••			••
Диаметр врезания от 24 мм (.945")			Мин. диаметр отверстия 20 мм (.787")
			•
			Канавки под стопорные кольца. Мин. диам. отверстия 12 мм (.472")
		••	
		Мелкоразмерная обработка	
			••
			Мин. диаметр отверстия 10 мм (.394")
••			••
Диаметр врезания от 12 мм (.472")			Мин. диаметр отверстия 4.2 мм (.165")
	•		••
			Мин. диаметр отверстия 63.5 мм (2.500")

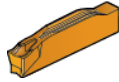
## Пластины для отрезки и обработки канавок

### Отрезка

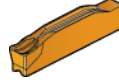
CoroCut® 1-2



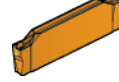
123-CF



123-CM



123-CR



123-CS

CoroCut® 3



123-CM



123-CS

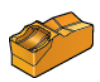
T-Max Q-Cut® 151.2



151.2-4E



151.2-5E



151.2-7E



151.2-9E

Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6-00	1.50-3.00	1.00-2.00	1.00-2.00	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Ширина пластины, дюйм	.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.039-.079	.039-.079	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Стр.	B16	B16	B16	B17	B53	B53	B60	B60	B60	B61

### Отрезка

Пластины T-Max Q-Cut®



151.2-3F



151.2-5F

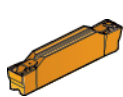
CoroCut® XS



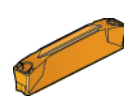
MACR/L

### Обработка канавок

CoroCut® 1-2



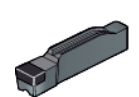
123-GF



123-GM



123-GR



123-CBN

CoroCut® 3



123-GS



123-RS

Ширина пластины, мм	1.87-3.12	2.00-5.00	0.70-2.50	1.50-8.00	2.00-11.00	15	3.00-8.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Ширина пластины, дюйм	.062-.188	.079-.197	.028-.098	.059-.315	.079-.433	.591	.118-.315	.020-.125	.020-.118
Стр.	B61	B61	B90	B18	B19	B90	B21	B54	B55

### Обработка канавок

T-Max Q-Cut® 151.2



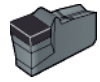
151.2-4G



151.2-5G



151.2-6G



151.2-CBN



151.2-4U



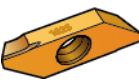
151.3-4G



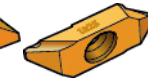
151.3-7G



MAGR/L



MAFR/L



MABR/L

Ширина пластины, мм	1.85-9.52	1.85-8.00	6.35-9.52	3.00-7.92	2.00-8.00	1.85-8.00	3.00-6.00	0.50-2.50	-	-
Ширина пластины, дюйм	.073-.394	.073-.315	.250-.375	.125-.312	.079-.315	.073-.315	.118-.236	.020-.098	-	-
Стр.	B62	B62	B62	B62	B67	B78	B79	B91	B91	B91

### Обработка внутренних канавок

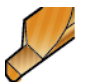
CoroTurn® XS



CXS-..G



CXS-..GX



CXS-..F



MB-..G



MB-..GX



MB-..TE



MB-..B



MB-FA/FB

Ширина пластины, мм	0.78-2.00	1.00	1.00-3.00	0.73-3.00	1.00	-	-	1.00-3.00
Ширина пластины, дюйм	.031-.079	.039	.039-.118	.039-.118	.039	-	-	.039-.118
Стр.	A317	A321	A321	B97	B101	B99	B99	B99

## Пластины для отрезки и обработки канавок

### Обработка канавок

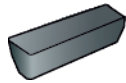
CoroThread®  
под стопорное кольцо

Пластины T-Max® из керамики

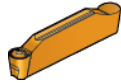
CoroCut® 1-2



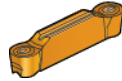
254



150.22/CSG



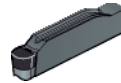
123-RM



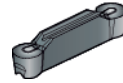
123-RO



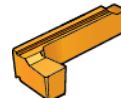
123-RS



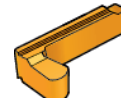
123-CBN



123-AM



123-GS



123-RS

Ширина пластины, мм	1.10-4.15	3.17-9.52	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Ширина пластины, дюйм	.043-.163	.125-.375	.118-.315	.079-.315	.118-.315	.118-.315	.236-.315	.079-.157	.079-.157
Стр.	B85	B86	B22	B22	B23	B23	B23	B25	B25

### Профильная обработка

T-Max Q-Cut® 151.2

Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

CoroTurn® XS

CoroCut® MB

T-Max для керамики



151.2-4P



151.2-5P



151.2-PCD



151.2-CBN



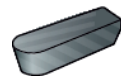
151.3-7P



CXS-..R



MB-..R



150.23

Ширина пластины, мм	3.00-10.00	3.00-8.00	3.18-8.00	3.00-7.92	3.00-6.00	1.00-2.00	0.80-3.00	3,17-6.35
Ширина пластины, дюйм	.118-.394	.118-.315	.125-.315	.118-.312	.118-.236	.039-.079	.012-.118	.125-.250
Стр.	B65	B65	B65	B65	B79	A320	B101	B86

### Точение

CoroCut® 1-2

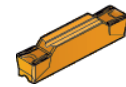
Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

CoroTurn® XS

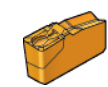
CoroCut® MB



123-TF



123-TM



151.2-4T



151.2-5T



CXS-..T98



CXS-..TE



MB-..T45



MB-..T93

Ширина пластины, мм	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	-	-	-	-
Ширина пластины, дюйм	.118-.315	.118-.315	.118-.236	.118-.236	-	-	-	-
Стр.	B24	B24	B67	B67	A313	A316	B99	B99

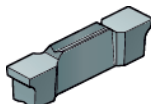
### Заготовки пластин

CoroCut® 1-2

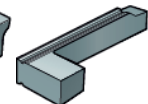
CoroCut® 3

T-Max Q-Cut® 151.2

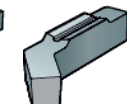
CoroCut® XS



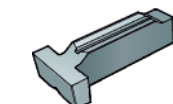
N123-BG



R/L123-BG



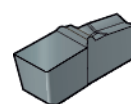
123-BG



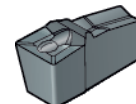
123-BG



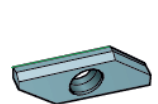
N123-BG



151.2-3B



151.2-4B



MAXR/L

Ширина пластины, мм	2.30-8.40	6.00	6.03	4.04	3.40	2.40-8.50	2.60-11.45	3.18
Ширина пластины, дюйм	.091-.331	.236	.237	.159	.134	.094-.335	.102-.451	.125
Стр.	B26	B26	B26	B26	B56	B68	B68	B93

# CoroCut® и T-Max Q-Cut®

## Геометрии пластин

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

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

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

<sup>1)</sup> Отрезка на многошпиндельных автоматах

### Марки сплавов

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

ISO P = Сталь

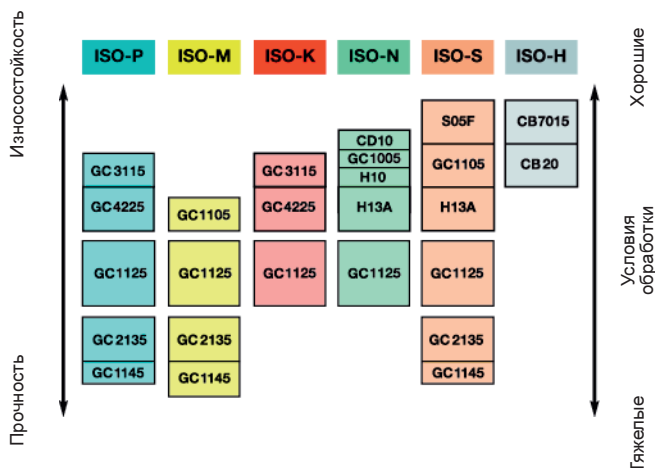
ISO M = Нержавеющая сталь

ISO K = Чугун




ISO N = Алюминий и цветные металлы

ISO S = Жаропрочные и титановые сплавы


ISO H = Материалы высокой твердости

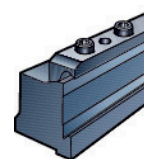
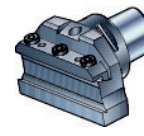
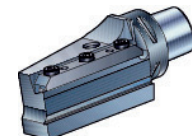




### Резцовые головки Coromant Capto® для отрезки и обработки канавок

	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка канавок и профильная обработка		Отрезка деталей небольшого диаметра, обработка канавок		Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение
	<b>Cx-R/LF123</b>	<b>Cx-NF123</b>		<b>Cx-RF123T/U</b>		<b>Cx-R/LF151.23</b>
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения Стр.	1.49-8.00 .059-.315 C3-C8 B28	2.39-5.56 .094-.219 C3-C6 B28	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения Стр.	0.99-2.01 .039-.079 C3-C4 B57	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения Стр.	1.85-10.0 .073-.394 C3-C8 B69

### Отрезные лезвия

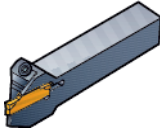
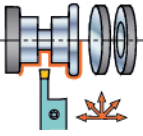
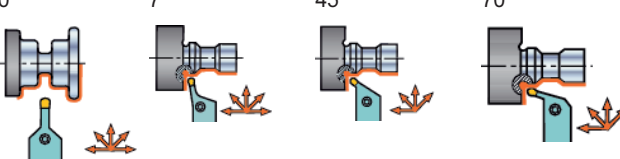
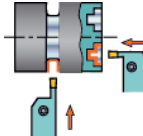
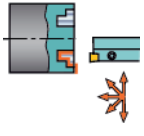
	Отрезка	Пластины T-Max Q-Cut®	Отрезка	Отрезка Лезвия для державок Manchester	Отрезка Лезвия для державок HSS	Картриджи для многошпиндельной обработки
	<b>N123</b> <b>R/LF123</b>		<b>151.2</b>	<b>151.2</b> <b>R/L151.2</b>	<b>151.2</b>	
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a <sub>r</sub> , мм Max a <sub>r</sub> , дюйм Стр.	1.50-7.14      1.50-7.14 .059-.281      .059-.281 5.00-54.99      5.00-32.00 .197-2.165      .197-1.260 B30      B31	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a <sub>r</sub> , мм Max a <sub>r</sub> , дюйм Стр.	1.85-10.00 .073-.394 34.80-100.00 1.370-3.937 B70	2.01-5.99      3.00 .079-.236      .118 38.10-63.50      19.05 1.500-2.500      .750 B74	2.01-5.99 .079-.236 25.40-57.15 1.000-2.250 B75	1.57-3.96 .062-.156 13-34 .510-1.340 B75

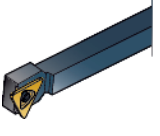
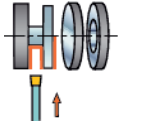
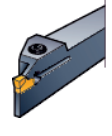

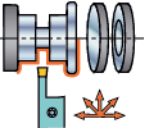

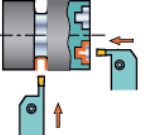
Резцовые блоки для установки отрезных лезвий	Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий	
	Радиальное крепление	Осевое крепление
<b>151.2</b>		
Стр.	<b>Cx-APBA</b> B33	<b>Cx-APBR/L</b> B34

Пластины T-Max Q-Cut®	Картриджи для многошпиндельной обработки
	
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Max a <sub>r</sub> , мм Max a <sub>r</sub> , дюйм Стр.	1.57 - 3.96 .062-.156 13-34 .510 - 1.340 B77



### Державки для отрезки и обработки канавок

<b>CoroCut® 1-2</b> 	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение 	Профильная обработка 				Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок 0°/90° 	Обработка торцевых канавок 
	<b>R/LF123-S</b> Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.	<b>NF123</b> 5.00-15.00 .197-.591 1010-3232 .375-1.500 B35	<b>R/LX123-...007</b> 8.00 .315 2525-3232 1.00-1.250 B42	<b>R/LX123-...045</b> 3.00-5.99 .118-.236 2020-2525 .750-1.250 B42	<b>R/LX123-...070</b> 5.00-6.00 .197-.236 2525-3232 1.00-1.250 B42	<b>R/LF123</b> <b>R/LG123</b> 3.00-7.13 .118-.281 2525 1.00 B44	<b>R/LF123</b> <b>R/LG123</b> 3.00-8.00 .118-.315 2020-2525 .750-1.250 B45

<b>CoroCut® 3</b> 	Неглубокая отрезка 	Пластины T-Max Q-Cut® 	Отрезка 	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение 	Обработка выборок 	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3) 0° 90° 
	<b>RF123T</b> <b>RF123U</b> Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.	0.99-1.98 .039-.078 1010-3232 .375-1.260 B58	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Диаметр хвостовика, мм Размер хвостовика, дюйм Стр.	<b>R/L151.20</b> <b>R/L151.21</b> 1.85-8.00 .073-.315 0808-3232 .375-1.250 B70	<b>R/L151.23</b> 1.85-8.00 .073-.315 1616-3232 .625-1.250 B72	<b>R/LS151.22</b> 1.85-8.00 .073-.315 2525-3232 .500-1.250 B73

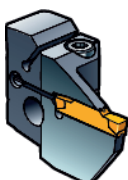
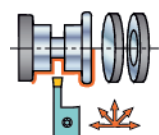
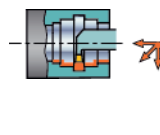
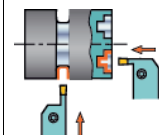
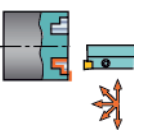

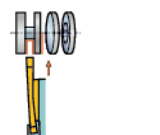
### Расточные оправки для отрезки и обработки канавок

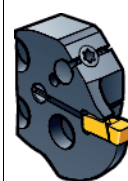
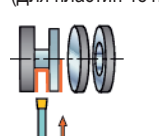
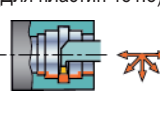

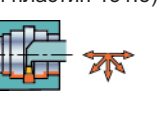

<b>CoroCut® 1-2</b> 	Обработка канавок, профильная обработка и точение 	Профильная обработка 	Пластины T-Max Q-Cut® 	Обработка канавок, профильная обработка и точение (Для пластин 151.3) 	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3) 
	<b>R/LAG123</b> Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Min. диаметр, мм Min. диаметр, дюйм Diam. оправки, мм Диа. оправки, дюйм Стр.	3.00-6.00 .118-.236 25.00-60.00 .984-2.362 16-50 .625-2.000 B49	<b>R/LAX123</b> 5.00-8.00 .197-.315 64.23 2.529 40 1.500 B50	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Min. диаметр, мм Min. диаметр, дюйм Diam. оправки, мм Диа. оправки, дюйм Стр.	<b>R/LAG151.32</b> 1.85-8.00 .073-.315 15.01-50.03 .591-1.970 16-40 .625-1.500 B82

Короткие державки системы QS см. на стр. A217.

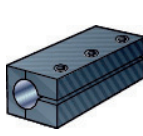

А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 J Общая информация

## Резцовые головки CoroTurn® SL для отрезки и обработки канавок


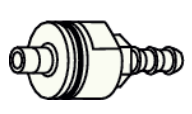
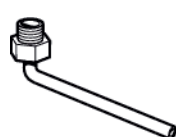
 <p>Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения Стр.</p>	<p>Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение</p>  <p><b>R/L123-B</b> 1.50-7.14 .059-.281 25-40 I42</p>	<p>Обработка внутренних канавок и профильная обработка</p>  <p><b>R/L123-C</b> 3.00-7.14 .118-.281 25-40 I43</p>	<p>Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок</p>  <p><b>R/L123-A</b> 2.49-7.14 .098-.281 32 I44</p>	<p>Обработка торцевых канавок</p>  <p><b>R/L123-A</b> 2.49-7.14 .098-.281 32 I44</p>	 <p>Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер Стр.</p>	<p>Обработка неглубоких канавок</p>  <p><b>R/L 123 T/U</b> 0.99-2.01 .039-.079 25-40 I46</p>
	<p>CoroCut® 3 SL</p>					

 <p>Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм Размер соединения Стр.</p>	<p>Отрезка и обработка канавок (Для пластин 151.2)</p>  <p><b>R/L151.21</b> 3.00-6.00 .118-.236 25-40 I47</p>	<p>Обработка внутренних канавок и профильная обработка (Для пластин 151.3)</p>  <p><b>R/L151.3</b> 2.00-7.92 .079-.312 25-40 I48</p>	<p>Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3)</p>  <p><b>R/L151.3 A/B</b> 3.00-5.56 .118-.219 32 I49</p>	<p>Обработка канавок и профильная обработка (Для пластин 151.3)</p>  <p><b>R/LAG 551.31</b> 1.85-8.00 .073-.315 16-40 I50</p>	 <p>Высокоточные мелкогабаритные детали</p> <p><b>R/L SMAL</b> 25-32 I51</p>
	<p>CoroCut® XS SL</p>				

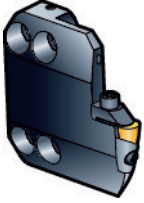

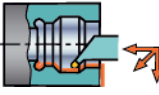
## Принадлежности

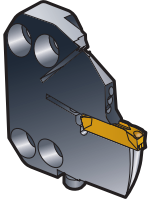
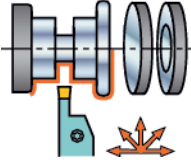
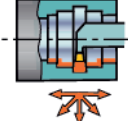
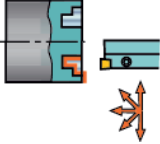
<p>Разрезные втулки для расточных оправок</p> <p>Диаметр оправки, мм Диаметр оправки, дюйм Стр.</p>	<p>EasyFix</p>  	
	<p><b>131</b> 5-20 .197-.787 A305</p>	<p><b>132</b> 5-25 .197-.984 A305</p>

## Принадлежности для подачи СОЖ





<p>Стр.</p>	<p>Сопла для СОЖ</p>  <p>Для резцовых головок Coromant Capto®</p> <p>A308</p>	<p>Втулка для подвода СОЖ</p>  <p>Адаптеры для расточных оправок</p> <p>A308</p>	<p>Трубка для подвода СОЖ</p>  <p>Для резцовых головок SL</p> <p>I118</p>
	<p>CoroTurn® SL</p>		

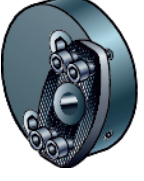

## Резцовые головки CoroTurn® SL70

<b>CoroBore® XL</b> 	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка внутренних канавок и профильная обработка
		
<b>SL70-CRDOR / SL70-CRSCR / SL70-SRDOR</b>		
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	09-12 (3/8-1/2)	
Размер соединения SL70	70	
Стр.	199	

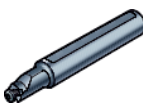
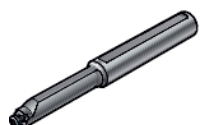
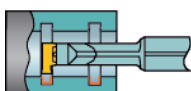
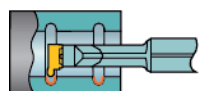
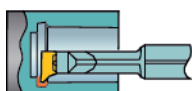
<b>CoroCut® SL70</b> 	Отрезка и обработка канавок	Обработка внутренних канавок и профильная обработка	Обработка торцевых канавок
			
<b>SL70-R/L123</b>			<b>SL70-R/L123</b>
Ширина пластины, мм	3-16		4-6
Ширина пластины, дюйм	.118-.590		.157-.236
Размер соединения SL70	70		70
Стр.	1101		1102

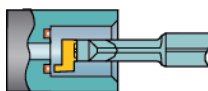
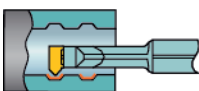
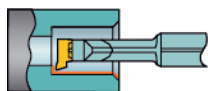
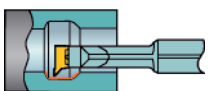
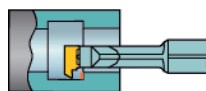
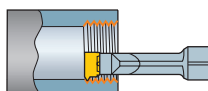
## Переходники

<b>Адаптеры Coromant Capto®</b>	0°	5°	45°	90°
				
Размер оправки Coromant Capto®	C5-C8	C6	C6	C5-C8
Размер соединения SL70	70	70	70	70
Стр.	1103	1103	1103	1103

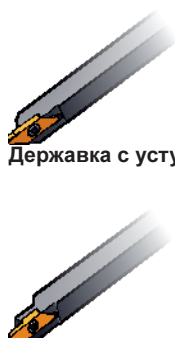

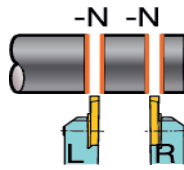
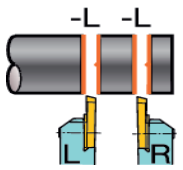
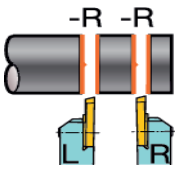
<b>Быстросменные адаптеры CoroTurn SL® для резцовых головок SL70</b>		
Размер соединения	80	80
Крепление адаптера	70	70
Инструмент	70	70
Стр.	192	192

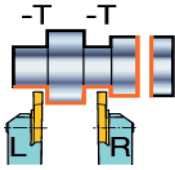
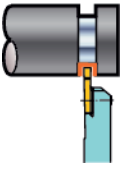
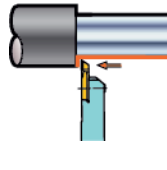
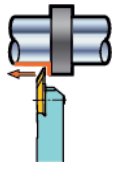
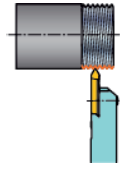

### CoroCut® MB Расточные оправки/пластины

<b>CoroCut® MB</b>	<b>Оправка со стальным хвостовиком</b> 	<b>Расточная оправка с твердосплавным хвостовиком</b> 	<b>Пластины Обработка канавок</b> 	<b>Профильная</b> 	<b>Фаска под отрезку</b> 
	<b>MB-A</b>	<b>MB-E</b>	<b>MB G</b>	<b>MB R</b>	<b>MB GX</b>
Диам. оправки, мм	16	12-16			
Диам. оправки, дюйм	.625	.500-.625			
Размер пластины	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Стр.	B107	B107	B97	B101	B101

<b>Пластины</b> <b>Главный угол в плане/Угол врезания</b>	$\kappa_r 45^\circ/45^\circ$	$\kappa_r 93^\circ/-3^\circ$	$\kappa_r 93^\circ/-3^\circ$	$\kappa_r 117.5^\circ / -27.5^\circ$	
<b>Обработка торцевых канавок</b> 	<b>Точение или профильная</b> 	<b>Точение</b> 	<b>Контурная обработка</b> 	<b>Обратное растачивание</b> 	<b>Резьбонарезание</b> 
<b>MB-FA/FB</b> 09	<b>MB T045</b> 07	<b>MB T093</b> 07	<b>MB TE 93</b> 07	<b>MB B030</b> 07	<b>MB TH</b> 07
B102	B99	B99	B99	B99	B103

### CoroCut® XS державки/пластины для мелкоразмерной обработки

<b>CoroCut® XS</b>	<b>Державка</b>  Державка с уступом <b>SMALR/L/SMALR/L-X</b>	<b>Резцовые головки SL</b>  <b>R/L SMAL</b>	<b>Пластины для Отрезка</b>  <b>MACR/L-N</b>	<b>Отрезка</b>  <b>MACR/L-R</b>	<b>Отрезка</b>  <b>MACR/L-L</b>
Размер пластины			3	3	3
Размер соединения SL, мм		25-32			
Диаметр хвостовика, мм	1010-1616				
Размер хвостовика, дюйм	.500-.625				
Стр.	B94	I51	B90	B90	B90

<b>CoroCut® XS</b>	<b>Пластины для Обработка канавок</b> <b>Профильная обработка</b> 	<b>Обработка канавок</b> 	<b>Точение</b> 	<b>Обратное точение</b> 	<b>Резьбонарезание</b> 	<b>Расточные оправки CoroTurn® XS</b> Полный ассортимент инструмента для отрезки, обработки канавок, точения и резьбонарезания см. на стр. A325 
Размер пластины	3	3	3	3	3	
Стр.	B90	B91	B92	B92	B93	

# Семейство CoroCut® 1-2

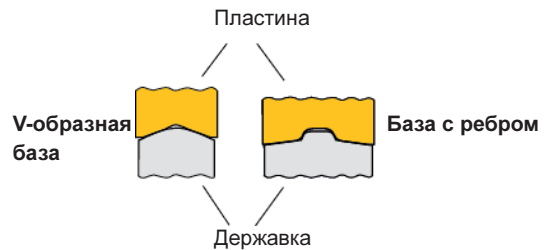
## Семейство одно- и двухлезвийных пластин

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



### Ассортимент державок

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



### Крепление режущих пластин

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

### Гибкое инструментальное решение CoroCut® SL

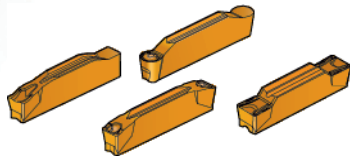
Используя адаптеры CoroTurn® SL и резцовые головки CoroCut® SL, вы можете собирать разнообразные инструментальные наладки для наружной и внутренней обработки при небольшом числе компонентов. См. стр. 12.

*Taylor Made*

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

### Геометрии пластин

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



### Исполнение пластины

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

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



### Марка сплава

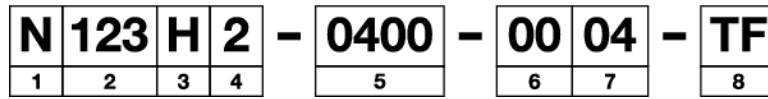
Пластины семейства CoroCut® выпускаются из различных режущих материалов, что позволяет использовать их для всех видов обрабатываемых материалов:




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

Области применения по ISO:



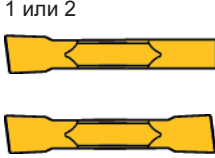


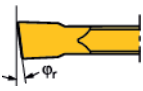
# Система обозначения пластин CoroCut® 1-2-3

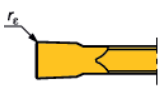


<b>1</b> Исполнение пластин	<b>2</b> Основной код	<b>3</b> Посадочный размер (индекс)*
R  N  L 	<b>123</b>	CoroCut® 1-2 D    G    K E    H    L F    J    M R CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение  Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

\* Взаимозаменяемость пластин с разными посадочными размерами:

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

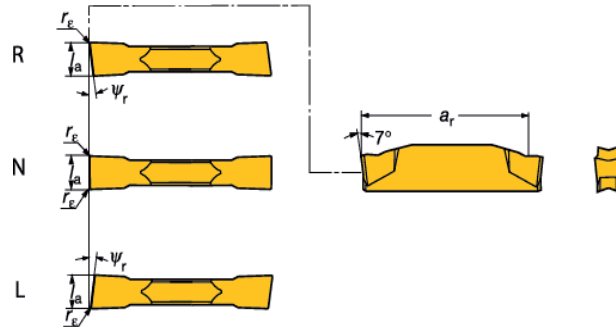
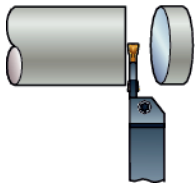
<b>4</b> Количество режущих лезвий	<b>5</b> Ширина пластины	<b>6</b> Угол в плане
1 или 2  3 	Пример: 0400 = 4 мм (.157") 	Пр.: 00 = 0° 05 = 5° 

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

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Отрезка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
l<sub>a</sub> = +0.10/0 (+.004/0)  
r<sub>e</sub> = ±0.10 (±.004)

Низкие подачи	123-CF Wiper TECHNOLOGY	Параметры для выбора, мм, дюйм								Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	P					M			K		S									
		l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	ψ <sub>f</sub>	α <sub>f</sub>	r <sub>e</sub> мм	r <sub>e</sub> дюйм	a <sub>r</sub> max мм <sup>1)</sup>	a <sub>r</sub> max дюйм <sup>1)</sup>			1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1105	1125	1145	2135			
		mm	in	°	°	mm	in	mm	in			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
Средние подачи	123-CM	2.5	.098	0°	5°	0.2	.008			E	N123E1-0200-0002-CM	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆		
		2.5	.098	0°	5°	0.2	.008			F	N123F1-0250-0002-CM	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	
		3.0	.118	0°	7°	0.2	.008			G	N123G1-0300-0002-CM	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	
		4.0	.157	0°	6°	0.2	.008			H	N123H1-0400-0002-CM	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	
		5.0	.197	0°	6.25°	0.2	.008			J	N123J1-0500-0002-CM	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	
		Высокие подачи	123-CR	2.5	.098	0°	5°	0.3	.012	18.9	.748	D	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆
				2.5	.098	0°	5°	0.2	.008	19	.748	E	N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆
				2.5	.098	5°	5°	0.2	.008	19	.748	R/L	R/L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆
				2.5	.098	0°	5°	0.2	.008	18.9	.744	F	N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆
				2.5	.098	5°	5°	0.2	.008	18.9	.744	R/L	R/L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆
3.0	.118			0°	7°	0.2	.008	18.9	.744	G	N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆		
3.0	.118			5°	6.83°	0.2	.008	18.8	.740	R/L	R/L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆		
4.0	.157			0°	6°	0.2	.008	24.1	.949	H	N123H2-0400-0002-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆		
4.0	.157			5°	6°	0.2	.008	24.1	.949	R/L	R/L123H2-0400-0502-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆		
5.0	.197			0°	6.25°	0.2	.008	24.1	.949	J	N123J2-0500-0002-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆		
5.0	.197	5°	6.25°	0.2	.008	24.1	.949	R/L	R/L123J2-0500-0502-CM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆				
Высокие подачи	123-CR	2.5	.098	0°	5°	0.3	.012	18.9	.744	F	N123F1-0250-0003-CR	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆											
		3.0	.118	0°	6.25°	0.3	.012	18.9	.744	G	N123G1-0300-0003-CR	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆											
		4.0	.157	0°	7°	0.3	.012	18.9	.744	H	N123H1-0400-0003-CR	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆											
		5.0	.197	0°	7°	0.4	.016			J	N123J1-0500-0004-CR	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆											
		2.5	.098	0°	6.25°	0.3	.012	18.9	.744	F	N123F2-0250-0003-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆											
		2.5	.098	5°	5°	0.3	.012	18.9	.744	R/L	R/L123F2-0250-0503-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆											
		2.5	.098	5°	5°	0.3	.012	18.9	.744	L	L123F2-0250-0503-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆											
		3.0	.118	0°	6.25°	0.3	.012	18.9	.744	G	N123G2-0300-0003-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆											
		3.0	.118	5°	5°	0.3	.012	18.8	.740	R/L	R/L123G2-0300-0503-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆											
		4.0	.157	0°	7°	0.3	.012	23.7	.933	H	N123H2-0400-0003-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆											
4.0	.157	5°	6.25°	0.3	.012	23.7	.933	R/L	R/L123H2-0400-0503-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆													
5.0	.197	0°	6.25°	0.4	.016	23.7	.933	J	N123J2-0500-0004-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆													
5.0	.197	5°	6.25°	0.4	.016	23.6	.929	R/L	R/L123J2-0500-0504-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆													
5.0	.197	5°	6.25°	0.4	.016	23.6	.929	L	L123J2-0500-0504-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆													
6.0	.236	0°	6.25°	0.4	.016	23.5	.925	K	N123K2-0600-0004-CR	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆													

1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a<sub>r</sub> державки.  
2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

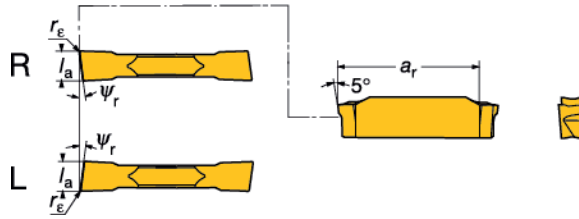
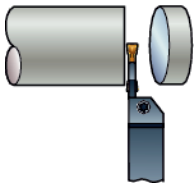
N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое  
★= Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Отрезка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

	Параметры для выбора, мм, дюйм										Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P				M			K		S					
	$l_a$	$l_a$	$\psi_r$	$\alpha_r$	$r_\epsilon$	$r_\epsilon$	$a_r$	$a_r$	GC	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1105	1125
Низкие подачи 123-CS	1.5	.059	10°	2.5°	0.1	.004	13.4	.528	D	Двухлезвийные пластины CoroCut®																	
	1.5	.059	15°	2.5°	0.1	.004	13.4	.528	D	R/L123D2-0150-1001-CS	☆						☆										
	2.0	.079	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1001-CS	☆						☆										
	2.0	.079	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1501-CS	☆						☆										
	2.5	.098	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1001-CS	☆						☆										
	2.5	.098	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1501-CS	☆						☆										
	3.0	.118	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1001-CS	☆						☆										
	3.0	.118	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1501-CS	☆						☆										
											P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	S15	S25	S40	S30

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

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

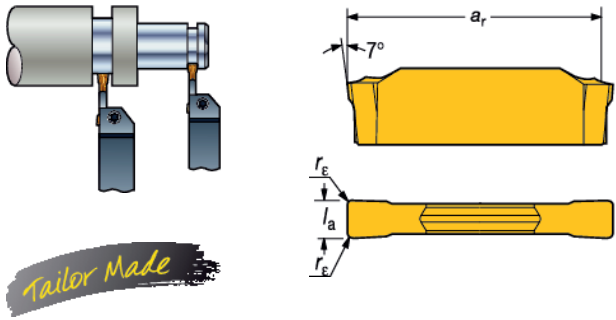
Описание геометрий см. на стр. B124.





# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):

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

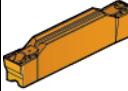
$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.02)$

Для канавок под стопорные кольца

$l_a = +0.10 (+.004)$

$+0.13 (+.005)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.02)$

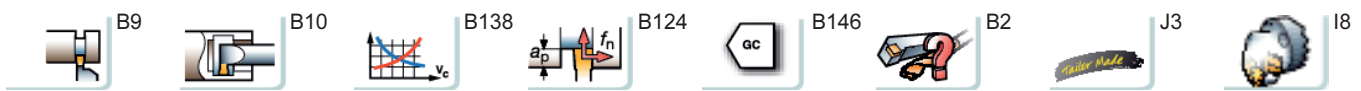
Параметры для выбора, мм, дюйм	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_\epsilon$ мм	$r_\epsilon$ дюйм	$\alpha_f$	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P		M		K		N		S			
										GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
										1125 2135	525	1005 1105	1125 2135	H13A	H125 H13A	H13A	1005 1105	1125 2135	H13A		
 123-GF	1.50	.059	0.1	.004	2.5°	13.3	.524	D	Двухлезвийные пластины CoroCut®												
	1.98	.078	0.2	.008	3°	19.2	.756	E	N123D2-0150-0001-GF	★	☆									★	
	2.00	.079	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0198-0002-GF	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.00	.079	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123E2-0200-0002-GF	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.24	.088	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0200-0004-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.39	.094	0.2	.008	3°	19.2	.756	F	N123E2-0224-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.39	.094	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123F2-0239-0002-GF	★		☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.39	.094	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123F2-0239-0004-GF	★		☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.46	.097	0.3	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0246-0003-GF	★		☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.67	.105	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123F2-0267-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	2.79	.110	0.3	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0279-0003-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.00	.118	0.2	.008	3°	19.2	.756	G	N123G2-0300-0002-GF	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.00	.118	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123G2-0300-0004-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.10	.122	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123G2-0310-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.18	.125	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0002-GF	★		☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.18	.125	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0004-GF	★		☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.18	.125	0.8	.032	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0008-GF	★		☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.61	.142	0.3	.012	3°	19.1	.752		N123G2-0361-0003-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.96	.156	0.2	.008	3°	24.4	.961	H	N123H2-0396-0002-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.96	.156	0.4	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0396-0004-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	3.96	.156	0.8	.032	3°	24.4	.961		N123H2-0396-0008-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.00	.157	0.2	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0400-0002-GF	★	☆		☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.00	.157	0.4	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0400-0004-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.52	.178	0.2	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0452-0002-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.70	.185	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123H2-0470-0005-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.75	.187	0.4	.016	3°	24.1	.949		N123H2-0475-0004-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.75	.187	0.8	.032	3°	24.1	.949		N123H2-0475-0008-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	4.80	.189	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123H2-0480-0005-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	5.00	.197	0.2	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0002-GF	★	☆		☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	5.00	.197	0.4	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0004-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	5.41	.213	0.2	.008	3°	24.4	.961	J	N123J2-0541-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	5.56	.219	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123J2-0556-0005-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	6.00	.236	0.2	.008	3°	24.4	.961	K	N123K2-0600-0002-GF	★	☆			★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	6.35	.250	0.4	.016	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0004-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	6.35	.250	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0005-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	6.35	.250	0.8	.032	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0008-GF	★			☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	7.14	.281	0.8	.032	3°	23.8	.937		N123K2-0714-0008-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	7.92	.312	0.8	.032	3°	29	1.142	L	N123L2-0792-0008-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	8.00	.315	0.2	.008	7°	29.6	1.165		N123L2-0800-0002-GF	★	☆			★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
	1.85	.073	0.1	.004	3°	19.3	.760	E	N123E2-0185-0001-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆
2.15	.085	0.1	.004	3°	19.3	.760		N123E2-0215-0001-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	
2.65	.104	0.2	.008	3°	19.2	.756	F	N123F2-0265-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	
3.15	.124	0.2	.008	3°	19.2	.756	G	N123G2-0315-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	
4.15	.163	0.2	.008	3°	24.4	.961	H	N123H2-0415-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	
5.15	.203	0.2	.008	3°	24.4	.961	J	N123J2-0515-0002-GF	★				★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

N = Нейтральное исполнение

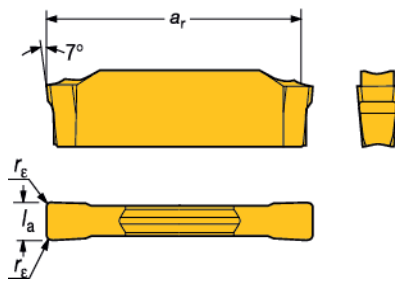
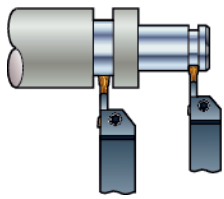
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

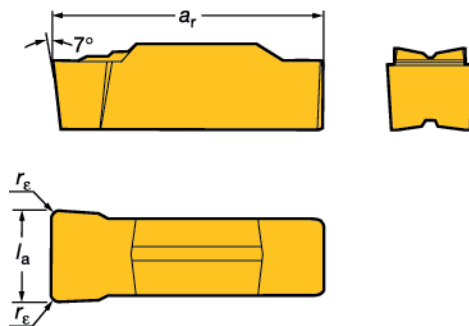
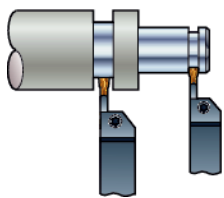
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.10 (\pm .004)$

Средние подачи	Параметры для выбора, мм, дюйм							Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P		M				K		N		S												
	$l_a$	$l_a$	$r_\epsilon$	$r_\epsilon$	$\alpha_f$	$a_r$ max	$a_r$ max			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
	мм	дюйм	мм	дюйм	град	мм	дюйм			1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
	2.00	.079	0.2	.008	4°	18.80	.740	E	Двухлезвийные пластины CoroCut®																							
	2.39	.094	0.2	.008	7°	18.40	.724	E	N123E2-0200-0002-GM																							
	3.00	.118	0.3	.012	6°	18.20	.716	G	N123G2-0300-0003-GM																							
	3.18	.125	0.3	.012	7°	18.00	.709	G	N123G2-0318-0003-GM																							
	4.00	.157	0.3	.012	6.5°	23.00	.906	H	N123H2-0400-0003-GM																							
	4.75	.187	0.3	.012	5°	22.60	.890	J	N123J2-0475-0003-GM																							
	5.00	.197	0.4	.016	6°	22.90	.902	J	N123J2-0500-0004-GM																							
	6.00	.236	0.4	.016	6°	22.70	.894	K	N123K2-0600-0004-GM																							
	6.35	.250	0.3	.012	7°	22.60	.890	K	N123K2-0635-0003-GM																							
	7.92	.312	0.3	.012	7°	28.70	1.130	L	N123L2-0792-0003-GM																							
8.00	.315	0.5	.020	7°	28.40	1.118	L	N123L2-0800-0005-GM																								

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера  
 Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор

## Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

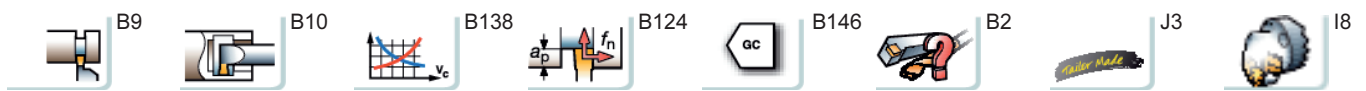
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.10 (\pm .004)$

Средние подачи	Параметры для выбора, мм, дюйм							Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	P		M				K		N		S											
	$l_a$	$l_a$	$r_\epsilon$	$r_\epsilon$	$\alpha_f$	$a_r$ max <sup>1)</sup>	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
	мм	дюйм	мм	дюйм	град	мм	1125			1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
	9.00	.354	0.80	.032	3°		M	Однолезвийные пластины CoroCut®																							
	9.52	.375	0.80	.032	3°		M	N123M1-0900-0008-GM																							
	10.00	.394	0.80	.032	3°		M	N123M1-0953-0008-GM																							
	11.00	.433	0.80	.032	3°		M	N123M1-1000-0008-GM																							

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

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 Описание геометрий см. на стр. B124.

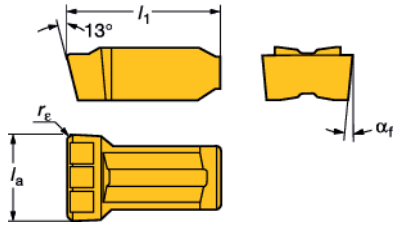
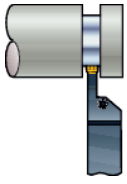
N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

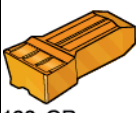

# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Обработка канавок



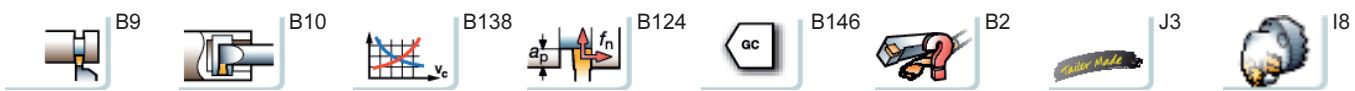
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = \pm 0.08 (\pm .003)$   
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Параметры для выбора, мм, дюйм					Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P			M			K			N			S						
		$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм	$\alpha$			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
Высокие подачи	 123-GR	15.00	.591	1.2	.047	5°	R	Однолезвийные																			
									N123R1-1500-0010-GR																		
									☆	☆	★				☆	★	☆	★							★	☆	
									☆	☆	★				☆	★	☆	★							★	☆	
Средние подачи	 123-GM	12.00	.472	0.80	.032	3°	R	Однолезвийные																			
									N123R1-1200-0008-GM																		
									☆		★	☆	★				☆	★	☆	★						★	☆
									☆		★	☆	★				☆	★	☆	★						★	☆
		12.70	.500	0.80	.032	3°		N123R1-1270-0008-GM																			
		15.00	.591	0.80	.032	3°		N123R1-1500-0008-GM																			
									P30	P35	P20	M15	M25	M30	K30	K25	N25	S15	S25	S30							

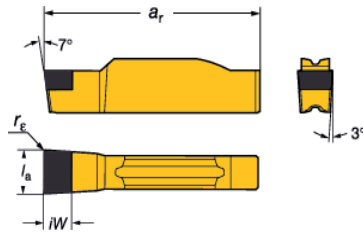
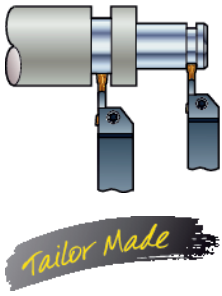
<sup>1)</sup> Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента  
 Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок в закаленных материалах



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

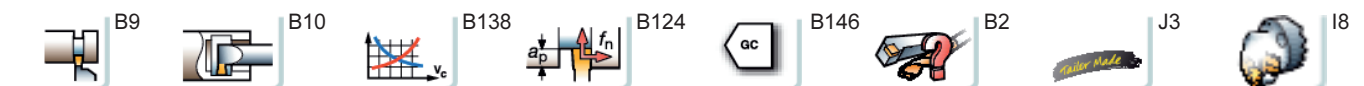
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

	Параметры для выбора, мм, дюйм									Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Н	
		$l_a$		$r_\epsilon$		$\alpha_\epsilon$	$a_r$ max <sup>1)</sup>	$iW$	7015			CB	
		мм	дюйм	мм	дюйм				CB20			CB	
Низкие подачи 123-GE		3.00	.118	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1	G	Однолезвийные пластины CoroCut®			
		3.18	.125	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1		N123G1-0300-0002-GE	★		
		4.00	.157	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1	H	N123H1-0400-0002-GE	★		
		4.70	.185	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1		N123H1-0470-0002-GE	★		
		5.00	.197	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1		N123H1-0500-0002-GE	★		
		6.00	.236	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1	J	N123J1-0600-0002-GE	★		
		6.35	.250	0.20	.008	7°	$\infty$	3.1	K	N123K1-0635-0002-GE	★		
		8.00	.315	0.20	.008	7°	$\infty$	2.6	L	N123L1-0800-0002-GE	★		
Низкие подачи 123-S		3.00	.118	0.40	.016	7°	$\infty$	3.1	G	Однолезвийные пластины CoroCut®			
		4.00	.157	0.40	.016	7°	$\infty$	3.1	H	N123G1-030004S01025	★		
		5.00	.197	0.40	.016	7°	$\infty$	3.1		N123H1-040004S01025	★		
		6.00	.236	0.40	.016	7°	$\infty$	3.1	J	N123J1-060004S01025	★		
		8.00	.315	0.80	.032	7°	$\infty$	3.1	L	N123L1-080008S01025	★		
											H15	H01	

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

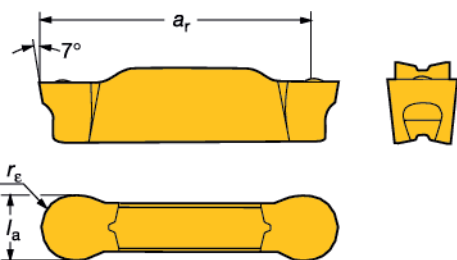
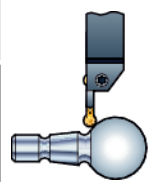
N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Профильная обработка



Tailor Made

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

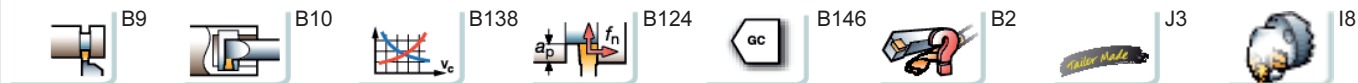
Допуск, мм (дюйм):  
 -RM  
 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$   
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$   
 -RO  
 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .0004)$

Низкие подачи	Параметры для выбора, мм, дюйм							Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	P		M				K		N		S								
	$l_a$	$l_a$	$r_e$	$r_e$	$\alpha_f$	$a_r$ max	$a_r$ max			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
	мм	дюйм	мм	дюйм	град	мм <sup>1)</sup>	дюйм <sup>1)</sup>			1125	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	H13A	1005	1105	1125	H13A
123-RO	2.00	.079	1.00	.039	7°	19.20	.756	E	N123E2-0200-RO	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2.39	.094	1.20	.047	7°	19.00	.748		N123E2-0239-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	3.00	.118	1.50	.059	7°	18.70	.736	F	N123F2-0300-RO	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	3.96	.156	1.98	.078	7°	23.30	.917	H	N123H2-0396-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	4.00	.157	2.00	.079	7°	23.30	.917		N123H2-0400-RO	☆	☆			☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	4.50	.177	2.25	.089	7°	23.00	.906		N123H2-0450-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	5.00	.197	2.50	.098	7°	22.80	.898		N123H2-0500-RO	☆	☆			☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RO	☆	☆			☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆	
6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆		
7.14	.281	3.57	.141	7°	21.60	.850	K	N123K2-0714-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆		
8.00	.315	4.00	.157	7°	27.30	1.075	L	N123L2-0800-RO	☆	☆			☆		☆		☆			☆		☆		☆		☆		
123-RM	4.00	.157	2.00	.079	7°			G	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	6.00	.236	3.00	.118	7°			J	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	8.00	.315	4.00	.157	7°			L	N123L1-0800-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
123-RM	3.00	.118	1.50	.059	7°	18.60	.732	F	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.00	.157	2.00	.079	7°	18.10	.713	G	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	4.00	.157	2.00	.079	7°	23.10	.909	H	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.00	.197	2.50	.098	7°	22.70	.894		N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.00	.315	4.00	.157	7°	27.00	1.063	L	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

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

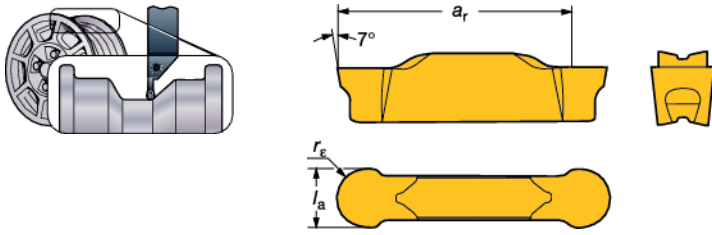
N = Нейтральное исполнение  
 ☆ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Контурная обработка алюминия



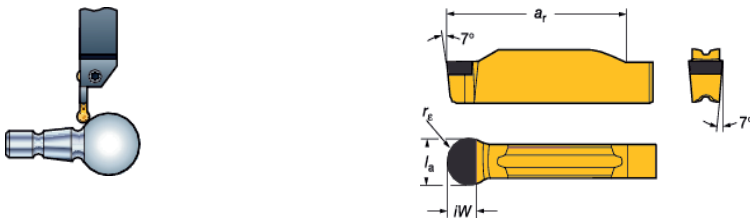
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
la = ±0.02 (±.0008)

	Параметры для выбора, мм, дюйм								Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	N	
	la мм	la дюйм	rg мм	rg дюйм	α	ar, max мм <sup>1)</sup>	ar, max дюйм <sup>1)</sup>	1005			H10	
Средние подачи 123-AM	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.2	.874	J	Двухлезвийные пластины CoroCut® N123J2-0600-AM N123L2-0800-AM	★	☆	
	8.00	.315	4.00	.157	7°	27.3	1.075	L		★	☆	
										N10	N10	

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

## Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
±0.02 (±.0008)

	Параметры для выбора, мм, дюйм								Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	N	S	H
	la мм	la дюйм	rg мм	rg дюйм	α	ar, max <sup>1)</sup>	iW	CD10			CD10	CB7015	CB7015
Низкие подачи 123-S	3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	Однолезвийные пластины CoroCut® N123F1-0300S01025 N123H1-0400S01025 N123H1-0500S01025 N123J1-0600S01025			★	
	4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H				★	
	5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7	J				★	
	6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J				★	
Низкие подачи 123-RS	3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	Однолезвийные пластины CoroCut® N123F1-0300-RS N123H1-0400-RS N123H1-0500-RS N123J1-0600-RS N123L1-0800-RS	★			
	4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H		★			
	5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7	J		★			
	6	.236	3	.118	7°	∞	6.6	J		★			
Низкие подачи 123-RE	3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	Однолезвийные пластины CoroCut® N123F1-0300-RE N123F1-0318-RE N123H1-0400-RE N123H1-0500-RE N123J1-0600-RE N123J1-0635-RE N123L1-0800-RE		★	★	☆
	3.18	.125	1.59	.063	7°	∞	2.7	F			★	★	☆
	4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H			★	★	☆
	5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7	J			★	★	☆
	6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J			★	★	☆
	6.35	.250	3.17	.125	7°	∞	5.5	J			★	★	☆
8	.315	4	.157	7°	∞	7	L		★	★	☆		
										N01	S15	H15	H01

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

N = Нейтральное исполнение

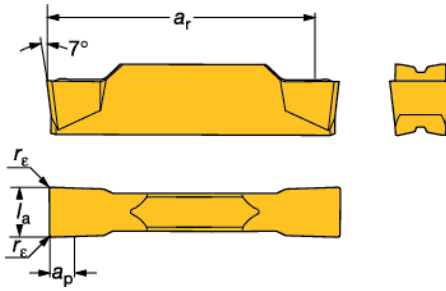
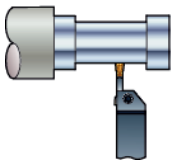
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Точение



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
l<sub>a</sub> = +0.10/0 (+.004/0)  
r<sub>ε</sub> = ±0.10 (±.004)

Низкие подачи	123-TF	Параметры для выбора, мм, дюйм					Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	P						M				K		N		S					
		l <sub>a</sub>	r <sub>ε</sub>	α <sub>r</sub>	a <sub>r</sub> max <sup>1)</sup>	a <sub>p</sub> max			GC						GC				GC		GC		GC					
									1125	1145	2135	3115	4225	525	CT	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	H13A	3115	4225	H13A	H13A	1005	1105
		3.00 .118	0.30 .012	7°	18.50 .728	2.60 .102	G	Двухлезвийные пластины CoroCut®																				
		4.00 .157	0.40 .016	6.5°	23.30 .917	3.50 .138	H	N123G2-0300-0003-TF																				
		5.00 .197	0.40 .016		23.30 .917	3.50 .138	J	N123H2-0400-0004-TF																				
		6.00 .236	0.40 .016	6°	23.30 .917	3.80 .150	K	N123J2-0500-0004-TF																				
		8.00 .315	0.80 .032	7°	28.00 1.102	4.00 .157	L	N123K2-0600-0004-TF																				
								N123L2-0800-0008-TF																				
		Однолезвийные пластины CoroCut®																										
		3.00 .118	0.30 .012	7°	2.60 .102		G	N123G1-0300-0003-TF																				
		4.00 .157	0.40 .016	6°	3.50 .138		H	N123H1-0400-0004-TF																				
		6.00 .236	0.40 .016		3.80 .150		K	N123K1-0600-0004-TF																				
								N123L1-0800-0008-TF																				
		Средние подачи																										
		3.00 .118	0.40 .016	6°	18.40 .724	3.50 .138	G	Двухлезвийные пластины CoroCut®																				
		4.00 .157	0.40 .016	5.5°	23.40 .921	4.60 .181	H	N123G2-0300-0004-TM																				
		4.00 .157	0.80 .032	6°	23.40 .921	4.60 .181	H	N123H2-0400-0004-TM																				
		5.00 .197	0.40 .016	5.5°	23.40 .921	4.60 .181	J	N123H2-0400-0008-TM																				
		5.00 .197	0.80 .032		23.00 .906	4.60 .181	J	N123J2-0500-0004-TM																				
		6.00 .236	0.40 .016	7°	23.40 .921	4.50 .177	K	N123J2-0500-0008-TM																				
		6.00 .236	0.80 .032		23.00 .906	4.50 .177	K	N123K2-0600-0004-TM																				
		8.00 .315	0.80 .032		28.00 1.102	7.00 .276	L	N123K2-0600-0008-TM																				
		8.00 .315	1.20 .047		27.60 1.087	7.00 .276	L	N123L2-0800-0008-TM																				
								N123L2-0800-0012-TM																				
								P30	P45	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15	S25	S30	S15

1) При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a<sub>r</sub> державки.  
2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

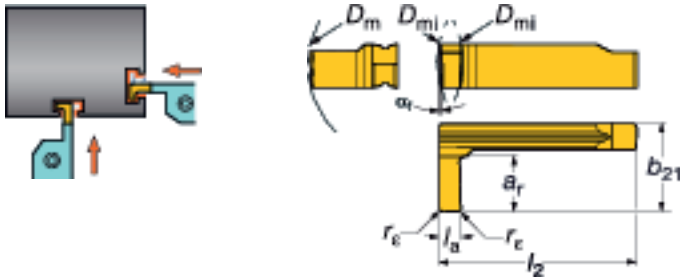
N = Нейтральное исполнение  
★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# Однолезвийные пластины CoroCut®

## Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

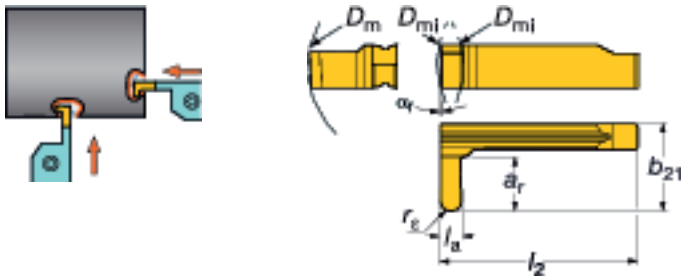
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.001)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 2) Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

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

## Профильная обработка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				ISO					
	$l_a$	$r_\epsilon$	$\alpha_f$	$a_r$ max			$b_{21}$	$l_2$	$D_m$	$D_{m^{(2)}}$	P	M	K	N	S	
											GC	GC	GC	GC	GC	
Низкие подачи 123-RS	2.0	1.0	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0010-RS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★	
	.079	.039		.157			.315	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★	
	3.0	1.5	6°	5.0			R/LG123H1-0300-0015-RS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
	.118	.059		.197			.354	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★	
	4.0	2.0	6°	6.0	L	R/LG123H1-0400-0020-RS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★	
	.157	.079		.236			.394	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★	
	2.0	1.0	6°	6.0			R/LG123L1-0200-0010-RS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
	.079	.039		.236			.551	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★	
	3.0	1.5	6°	9.0	L	R/LG123L1-0300-0015-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★	
	.118	.059		.354			.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★	
	4.0	2.0	6°	9.0			R/LG123L1-0400-0020-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
	.157	.079		.354			.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★	
										P15	M15	K15	N15	S20		

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 2) Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

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

Описание геометрий см. на стр. B124.

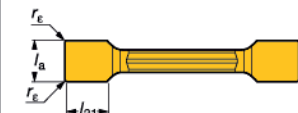
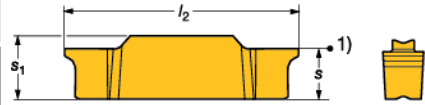




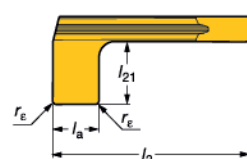
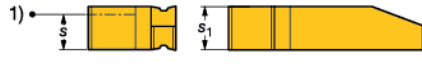
# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Заготовка

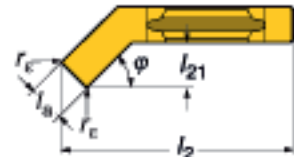
### Заготовки пластин 0°



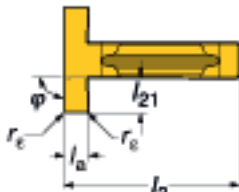
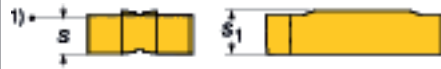
### Заготовки пластин 90°



### Заготовки пластин 45°



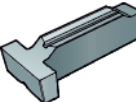
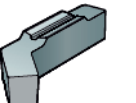
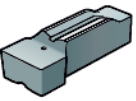
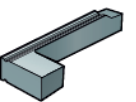
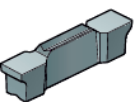
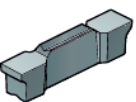
### Пластины Т-образной формы



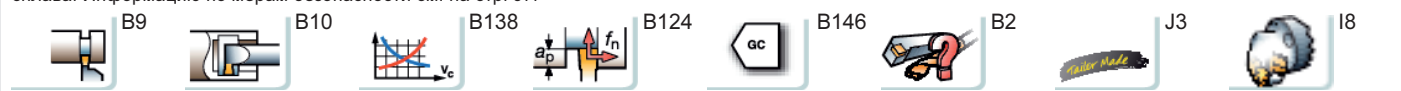
1) Высота режущей кромки  
Показано правое исполнение

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

Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a \pm 0.10 (\pm 0.004)$   
 $l_2 \pm 0.30 (\pm 0.12)$   
 $l_{21} \pm 0.30 (\pm 0.12)$   
 Для Т-образных пластин:  
 $l_a + 0.15/-0.05 (+.006/- .002)$   
 $l_2 \pm 0.30 (\pm 0.12)$   
 $l_{21} \pm 0.30 (\pm 0.12)$

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P		M		K		N		S				
	$l_a$	$\psi_r$	Ширина шлифов min	Ширина шлифов max			$l_2$	$l_{21}$	s	$s_1$	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	
 <b>123-BG</b>	4.0	90°	0.2	3.9	L	Двухлезвийные пластины CoroCut® NX123L2-0400-BG	31.21	5.01	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.157		.008	.154				1.229	.197	.238	.291												
 <b>123-BG</b>	6.0	45°	0.2	5.9	L	Однолезвийные пластины CoroCut® R/LX123L1-0600-4500-BG	40.19	7.59	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.236		.008	.232				1.582	.299	.238	.291												
 <b>123-BG</b>	11.6		0.2	8	11.2	L	Однолезвийные пластины CoroCut® N123L1-1160-0002-BG	30.50	7.8	6.05	7.40	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.457		.008	.315	.441				1.201	.307	.238	.291											
 <b>123-BG</b>	6.0		0.2	5.9	H	Однолезвийные пластины CoroCut® R/LG123H1-0600-BG	25.65	8	4.35	5.50	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.236		.008	.232				1.010	.315	.171	.216												
 <b>123-BG</b>	6.0		0.2	5.9	L	Однолезвийные пластины CoroCut® R/LG123L1-0600-BG	31.00	12	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	.236		.008	.232				1.220	.472	.238	.291												
 <b>123-BG</b>	2.3		0.2	1.5	1.9	D	Двухлезвийные пластины CoroCut®	15.00	2.8	4.10	4.60	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
	.091		.008	.059	.075				.591	.110	.161	.181											
	2.7		0.2	1.9	2.3	E		N123E2-0270-0002-BG	21.60	3.8	4.30	5.20	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
	.106		.008	.075	.091				.850	.150	.169	.205											
	3.8		0.2	2.3	3.4	F		N123F2-0380-0002-BG	21.60	4	4.30	5.20	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
	.150		.008	.091	.134				.850	.157	.169	.205											
	4.2		0.2	2.6	3.8	G		N123G2-0420-0002-BG	21.60	4.7	4.30	5.20	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
	.165		.008	.102	.150				.850	.185	.169	.205											
	5.2		0.2	3.2	4.8	H		N123H2-0520-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
	.205		.008	.126	.189				1.032	.236	.171	.216											
6.2		0.2	4.5	6.8	J	N123J2-0620-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
.244		.008	.177	.268			1.032	.236	.171	.216													
7.2		0.2	5.5	6.8	K	N123K2-0720-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
.284		.008	.216	.268			1.032	.236	.171	.216													
8.4		0.2	6.5	8	L	N123L2-0840-0002-BG	31.50	7	6.05	7.40	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
.331		.008	.256	.315				1.240	.276	.238	.291												

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовке изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.  
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 ★ = Первый выбор



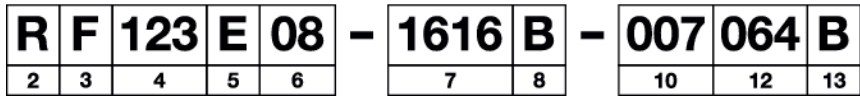
**Система обозначения державок CoroCut®**

Резцовая головка Coromant

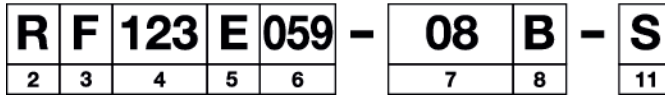


Державки

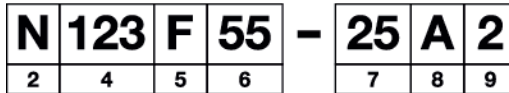
Метрическое исполнение

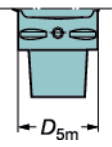
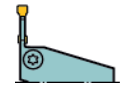
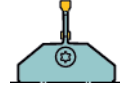
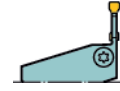

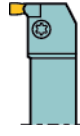



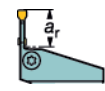
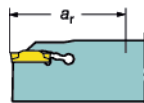
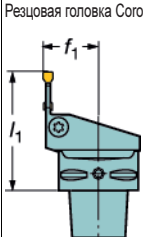
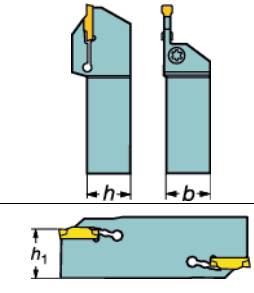
Дюймовое исполнение








Режущие головки



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

<p><b>5</b> Посадочный размер (индекс)</p> <p>CoroCut® 1-2</p> <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>G</td> <td>K</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>H</td> <td>L</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>J</td> <td>M</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>R</td> </tr> </table> <p>CoroCut® 3</p> <p>T = Правое исполнение</p> <p>U = Левое исполнение</p> <p>Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.</p>	D	G	K	E	H	L	F	J	M			R	<p><b>6</b> Ограничения</p>   <p>Мах вылет a<sub>r</sub>, мм</p> <p>Метрич.: 08 = 8 мм Дюйм.: 059 = .590"</p>	<p><b>7</b> Основные размеры инструмента</p> <p>Резцовая головка Coromant Capto®</p>  <p>Например: f<sub>1</sub> 27 мм 1.063" l<sub>1</sub> 055 мм 2.165"</p> <p>Державки прямоугольного сечения</p>  <p>Дюймовое исполнение Размер хвостовика в 1/16" Пример, 08 = 8/16 = 1/2"</p> <p>h x b 08</p> <p>Метрическое исполнение Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то</p> <p>h b 16 16</p> <p><b>Режущие головки</b> Размеры в мм.</p>
D	G	K												
E	H	L												
F	J	M												
		R												

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

<p><b>11</b> Специальное применение</p> <p>S = Державки для мелкогабаритной обработки</p>	<p><b>12</b> Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок</p> <p>Min. диаметр врезания, мм.</p>	<p><b>13</b> Тип исполнения инструмента для торцевых канавок</p>  V = V-исполнение
---	--	---

А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Резцовые головки Coromant Capto®

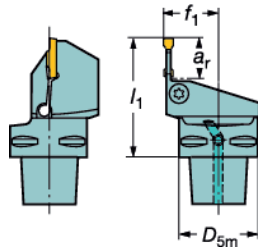
Закрепление пластин винтом



Внимание!

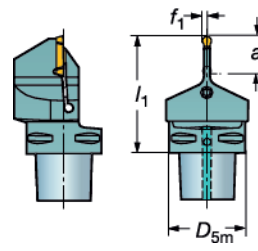
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером  $a_r$  для пластины.

Cх-R/LF123



Правое исполнение

Cх-NF123



Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

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

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

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

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

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



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Резцовые головки Coromant Capto®

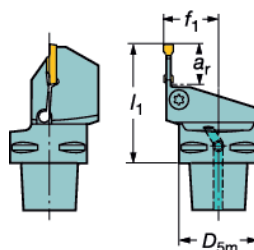
Закрепление пластин винтом

Tailor Made

Внимание!

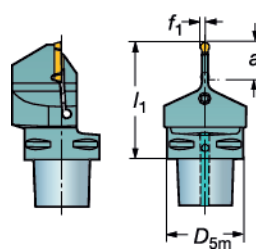
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером  $a_r$  для пластины.

Cх-R/LF123



Правое исполнение

Cх-NF123



Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	$a_r$ max мм <sup>1)</sup>	$a_r$ max дюйм <sup>1)</sup>	Посадочный размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
					$D_{5m}$ мм	$D_{5m}$ дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм		
	16	.630	K	C4-R/LF123K16-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123K2-0600-CR	6.5
	16	.630		C5-R/LF123K16-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123K2-0600-CR	7.0
	16	.630		C6-R/LF123K16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123K2-0600-CR	5.2
	16	.630		C8-R/LF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	25	.984		C4-R/LF123K25-27070B	40	1.575	27	1.063	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		C5-R/LF123K25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984	C6-R/LF123K25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123K2-0600-CR	6.0	
	13	.512	L	C5-R/LF123L13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123L2-0800-GM	5.5
	16	.630		C6-R/LF123L16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123L2-0800-GM	5.5
	25	.984		C5-R/LF123L25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123L2-0800-GM	7.0
25	.984	C6-R/LF123L25-45075B		63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123L2-0800-GM	7.0	
25	.984		C8-R/LF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800-GM	8.0	

<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки. Чем меньше  $a_r$ , тем выше жесткость инструмента.

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

<sup>2)</sup> Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

## 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	C4-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

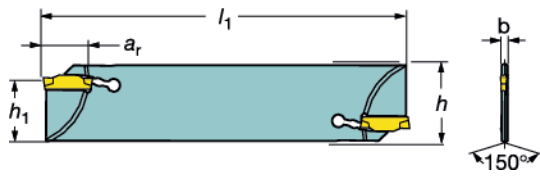


# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

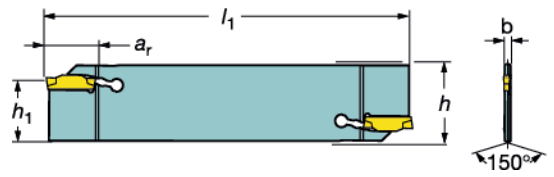
## Двусторонние отрезные лезвия

### "Пружинное" закрепление

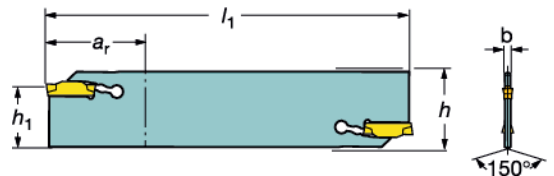
Исполнение 1 Лезвия с криволинейным утолщением N123



Исполнение 2 Лезвия с прямолинейным утолщением N123



Исполнение 3 Лезвия без утолщения N123



Внимание!

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

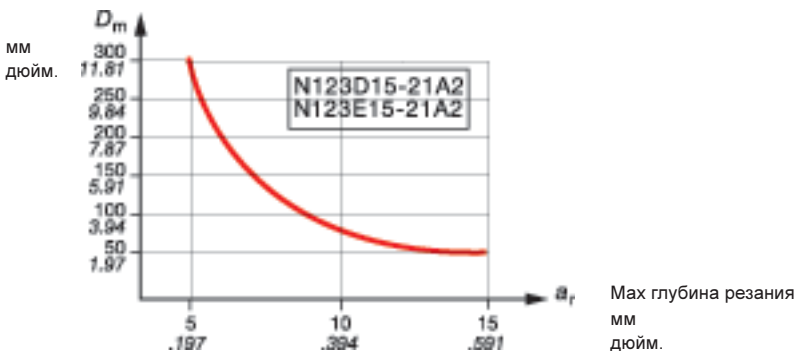
Показано нейтральное исполнение

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

- 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.

### 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 <sup>1)</sup>
D-K	5680 058-01

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно.

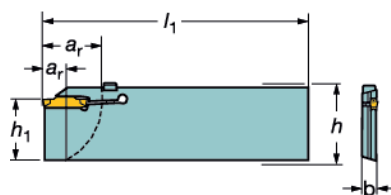


# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

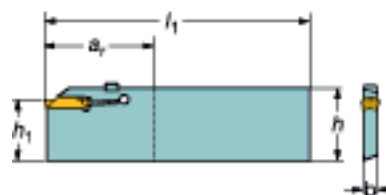
Отрезное лезвие с одной режущей кромкой

Закрепление пластин винтом

Лезвия с криволинейным утолщением  
R/LF123



R/LF123M  
R/LF123R



Внимание!

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

Показано правое исполнение

Основная область применения	$a_r$ min				Посадочный размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
	мм <sup>1)</sup>	дюйм <sup>1)</sup>	мм <sup>1)</sup>	дюйм <sup>1)</sup>			b мм	b дюйм	h мм	h дюйм	h <sub>1</sub> мм	h <sub>1</sub> дюйм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм		
	5	.197	25	.984	E	R/LF123E25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200-CM	3.3
	5	.197	25	.984	F	R/LF123F25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250-CM	3.6
	5	.197	25	.984	G	R/LF123G25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300-CM	4.5
	25	.906	32	1.260	H	R/LF123H32-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400-CM	4.9
			100	3.937	M	R/LF123M100-45B1	8.15	.231	50.8	2.000	45	1.772	250	9.842	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724		R/LF123M120-93B1	8.15	.231	101.6	4.000	93	3.680	300	11.81	N123M1-1100-GM	4.5
		120	4.724	R	R/LF123R120-93B1	11.10	.457	101.6	4.000	93	3.680	300	11.81	N123R1-1500-GR	4.5	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

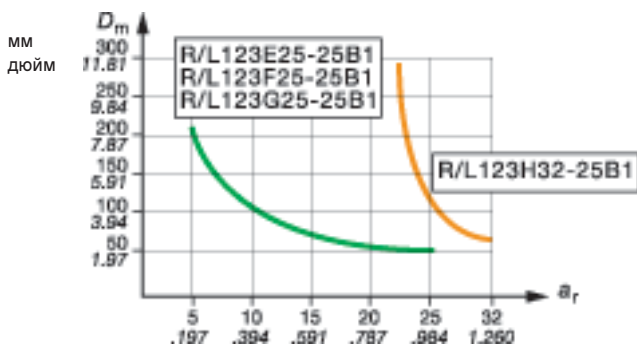
3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

## 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, дюйм



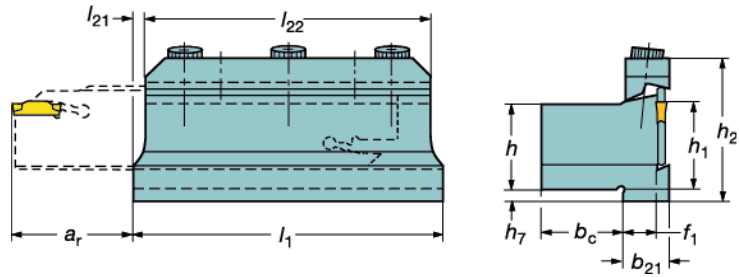
Мах глубина резания  
мм  
дюйм

## Основные комплектующие

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



## Резцовые блоки для установки отрезных лезвий



### Метрическое исполнение

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

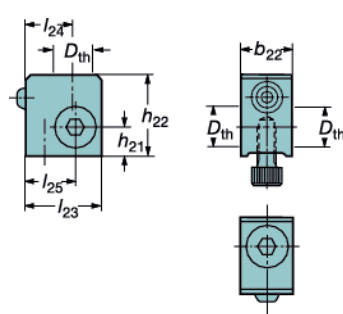
### Дюймовое исполнение

Высота режущей кромки	ar max	Код заказа	Размеры, дюйм									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	l1	l21	l22
21	1.38	151.2-12-21M	.730	.730	.5299	.750	.750	1.790	.430	3.150	.197	2.756
25	2.36	151.2-16-25M	.730	.980	.5299	1.000	1.000	1.790	.430	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-20-25M	.730	1.230	.5299	1.250	1.250	2.150	.210	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-24-25M	.730	1.480	.5299	1.500	1.500	2.400	.200	4.720	.197	4.331
45	3.93	151.2-20-45	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	151.2-24-45	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906
93		151.2-32-93	1.146	1.929	.7717	1.969	2.000	5.996	2.693	7.008	-	-

### Основные комплектующие

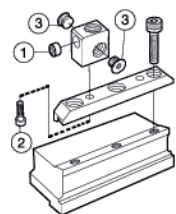
Резцовый блок	Прихват		Винт прихвата		Ключ (мм)
	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение			
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	
151.2-2520-21		5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	
151.2-2520-25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

## Адаптер для СОЖ для резцовых блоков



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

### Сборка резцового блока



Пример заказа: 2 шт. 5691 050-011

### Основные комплектующие

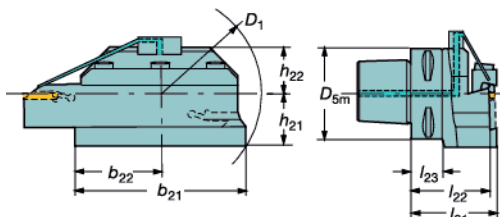
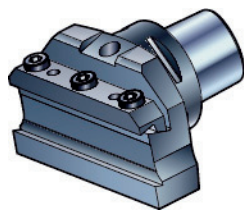
1	2	3	Ключ (мм) для заглушки		Ключ (мм) для крепежного винта	
Сопло	Крепежный винт	Проставка	3021 010-060 (6.0)		3021 010-050 (5.0)	
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01				



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

Резцовая головка Coromant Capto®

Радиальное крепление



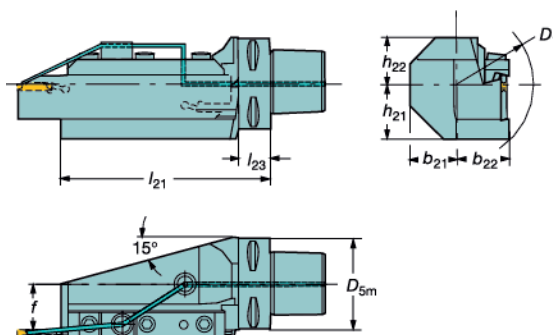
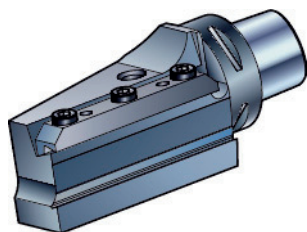
Показано нейтральное исполнение

Для лезвий размером	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									КГ
			$D_{5m}$	$b_{21}$	$b_{22}$	$D_1$	$h_{21}$	$h_{22}$	$l_{21}$	$l_{22}$	$l_{23}$	
21	C5	C5-APBA-40058-21	50	80	40	100	30	25.2	58	53	20	1.32
			1.968	3.150	1.575	3.937	1.181	.992	2.284	2.087	.787	
25	C6	C6-APBA-60060-25	63	120	60	141	37	32	60	55	22	2.34
			2.480	4.724	2.362	5.551	1.457	1.260	2.362	2.165	.866	
45	C6	C6-APBA-80068-45	80	120	60	145	40.5	40	68	63	30	3.47
			3.150	4.724	2.362	5.709	1.594	1.575	2.677	2.480	1.181	
45	C8	C8-APBA-80068-45	63	160	80	198	72	42	68	60.5	23.2	5.42
			2.480	6.299	3.150	7.795	2.835	1.654	2.677	2.382	.913	
	C8	C8-APBA-80068-45	80	160	80	198	72	42	68	60.5	31.2	
			3.150	6.299	3.150	7.795	2.835	1.654	2.677	2.382	1.228	

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

Резцовая головка Coromant Capto®

Осевое крепление



Показано правое исполнение

Для лезвий размером	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									КГ
			$D_{5m}$	$b_{21}$	$b_{22}$	$D_1$	$f$	$h_{21}$	$h_{22}$	$l_{21}$	$l_{23}$	
21	C5	C5-APBR/L-31095-21	50	25.5	31	87	26	30	26	95	20	1.64
			1.968	1.004	1.220	3.425	1.024	1.181	1.024	3.740	.787	
25	C6	C6-APBR/L-37147-25	63	32	37	106	32	38	32	147	22	3.34
			2.480	1.260	1.457	4.173	1.260	1.496	1.260	5.787	.866	
25	C8	C8-APBR/L-46155-25	80	40	45.5	122	40.5	40.5	40.5	155	30	5.18
			3.150	1.575	1.791	4.803	1.594	1.594	1.594	6.102	1.181	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

**Внимание!**

Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента. Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.

Адаптер для СОЖ заказывается отдельно. См. стр. В32

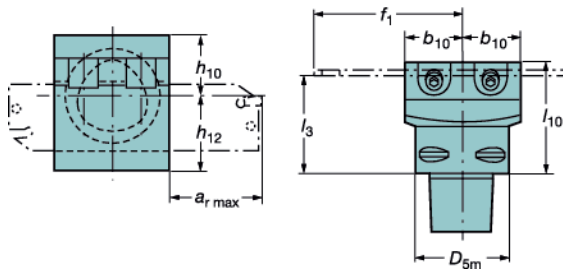
**Основные комплектующие**

Переходники	Винт	Прихват	Проставка	Ключ (мм)
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	5412 120-03	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	5412 120-03	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)

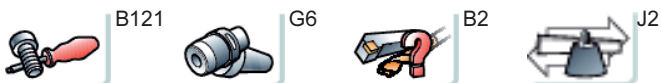




## Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®



Для лезвий размером	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
			$a_r \max$	$b_{10}$	$D_{5m}$	$f_1$	$h_{10}$	$h_{12}$	$l_3$	$l_{10}$
21	C4	C4-151.2-25040-21	44.45	24.89	40	69.34	24.89	29.97	40.13	45.21
			1.750	.980	1.575	2.730	.980	1.180	1.580	1.780
21	C5	C5-151.2-33040-21	44.45	33.02	50	77.47	32	35.05	40.13	45.21
			1.750	1.300	1.968	3.050	1.260	1.380	1.580	1.780
25		C5-151.2-33040-25	76.2	33.02	50	109.22	32	35.05	40.13	45.21
			3.000	1.300	1.968	4.300	1.260	1.380	1.580	1.780



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки

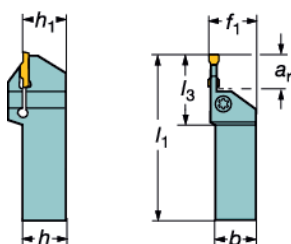
### Закрепление пластин винтом



#### Внимание!

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

R/L123



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
				$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	8	D	R/LF123D08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150-CM	2.5
	8		R/LF123D08-1616B	16	17	16	16	100	25.5	N123D2-0150-CM	2.5
	8		R/LF123D08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123D2-0150-CM	2.5
	8		R/LF123D08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123D2-0150-CM	2.5
	15		R/LF123D15-1616B	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150-CM	3.5
	15		R/LF123D15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123D2-0150-CM	3.5
	15		R/LF123D15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123D2-0150-CM	3.5
	8	E	R/LF123E08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200-CM	2.5
	8		R/LF123E08-1616B	16	17	16	16	125	25.5	N123E2-0200-CM	2.5
	8		R/LF123E08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123E2-0200-CM	2.5
	8		R/LF123E08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123E2-0200-CM	2.5
	12		R/LF123E12-1212B	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200-CM	3.5
	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200-CM	4.0
	15		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	
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	
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	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300-CM	5.0	

1)  $a_r$  max для державки. Чем меньше  $a_r$ , тем выше жесткость инструмента.  
 2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

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

Продолжение ...



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки

### Закрепление пластин винтом

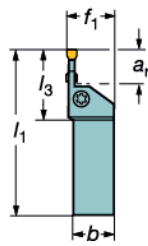
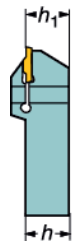


#### Внимание!

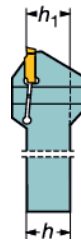
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером  $a_r$  для пластины.

... Продолжение

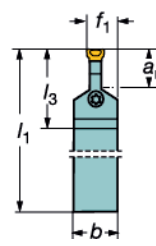
R/L123



N123



Нейтральное



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посадочный размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм				Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>			
				b	$f_1$	h	$h_1$			$l_1$	$l_3$	
	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	
		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	
	25		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	
		32	M	R/LF123M32-3232B	32	34	32	32	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
		32		NF123M32-4040B	40	25.7	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
		32		R/LF123M32-4040B	40	42.2	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
50			R/LF123M50-4040B	40	42	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	4.5	

<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки. Чем меньше  $a_r$ , тем выше жесткость инструмента.

<sup>2)</sup> Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

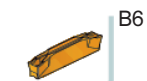
<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

### Основные комплектующие

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



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки

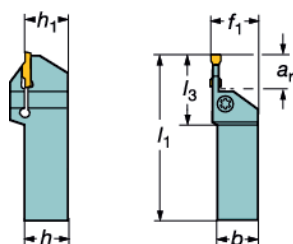
## Закрепление пластин винтом

Tailor Made

## Внимание!

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

R/L123



Показано правое исполнение

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
				$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	.315	D	R/LF123D032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.000	N123D2-0150-CM	1.8
	.320		RF123D032-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.000	N123D2-0150-CM	1.8
	.320		R/LF123D032-12B	.750	.825	.750	.750	4.500	1.000	N123D2-0150-CM	1.8
	.320		R/LF123D032-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	5.000	1.000	N123D2-0150-CM	1.8
	.590		R/LF123D059-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.320	N123D2-0150-CM	2.6
	.590		R/LF123D059-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.320	N123D2-0150-CM	2.6
	.590		RF123D059-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.320	N123D2-0150-CM	2.6
	.320	E	R/LF123E032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.004	N123E2-0200-CM	1.8
	.320		R/LF123E032-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.004	N123E2-0200-CM	1.8
	.320		R/LF123E032-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.004	N123E2-0200-CM	1.8
.320		R/LF123E032-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.004	N123E2-0200-CM	1.8	
.590		R/LF123E059-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.319	N123E2-0200-CM	3.0	
.590		R/LF123E059-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.319	N123E2-0200-CM	3.0	
.590		R/LF123E059-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.319	N123E2-0200-CM	3.0	
.590		R/LF123E059-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.319	N123E2-0200-CM	3.0	
.400	F	R/LF123F040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.142	N123F2-0250-CM	2.2	
.790		R/LF123F079-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.575	N123F2-0250-CM	3.0	
.400		R/LF123F040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.142	N123F2-0250-CM	2.2	
.400		R/LF123F040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.142	N123F2-0250-CM	2.2	
.400		R/LF123F040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.142	N123F2-0250-CM	2.2	
.790		R/LF123F079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.575	N123F2-0250-CM	3.0	
.790		R/LF123F079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.575	N123F2-0250-CM	3.0	
.790		R/LF123F079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.575	N123F2-0250-CM	3.0	
.400	G	R/LF123G040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.181	N123G2-0300-CM	2.6	
.400		R/LF123G040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.181	N123G2-0300-CM	2.6	
.400		R/LF123G040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.181	N123G2-0300-CM	2.6	
.790		R/LF123G079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.614	N123G2-0300-CM	3.7	
.790		R/LF123G079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.614	N123G2-0300-CM	3.7	
.790		R/LF123G079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.614	N123G2-0300-CM	3.7	
.510	H	R/LF123H051-12BM	.750	.827	.750	.750	4.500	1.338	N123H2-0400-CM	3.3	
.510		R/LF123H051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123H2-0400-CM	3.7	
.510		R/LF123H051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123H2-0400-CM	3.7	
.980		R/LF123H098-12BM	.750	.827	.750	.750	5.000	1.850	N123H2-0400-CM	4.1	
.980		R/LF123H098-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.850	N123H2-0400-CM	5.2	
.980		R/LF123H098-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.850	N123H2-0400-CM	5.2	

<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Продолжение ...



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки

## Закрепление пластин винтом

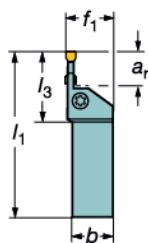
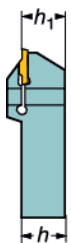
*Tailor Made*

Внимание!

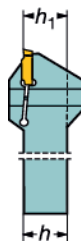
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером  $a_r$  для пластины.

... Продолжение

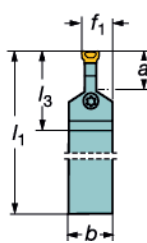
R/L123



N123



Нейтральное исполнение



Показано правое исполнение

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посадочный размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
				b	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	.510	J	R/LF123J051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123J2-0500-CM	3.7
	.510		R/LF123J051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123J2-0500-CM	3.7
	1.260		R/LF123J126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.244	N123J2-0500-CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.244	N123J2-0500-CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.244	N123J2-0500-CM	5.5
	.630	K	R/LF123K063-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	.630		R/LF123K063-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	1.260		R/LF123K126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	.630	L	R/LF123L063-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.600	N123L2-0800-GM	4.8
	1.000		R/LF123L100-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	2.000	N123L2-0800-GM	5.2
	1.000		R/LF123L100-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	6.000	2.000	N123L2-0800-GM	5.2
	1.380		R/LF123L138-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	7.000	2.400	N123L2-0800-GM	5.5
	1.380		R/LF123L138-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.400	N123L2-0800-GM	5.5
	1.260	M	R/LF123M125-20B	1.250	1.339	1.250	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		NF123M125-24B	1.500	.972	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		R/LF123M125-24B	1.500	1.583	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	2.000		R/LF123M200-24B	1.500	1.575	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	3.3

<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости выберите державку усиленного исполнения. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

## Основные комплектующие

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



B6



B28



B111



G6



B2



J3



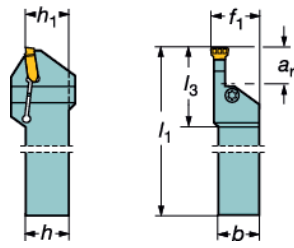
J2

## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки

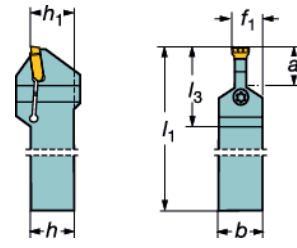
## Закрепление пластин винтом

R/LF123



Правое исполнение

NF123



Показано нейтральное исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	a <sub>r</sub> max <sup>1)</sup>	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	32	R	R/LF123R32-3232B	32	34.5	32	32	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		NF123R32-4040B	40	27.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		R/LF123R32-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	50		R/LF123R50-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	4.5

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	a <sub>r</sub> max <sup>1)</sup>	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	1.260	R	R/LF123R125-20B	1.250	1.346	1.250	1.250	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		NF123R125-24B	1.500	1.043	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		R/LF123R125-24B	1.500	1.602	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	2.000		R/LF123R200-24B	1.500	1.598	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	3.3

<sup>1)</sup> a<sub>r</sub> max для державки. Чем меньше a<sub>r</sub>, тем выше жесткость инструмента.

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

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

<sup>4)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

## Основные комплектующие

Посад. размер a <sub>r</sub> max		Стандартные комплектующие	
мм	дюйм	Винт	Ключ (Torx Plus)
32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)

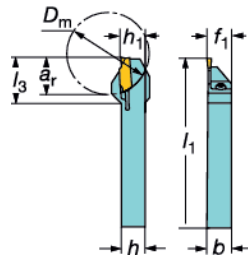


# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Инструменты с хвостовиком Swiss для мелкоразмерной обработки

Закрепление пластин винтом

R/LF123 -S



Внимание!

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

Короткие державки системы QS см. на стр. A229.

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	$D_m$ max	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
					$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	20	10	D	R/LF123D10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123D2-0150-CM	2.5
	22	11		R/LF123D11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123D2-0150-CM	2.5
	16	8		R/LF123D08-1616B-S	16	16	16	16	125	19.6	N123D2-0150-CM	2.5
	34	17		R/LF123D17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123D2-0150-CM	2.5
	20	10	E	R/LF123E10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123E2-0200-CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123E2-0200-CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1616B-S	16	16	16	16	125	22.6	N123E2-0200-CM	2.5
	34	17		R/LF123E17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123E2-0200-CM	2.5
	20	10	F	R/LF123F10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123F2-0250-CM	2.5
	30	15		R/LF123F15-1212B-S	12	12	12	12	125	20	N123F2-0250-CM	2.5
	34	17		R/LF123F17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123F2-0250-CM	2.5
	34	17		R/LF123G17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123G2-0300-CM	2.5

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$D_m$ max	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>
					$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	.780	.390	D	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123D2-0150-CM	1.8
	.860	.430		R/LF123D043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123D2-0150-CM	1.8
	.640	.320		R/LF123D032-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.777	N123D2-0150-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123D067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123D2-0150-CM	1.8
	.780	.390	E	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123E2-0200-CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123E2-0200-CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.887	N123E2-0200-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123E067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123E2-0200-CM	1.8
	.780	.390	F	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123F2-0250-CM	1.8
	1.180	.590		R/LF123F059-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.047	N123F2-0250-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123F067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123F2-0250-CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123G067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123G2-0300-CM	1.8

1)  $a_r$  max для державки

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. B110.

4) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

## Основные комплектующие

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



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Усиленные державки для отрезки с уменьшенным значением  $f_1$ .

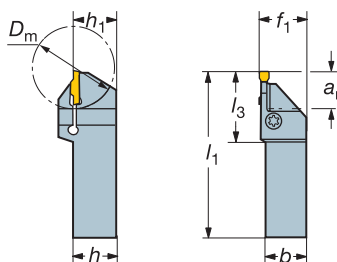
Закрепление пластин винтом

Tailor Made

Внимание!

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

R/LF123 Reinforced



Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	$D_m$ max	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посад. раз- мер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм				Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>		
					$b$	$f_1$	$h$	$h_1$			$l_1$	$l_3$
	42.2	17	E	R/LF123E17-2020D	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200- CM	4.0
	42.2	17	F	R/LF123F17-2020D	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250- CM	4.0
	42.2	17		R/LF123F17-2525D	25	25.5	25	25	150	37	N123F2-0250- CM	4.0
	44	22	G	R/LF123G22-2020D	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22		R/LF123G22-2525D	25	25.6	25	25	150	43	N123G2-0300-CM	5.0
	52.5	22	H	R/LF123H22-2020D	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400- CM	6.0
	52.5	22		R/LF123H22-2525D	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400- CM	6.0

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$D_m$ max	$a_r$ max <sup>1)</sup>	Посад. раз- мер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм				Эталонная пластина	ft-lbs <sup>4)</sup>		
					$b$	$f_1$	$h$	$h_1$			$l_1$	$l_3$
	1.662	.670	E	R/LF123E067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.398	N123E2-0200- CM	3.0
	1.662	.670	F	R/LF123F067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.662	.670		R/LF123F067-16D	1.000	1.020	1.000	1.000	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.740	.870	G	R/LF123G087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870		R/LF123G087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	2.067	.870	H	R/LF123H087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4
	2.067	.870		R/LF123H087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4

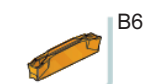
<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В110.<sup>4)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. В110.

## Основные комплектующие

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



B6



B28



B111



G6



B2



J3



J2



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки Контурная обработка

Закрепление пластин винтом



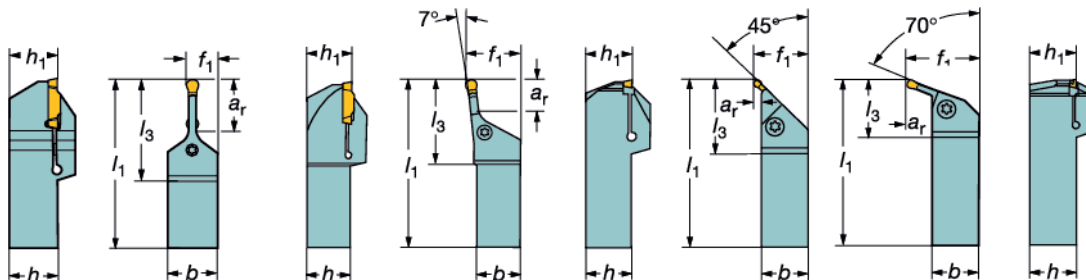
Прямая державка, 0°  
NF123

Угловая державка, 7°  
RX123...-007

Угловая державка, 45°  
RX123...-045

Угловая державка, 70°  
RX123...-070

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



Показано нейтральное исполнение    Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	$a_r$ , max <sup>1)</sup>	Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
					$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	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
	16	70°	J	R/LX123J16-2525B-070	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		R/LX123J16-3232B-070	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

1)  $a_r$ , max для державки

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

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

## 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)



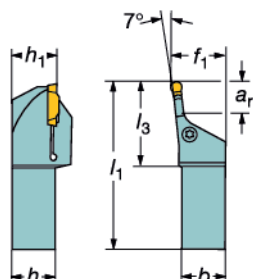
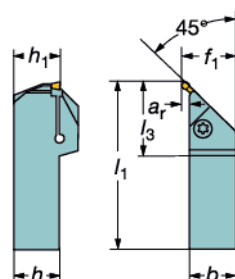
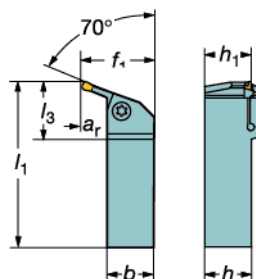
## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки Контурная обработка

Закрепление пластин винтом

Tailor Made

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

Угловая державка, 7°  
RX123...-007Угловая державка, 45°  
RX123...-045Угловая державка, 70°  
RX123...-070

Показано правое исполнение

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	$a_r$ , max <sup>1)</sup>	Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
					$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	.945	7°	L	R/LX123L095-16B-007	1.000	1.252	1.000	1.000	7.480	2.500	N123L2-0800- RM	3.5
	.157	45°	G	R/LX123G016-12B-045	.750	.921	.750	.750	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.157	45°		R/LX123G016-16B-045	1.000	1.173	1.000	1.000	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.197	45°	J	R/LX123J020-12B-045	.750	.961	.750	.750	5.906	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-16B-045	1.000	1.213	1.000	1.000	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-20B-045	1.250	1.461	1.250	1.250	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°	J	R/LX123J062-16B-070	1.000	1.669	1.000	1.000	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°		R/LX123J062-20B-070	1.250	1.917	1.250	1.250	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7

1)  $a_r$ , max для державки

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

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

## Основные комплектующие

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



B6



B111



G6



B2



J3

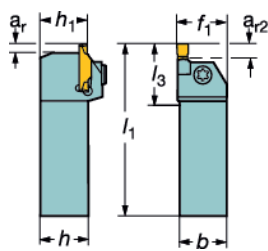
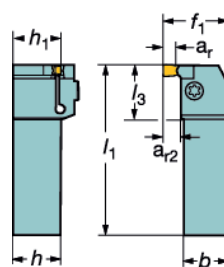


J2

## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки неглубоких и торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

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

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a <sub>r</sub> max		Исполнение	Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
	a <sub>r1</sub>	a <sub>r2</sub>				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>			
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-1616C	16	21	16	16	125	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-2020C	20	21	20	20	125	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	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/LF123K08-2020C	20	21	20	20	125	30	N123K2-0600-CR	4.5	
	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/LG123G07-1616C	16	25	16	16	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-2020C	20	29	20	20	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	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/LG123K08-2020C	20	30	20	20	125	28.7	N123K2-0600-CR	4.5	
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5	

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a <sub>r</sub> max		Исполнение	Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
	a <sub>r1</sub>	a <sub>r2</sub>				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>			
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-10C	.625	.669	.625	.625	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0	
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0	
	.138	.276	0°	G	R/LF123G028-16C	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0	
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1	
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-16CM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1	
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-10C	.625	.984	.625	.625	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6	
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6	
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-16C	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6	
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4	
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-16CM	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4	

<sup>1)</sup> 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 f<sub>1</sub> и l<sub>3</sub> даны для случая использования пластин размера G и K соответственно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.  
<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

Возможности обработки неглубоких торцевых канавок

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

Основные комплектующие

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



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

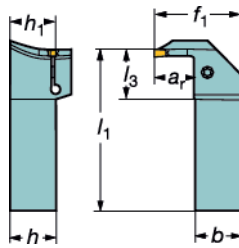
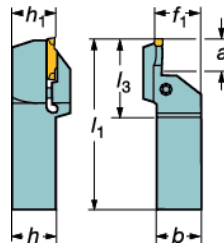
Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

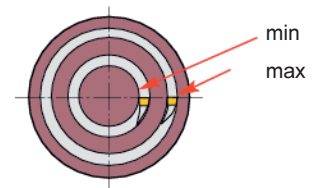
Tailor Made

Внимание!

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

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

Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм			Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
	min	max	$a_r$ max <sup>1)</sup>				b	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_3$			
	40	60	13	90°	H	R/LG123H13-2525B-040BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	2.8	
	52	72	13	90°		R/LG123H13-2525B-052BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	4.3	
	64	100	13	90°		R/LG123H13-2525B-064BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	3.2	
	92	140	13	90°		R/LG123H13-2525B-092BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	3.7	
	132	230	13	90°		R/LG123H13-2525B-132BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	4.0	
	220	500	13	90°		R/LG123H13-2525B-220BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	4.3	
	300	1100	13	90°		R/LG123H13-2525B-300BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400-TF	4.3	
	64	100	20	90°		R/LG123H20-2525B-064BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400-TF	4.3	
	92	140	20	90°		R/LG123H20-2525B-092BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400-TF	5.0	
	132	230	20	90°		R/LG123H20-2525B-132BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400-TF	5.3	
	58	100	20	90°	K	R/LG123K20-2525B-058BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600-TF	4.1	
	88	180	20	90°		R/LG123K20-2525B-088BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600-TF	4.9	
	168	400	20	90°		R/LG123K20-2525B-168BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600-TF	5.3	
	50	80	20	90°	L	R/LG123L20-2525B-050BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800-TF	4.7	
	75	150	20	90°		R/LG123L20-2525B-075BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800-TF	5.4	
	140	400	20	90°		R/LG123L20-2525B-140BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800-TF	6.2	
	34	44	12	0°	G	R/LF123G12-2020B-034B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300-TF	2.1	
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2020B-038B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300-TF	2.1	
	42	60	13	0°		R/LF123G13-2020B-042B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300-TF	2.2	
	54	75	13	0°		R/LF123G13-2020B-054B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300-TF	2.3	
	67	100	13	0°		R/LF123G13-2020B-067B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300-TF	2.6	
	90	160	13	0°		R/LF123G13-2020B-090B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300-TF	2.9	
	130	300	13	0°		R/LF123G13-2020B-130B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300-TF	3.1	
	34	44	12	0°		R/LF123G12-2525B-034B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300-TF	2.1	
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2525B-038B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300-TF	2.1	
	42	60	19	0°		R/LF123G19-2525B-042B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300-TF	3.2	
	54	75	19	0°		R/LF123G19-2525B-054B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300-TF	3.4	
	67	100	22	0°		R/LF123G22-2525B-067B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300-TF	3.7	
	90	160	22	0°		R/LF123G22-2525B-090B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300-TF	4.2	
	130	300	22	0°		R/LF123G22-2525B-130B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300-TF	4.5	
		40	60	13	0°	H	R/LF123H13-2020B-040BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400-TF	2.8
		52	72	13	0°		R/LF123H13-2020B-052BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400-TF	3.0
64		100	13	0°		R/LF123H13-2020B-064BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400-TF	3.2	
92		140	13	0°		R/LF123H13-2020B-092BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400-TF	3.7	
132		230	13	0°		R/LF123H13-2020B-132BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400-TF	4.0	
220		500	13	0°		R/LF123H13-2020B-220BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400-TF	4.3	
40		60	13	0°		R/LF123H13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	2.8	
52		72	13	0°		R/LF123H13-2525B-052BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	3.0	
64		100	13	0°		R/LF123H13-2525B-064BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	3.2	
92		140	13	0°		R/LF123H13-2525B-092BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	3.7	
132		230	13	0°		R/LF123H13-2525B-132BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	4.0	
220		500	13	0°		R/LF123H13-2525B-220BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	4.3	
300		1100	13	0°		R/LF123H13-2525B-300BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400-TF	4.3	
40		60	20	0°		R/LF123H20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400-TF	3.8	
52		72	20	0°		R/LF123H20-2525B-052BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400-TF	4.0	
64		100	25	0°		R/LF123H25-2525B-064BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400-TF	4.3	
92	140	25	0°		R/LF123H25-2525B-092BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400-TF	5.0		
132	230	25	0°		R/LF123H25-2525B-132BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400-TF	5.3		
220	500	25	0°		R/LF123H25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400-TF	5.7		
300	800	25	0°		R/LF123H25-2525B-300BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400-TF	5.7		

<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости выберите державку усиленного исполнения. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

Продолжение ...



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки для обработки торцевых канавок

### Закрепление пластин винтом

... Продолжение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм			Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>	
	min	max	$a_r$ max <sup>1)</sup>				$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$			
	40	70	13	0°	J	R/LF123J13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	2.8	
	60	95	13	0°		R/LF123J13-2525B-060BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.2	
	85	130	13	0°		R/LF123J13-2525B-085BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.6	
	120	180	13	0°		R/LF123J13-2525B-120BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0	
	175	500	13	0°		R/LF123J13-2525B-175BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0	
	40	70	20	0°		R/LF123J20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	3.8	
	180	980	20	0°		R/LF123J20-2525B-180BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	4.3	
	60	95	25	0°		R/LF123J25-2525B-060BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	4.9	
	85	130	25	0°		R/LF123J25-2525B-085BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3	
	120	180	25	0°		R/LF123J25-2525B-120BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3	
	175	500	25	0°		R/LF123J25-2525B-175BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3	
	40	70	13	0°		K	R/LF123K13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.2
	58	100	13	0°		R/LF123K13-2525B-058BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.5	
	88	180	13	0°		R/LF123K13-2525B-088BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.1	
	168	400	13	0°		R/LF123K13-2525B-168BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.5	
	40	70	20	0°		R/LF123K20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	44	N123K2-0600- TF	3.8	
	58	100	25	0°		R/LF123K25-2525B-058BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.1	
	88	180	25	0°		R/LF123K25-2525B-088BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.9	
168	400	25	0°		R/LF123K25-2525B-168BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.3		
220	1000	25	0°		R/LF123K25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.7		
88	180	25	0°		R/LF123K25-3225B-088BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	4.9		
168	400	25	0°		R/LF123K25-3225B-168BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.3		
220	1000	25	0°		R/LF123K25-3225B-220BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.7		
75	150	15	0°		L	R/LF123L15-2525B-075BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	4.6	
140	400	15	0°		R/LF123L15-2525B-140BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	5.3		
50	80	25	0°		R/LF123L25-2525B-050BM	25	26	25	25	150	55	N123L2-0800- TF	4.7		
75	150	28	0°		R/LF123L28-2525B-075BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	5.8		
140	400	28	0°		R/LF123L28-2525B-140BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	6.7		
75	150	28	0°		R/LF123L28-3225B-075BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	5.8		
140	400	28	0°		R/LF123L28-3225B-140BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	6.7		

1)  $a_r$  max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости выберите державку усиленного исполнения. 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. B110.

### Основные комплектующие

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



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

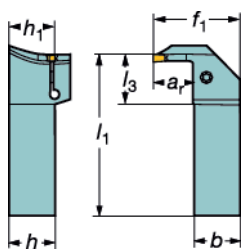
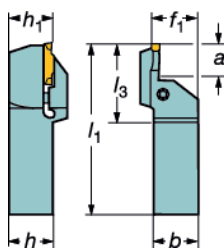
Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

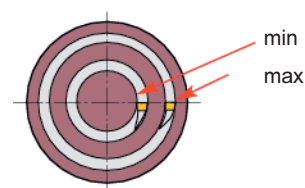
Tailor Made

Внимание!

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

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

Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм			Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
	min	max	$a_r$ max <sup>1)</sup>				b	$f_1$	h	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	1.575	2.362	.500	90°	H	R/LG123H050-16B-040BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	90°		R/LG123H050-16B-052BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	90°		R/LG123H050-16B-064BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	90°		R/LG123H050-16B-092BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	90°		R/LG123H050-16B-132BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.68	.500	90°		R/LG123H050-16B-220BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.30	.500	90°		R/LG123H050-16B-300BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	2.520	3.937	.790	90°		R/LG123H079-16B-064BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	3.622	5.512	.790	90°		R/LG123H079-16B-092BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	5.197	9.055	.790	90°		R/LG123H079-16B-132BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	2.284	3.937	.790	90°	K	R/LG123K079-16B-058BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	3.465	7.087	.790	90°		R/LG123K079-16B-088BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	6.614	15.74	.790	90°		R/LG123K079-16B-168BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	1.968	3.150	.790	90°	L	R/LG123L079-16B-050BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
2.953	5.906	.790	90°		R/LG123L079-16B-075BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7	
5.512	15.74	.790	90°		R/LG123L079-16B-140BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7	
	1.339	1.732	.470	0°	G	R/LF123G047-12B-034B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.496	1.890	.470	0°		R/LF123G047-12B-038B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.654	2.362	.500	0°		R/LF123G050-12B-042B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.6
	2.126	2.953	.500	0°		R/LF123G050-12B-054B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.7
	2.638	3.937	.500	0°		R/LF123G050-12B-067B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.9
	3.543	6.299	.500	0°		R/LF123G050-12B-090B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.1
	5.118	11.811	.500	0°		R/LF123G050-12B-130B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.3
	1.339	1.575	.470	0°		R/LF123G047-16B-034B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.654	2.362	.750	0°		R/LF123G075-16B-042B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.126	2.953	.750	0°		R/LF123G075-16B-054B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.638	3.937	.750	0°		R/LF123G075-16B-067B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	3.543	6.299	.870	0°		R/LF123G087-16B-090B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	5.118	11.811	.870	0°		R/LF123G087-16B-130B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	1.496	1.890	.470	0°		RF123G047-16B-038B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.575	2.362	.500	0°	H	R/LF123H050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	0°		R/LF123H050-16B-052BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	0°		R/LF123H050-16B-064BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	0°		R/LF123H050-16B-092BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	0°		R/LF123H050-16B-132BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.68	.500	0°		R/LF123H050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.30	.500	0°		R/LF123H050-16B-300BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	1.575	2.362	.790	0°		R/LF123H079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.047	2.835	.790	0°		R/LF123H079-16B-052BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.520	3.937	1.000	0°		R/LF123H100-16B-064BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	3.622	5.512	1.000	0°		R/LF123H100-16B-092BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	5.197	9.055	1.000	0°		R/LF123H100-16B-132BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	8.661	19.68	1.000	0°		R/LF123H100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	11.811	31.49	1.000	0°		R/LF123H100-16B-300BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0

<sup>1)</sup>  $a_r$  max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

Продолжение ...



# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

## Державки для обработки торцевых канавок

### Закрепление пластин винтом

... Продолжение

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм			Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
	min	max	a <sub>r</sub> max <sup>1)</sup>				b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	1.575	2.756	.500	0°	J	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.1
	2.362	3.740	.500	0°		R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.4
	3.346	5.118	.500	0°		R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.7
	4.724	7.087	.500	0°		R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	6.890	19.68	.500	0°		R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	7.087	38.58	.790	0°		R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	2.362	3.740	1.000	0°		R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	3.346	5.118	1.000	0°		R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	4.724	7.087	1.000	0°		R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	6.890	19.68	1.000	0°		R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	1.575	2.756	.500	0°	K	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.4
	2.284	3.937	.500	0°		R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.6
	3.465	7.087	.500	0°		R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.0
	6.614	15.74	.500	0°		R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.3
	8.661	38.58	.500	0°		R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.5
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.735	N123K2-0600- TF	3.7
	2.284	3.400	1.000	0°		R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	3.465	7.087	1.000	0°		R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	6.614	15.74	1.000	0°		R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
8.661	39.37	1.000	0°		R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7	
2.953	5.906	1.100	0°	L	R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2	
5.512	15.74	1.100	0°		R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.9	

- 1) a<sub>r</sub> max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
 2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

### Основные комплектующие

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



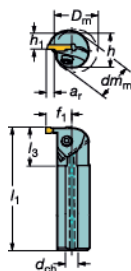
## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки

Закрепление пластин винтом

R/LAG 123

Цилиндрический хвостовик с лыской

 $dm_m = 32-50$  мм (1.250-2.000")

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

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

## Дюймовое исполнение

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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

R = Правое исполнение, L =  
Левое исполнение

## Основные комплектующие

Посад. размер	Диаметр оправки, $dm_m$		Винт	Ключ (Torx Plus)
	мм	дюйм		
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)





# CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

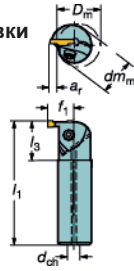
## Расточные оправки

### Закрепление пластин винтом

#### R/LAG 123

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

$dm_m = 16-25$  мм (.625-1.000")



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

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

### Дюймовое исполнение

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

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

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

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

<sup>4)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

R = Правое исполнение, L =  
Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

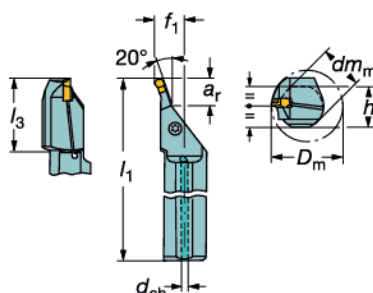
Посад. размер	Диаметр оправки, $dm_m$		Винт	Ключ (Torx Plus)
	мм	дюйм		
D, E, G	16-20	.625-.750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



## CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

Хвостовик с лысками  
R/LAX123

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Основная область применения	$D_m$ min $a_r$ max		Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
					$d_{m_m}$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	$d_{ch}$		
	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

## Дюймовое исполнение

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

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

R = Правое исполнение, L =  
Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

## Основные комплектующие

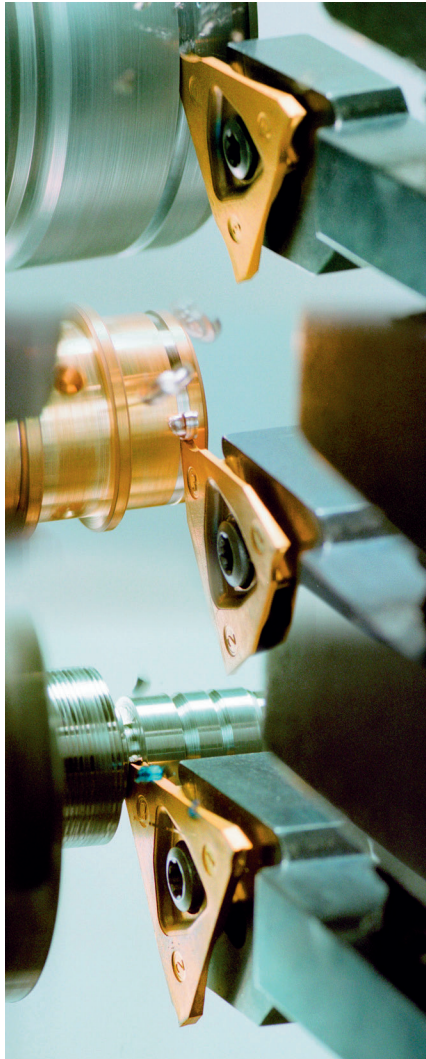
Посад. размер	Диаметр оправки, $d_{m_m}$		Винт	Ключ (Torx Plus)
	дюйм	мм		
J, L	1.500	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



# CoroCut® 3

## Семейство пластин с тремя режущими кромками

Высокопроизводительная отрезка заготовок  
небольшого диаметра  
Обработка канавок и профильная обработка



### Система инструмента CoroCut®

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

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

Минимальная ширина реза до 1 мм (0.035")

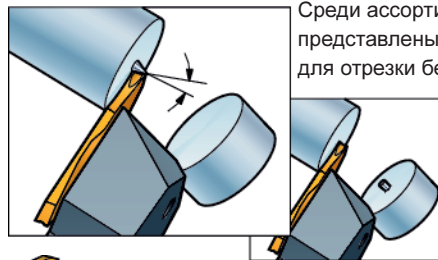
Глубина врезания до 6.4 мм (0.252")

Жесткий допуск на установку пластины

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

Ассортимент инструмента включает резцовые головки Coromant

Capto® и призматические державки небольших и средних размеров



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

### Геометрии пластин

- CM, геометрия для работы в нормальных условиях

123-CM

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

123-CS

- RS, полный радиус, острая кромка

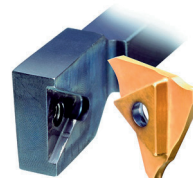
123-RS

- GS, геометрия для обработки канавок, острые кромки

123-GS

### Уникальная система крепления

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

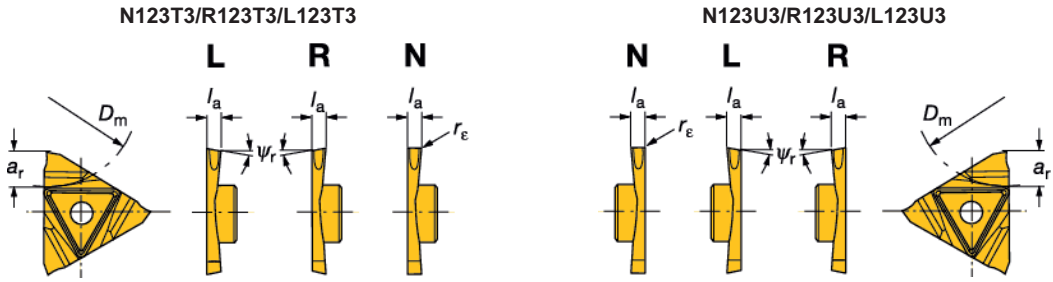
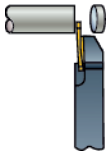


*Tailor Made*

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

# CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра



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

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Параметры для выбора, мм, дюйм										Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	P M K N S					
	$l_a$		$\psi_r$	$r_\epsilon$		$a_r \max$		$D_m \max$					GC	GC	GC	GC		
	мм	дюйм		мм	дюйм	мм	дюйм <sup>1)</sup>	мм	дюйм <sup>1)</sup>				1125	1125	1125	1125		
Низкие подачи	123-CS	1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★		
	Средние подачи	123-CM	1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆
			1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆
			2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆
			1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆
			1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆
			2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆

1)  $D_m \max$  = max диаметр штанги или трубы

2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

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

Систему обозначения пластин см. на стр. B15

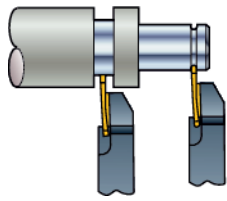
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



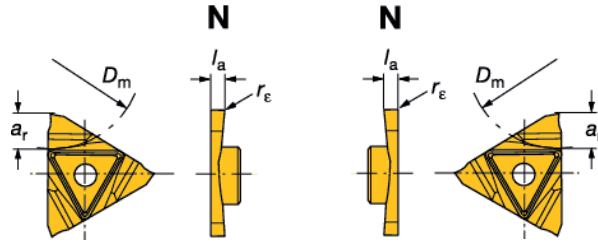
**CoroCut® 3**

Обработка канавок



N123T3

N123U3



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
GS  $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

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

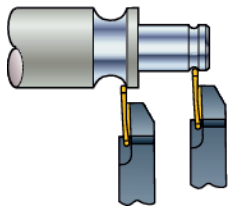
1)  $D_m$  max = max диаметр штанги или трубы  
 2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.  
 Систему обозначения пластин см. на стр. B15

N = Нейтральное  
★ = Первый выбор



# CoroCut® 3

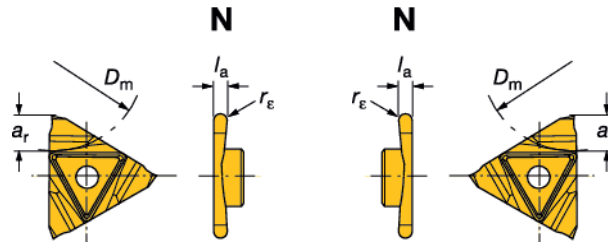
Обработка канавок/Профильная обработка



*Tailor Made*

N123T3

N123U3



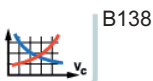
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
RS  $I_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

	Параметры для выбора, мм, дюйм											P	M	K	N	S
		$I_a$		$r_\epsilon$		$a_r \max$		$D_m \max$		Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	GC	GC	GC	GC	GC
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм <sup>1)</sup>	мм	дюйм <sup>1)</sup>			1125	1125	1125	1125	1125
Низкие подачи  123-RS		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	T	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★
		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	U	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123U3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★
											P30	M25	K30	N25	S25	

1)  $D_m \max$  = max диаметр штанги или трубы  
 2) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
 T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.  
 Систему обозначения пластин см. на стр. B15

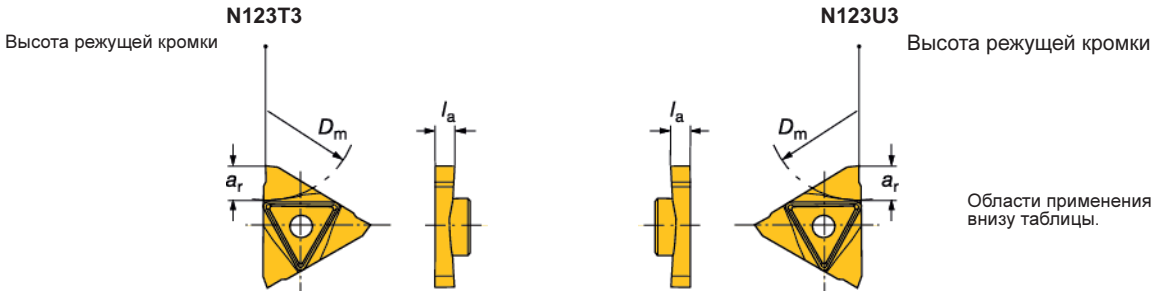
N = Нейтральное  
★ = Первый выбор



А  
Токарная обработка  
B  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
C  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
CoroTurn® SL  
J  
Общая информация

# CoroCut® 3

## Заготовка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке.

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

123-BG	Параметры для выбора, мм, дюйм								Посад. размер	Код заказа	P	M	K	N
	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	$D_m$ max мм	$D_m$ max дюйм			H10E	H10E	H10E	H10E
	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	T	N123T3-0340-BG	★	★	★	★
	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	U	N123U3-0340-BG	★	★	★	★
											P20	M10	N20	

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

N = Нейтральное исполнение

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

★ = Первый выбор

Систему обозначения пластин см. на стр. B15

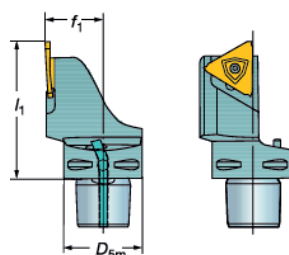


## CoroCut® 3

Резцовые головки Coromant Capto® для неглубокой резки

Закрепление пластин винтом

C3-R/LF123



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

## Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	a <sub>r</sub> max мм	a <sub>r</sub> max дюйм	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>		
					f <sub>1</sub> мм <sup>3)</sup>	f <sub>1</sub> дюйм <sup>3)</sup>	D <sub>5m</sub> мм	D <sub>5m</sub> дюйм			l <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> дюйм
	6.4	.252	T	C3-RF123T06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-RF123T06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252	U	C3-LF123U06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-LF123U06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123U3-0150- CM	3.0

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В110.

3) Размер f<sub>1</sub> действителен для эталонной пластины

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Внимание!

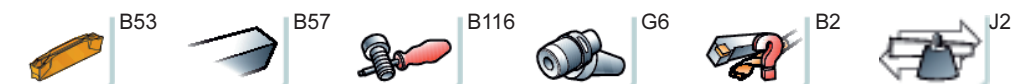
При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a<sub>r</sub> для пластины.

Режущие головки для CoroTurn® SL, см. на стр. I46.

## Основные комплектующие

Код инструмента	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus) <sup>1)</sup>
C3-C4	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.





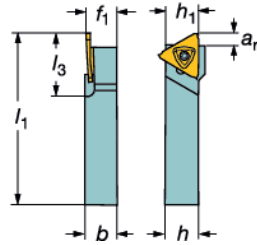
## CoroCut® 3

## Державки для неглубокой отрезки

## Закрепление пластин винтом

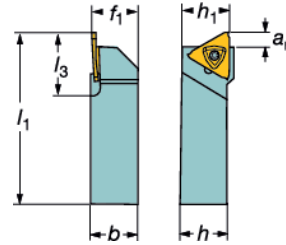
## R/LF123

Размер хвостовика 1010 – 1616 мм, 06 – 10"



## R/LF123

Размер хвостовика 2020 – 3232 мм, 12 – 20"



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

## Метрическое исполнение

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

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	a <sub>r</sub> max	Посад. размер	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>2)</sup>
				b	f <sub>1</sub> <sup>3)</sup>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	.252	T	RF123T023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252	U	LF123U023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.<sup>3)</sup> Размер f<sub>1</sub> действителен для эталонной пластины

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

**Внимание!**При работе пластинами CoroCut 3 максимальная глубина резания определяется размером a<sub>r</sub> для пластины.

Резцовые головки для CoroTurn® SL, см. на стр. 146.

## Основные комплектующие

Размер хвостовика	Винт	Для головки винта Ключ (Torx Plus)	Для винта Отвертка (Torx Plus) <sup>1)</sup>
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)
1212 - 3232	08 - 20	5513 020-62	5680 046-01(8IP)

<sup>1)</sup> Принадлежности, заказываются отдельно.

B53



B57



B116



G6



B2



J2

# Пластины T-Max Q-Cut®

## Семейство пластин с одной режущей кромкой

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

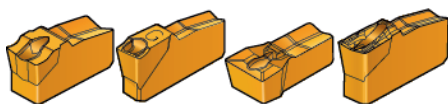


### Ассортимент державок

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

### Возможности T-Max Q-Cut®

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



### Геометрии пластин

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



### Гибкое инструментальное решение T-Max Q-Cut® SL

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

### Марка сплава

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

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

Области применения по ISO:

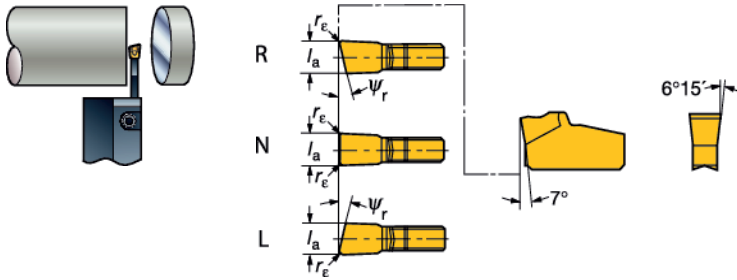


*Tailor Made*

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

# Пластины T-Max Q-Cut®

## Отрезка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

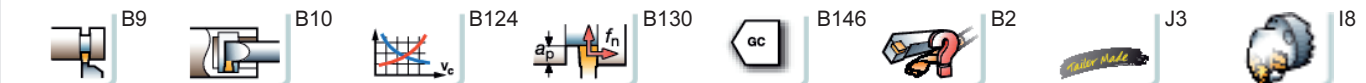
Допуск, мм (дюйм):

- 5F
- $l_a = \pm 0.03 (\pm 0.01)$
- $r_\epsilon = \pm 0.03 (\pm 0.01)$
- 7E
- $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$
- $r_\epsilon = \pm 0.10 (\pm 0.04)$
- 9E
- Нейтральное исполнение  $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$
- Правое исполнение  $l_a = +.004/0 (+.010/0)$
- $r_\epsilon = \pm 0.10 (\pm 0.04)$

Пластина	Параметры для выбора, мм, дюйм						Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P				M				K				S				
	$l_a$		$\psi_r$	$r_\epsilon$		Посад. размер <sup>1)</sup>			Код заказа	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
	мм	дюйм		мм	дюйм					1125	1145	2135	2145	235	1125	1145	2145	235	1125	1005	1125	1145	2135	2145	235
<b>151.2-9E</b>	2.50	.098	1.5°	0.10	.004	25	R151.2-250 02-9E	*				*			*										
	3.00	.118	0°	0.35	.014	30	N151.2-300-9E	*				*			*										
	4.00	.157	1.5°	0.10	.004	40	R151.2-400 02-9E	*				*			*										
	4.00	.157	0°	0.35	.014		N151.2-400-9E	*				*			*										
<b>151.2-7E</b> <i>Wiper</i>	2.50	.098	0°	0.10	.004	25	N151.2-250-7E	*	*			*	*		*	*									
	2.50	.098	5°	0.15	.006		R151.2-250 05-7E	*	*			*	*		*	*									
	3.00	.118	0°	0.10	.004	30	N151.2-300-7E	*	*	*		*	*	*	*	*									
	3.00	.118	5°	0.15	.006		R151.2-300 05-7E	*	*	*		*	*	*	*	*									
	3.00	.118	5°	0.15	.006		L151.2-300 05-7E	*	*	*		*	*	*	*	*									
	4.00	.157	0°	0.15	.006	40	N151.2-400-7E	*	*	*		*	*	*	*	*									
<b>151.2-5F</b> <i>Низкие подачи</i>	2.00	.079	20°	0.10	.004	20	R151.2-200 20-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	12°	0.10	.004		R151.2-200 12-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	15°	0.10	.004		R/L151.2-200 15-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	8°	0.10	.004		R/L151.2-200 08-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	5°	0.10	.004		R/L151.2-200 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	20°	0.10	.004		L151.2-200 20-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	12°	0.10	.004		L151.2-200 12-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.00	.079	0°	0.20	.008		N151.2-200-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.50	.098	15°	0.10	.004	25	R151.2-250 15-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.50	.098	12°	0.10	.004		R151.2-250 12-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.50	.098	8°	0.10	.004		R/L151.2-250 08-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.50	.098	5°	0.10	.004		R/L151.2-250 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.50	.098	15°	0.10	.004		L151.2-250 15-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	2.50	.098	12°	0.10	.004		L151.2-250 12-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
2.50	.098	0°	0.20	.008		N151.2-250-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
3.00	.118	12°	0.10	.004		R/L151.2-300 12-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
3.00	.118	8°	0.10	.004		R/L151.2-300 08-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
3.00	.118	5°	0.10	.004		R/L151.2-300 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4.00	.157	5°	0.10	.004		R151.2-400 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4.00	.157	8°	0.10	.004		R/L151.2-400 08-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4.00	.157	5°	0.10	.004		L151.2-400 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
5.00	.197	5°	0.10	.004		R151.2-500 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
5.00	.197	5°	0.10	.004		L151.2-500 05-5F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			

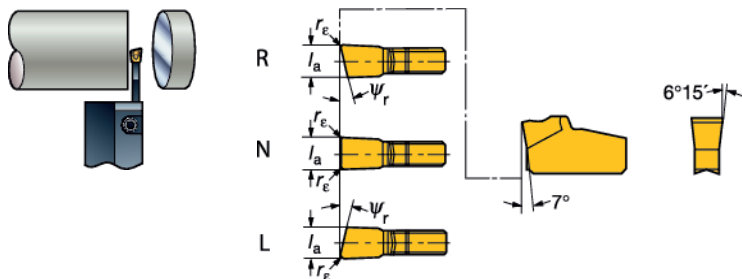
<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины. Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое  
\* = Первый выбор



# Пластины T-Max Q-Cut®

## Отрезка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):

3F

la = ±0.03 (±.001)

re = ±0.03 (±.001)

4E, 5E

la = +0.25/0 (+.010/0)

re = ±0.10 (±.004)

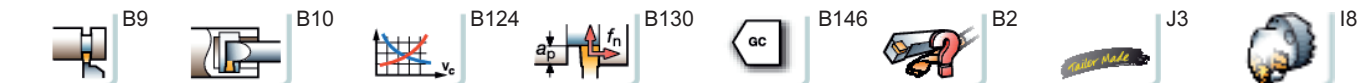
	Параметры для выбора, мм, дюйм						Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P				M				K				N				S						
	la	la	psi	re	re				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
	мм	дюйм		мм	дюйм				1125	1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1005	1125	1145	2135	235	H13A		
Низкие подачи 	151.2-3F						15	N151.2-A062-15-3F	☆																						
	151.2-3F						25	N151.2-A094-25-3F	☆																						
	151.2-3F							R151.2-A094-15-25-3F	☆																						
	151.2-3F							R151.2-A094-10-25-3F	☆																						
	151.2-3F							R151.2-A094-05-25-3F	☆																						
	151.2-3F						30	N151.2-A125-30-3F	☆																						
	151.2-3F							R151.2-A125-15-30-3F	☆																						
	151.2-3F							R151.2-A125-10-30-3F	☆																						
	151.2-3F							R151.2-A125-05-30-3F	☆																						
	151.2-3F						40	R151.2-A156-15-40-3F	☆																						
Средние подачи 	151.2-5E						20	N151.2-200-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	151.2-5E						25	N151.2-250-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	151.2-5E						30	N151.2-300-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	151.2-5E							R/L151.2-300 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-5E						40	N151.2-400-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-5E							R/L151.2-400 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-5E						50	N151.2-500-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-5E							R151.2-500 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-5E							L151.2-500 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-5E						60	N151.2-600-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
151.2-5E							R151.2-600 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
151.2-5E							L151.2-600 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
Высокие подачи 	151.2-4E						25	N151.2-250-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	151.2-4E						30	N151.2-300-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	151.2-4E							R151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	151.2-4E							L151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	151.2-4E						40	N151.2-400-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-4E							R151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-4E							L151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-4E						50	N151.2-500-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-4E							R151.2-500 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	151.2-4E							L151.2-500 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
151.2-4E						60	N151.2-600-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
151.2-4E							R151.2-600 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
151.2-4E							L151.2-600 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
151.2-4E						80	N151.2-800-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Описание геометрий см. на стр. B124.

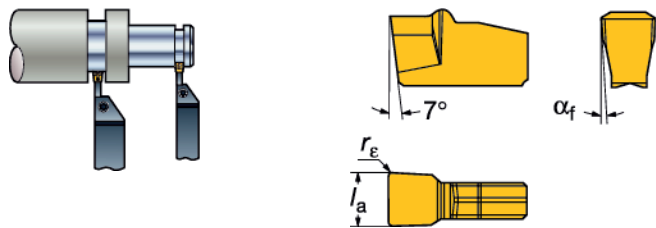
N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

★= Первый выбор



# Пластины T-Max Q-Cut®

## Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):

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

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.0020)$

Для канавок под стопорные кольца

$l_a = +0.13/+0.09 (+.005/+ .0035)$

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

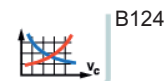
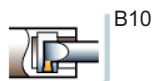
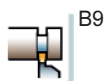
151.2-4G	Параметры для выбора, мм, дюйм						Посад. размер	Код заказа	P			M			K		N		S		
	$l_a$	$l_a$	$r_\epsilon$	$r_\epsilon$	$\alpha_f$				GC	GC	CT	GC	GC	CT	-	GC	-	GC	-	GC	-
	мм	дюйм	мм	дюйм	°				1125	235	525	1005	1125	235	525	H13A	1125	H13A	H13A	1005	H13A
	1.98	.078	0.19	.008	3°	20	N151.2-A078-20-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.20	.008	3°		N151.2-200-20-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.23	.088	0.19	.008	3°		N151.2-A088-20-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.39	.094	0.19	.008	3°	25	N151.2-A094-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.46	.097	0.32	.013	3°		N151.2-A097-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.67	.105	0.19	.008	3°		N151.2-A105-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.79	.110	0.32	.013	3°		N151.2-A110-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	3.00	.118	0.20	.008	3°		N151.2-300-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	3.10	.122	0.19	.008	3°		N151.2-A122-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	3.17	.125	0.19	.008	3°		N151.2-A125-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	3.61	.142	0.32	.013	3°	30	N151.2-A142-30-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	3.96	.156	0.19	.008	3°		N151.2-A156-30-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.00	.157	0.20	.008	3°		N151.2-400-30-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.52	.178	0.19	.008	3°	40	N151.2-A178-40-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.70	.185	0.57	.022	3°		N151.2-A185-40-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.80	.189	0.57	.022	3°		N151.2-A189-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	5.00	.197	0.20	.008	3°		N151.2-500-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	5.41	.213	0.19	.008	3°	50	N151.2-A213-50-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	5.56	.219	0.57	.022	3°		N151.2-A219-50-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	6.00	.236	0.20	.008	3°		N151.2-600-50-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	6.35	.250	0.57	.022	3°	60	N151.2-A250-60-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	7.14	.281	0.83	.033	3°		N151.2-A281-60-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	7.93	.312	0.83	.033	3°		N151.2-A312-60-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	8.00	.315	0.20	.008	3°		N151.2-800-60-4G	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	9.52	.375	0.83	.033	3°	80	N151.2-A375-80-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	10.00	.394	0.30	.012	3°		N151.2-1000-80-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	<b>Для канавок под стопорные кольца</b>																				
	1.85	.073	0.10	.004	3°	20	N151.2-185-20-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.15	.085	0.15	.006	3°		N151.2-215-20-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.65	.104	0.15	.006	3°	25	N151.2-265-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	3.15	.124	0.15	.006	3°		N151.2-315-25-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	4.15	.163	0.15	.006	3°	30	N151.2-415-30-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	5.15	.203	0.15	.006	3°	40	N151.2-515-40-4G	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение

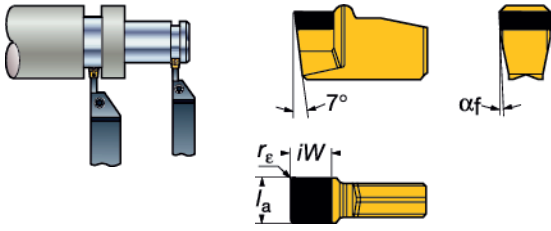
★ = Первый выбор





## Пластины T-Max Q-Cut®

### Обработка канавок закаленных материалов



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):

E-G

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

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

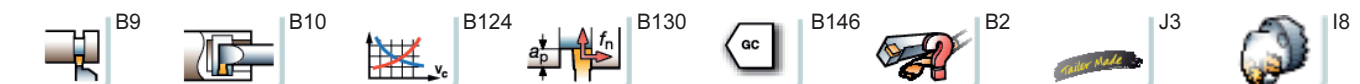
	Параметры для выбора, мм, дюйм							Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	H	
		$l_a$		$r_e$		$\alpha_f$	$iW$				CB
		мм	дюйм	мм	дюйм						
 <b>151.2-EG</b> Низкие подачи	3.00	.118	0.20	.008	3°	3	25	N151.2-300-25E-G	★		
	3.17	.125	0.18	.007	3°	3		N151.2-A125-25E-G	★		
	4.00	.157	0.20	.008	3°	3	30	N151.2-400-30E-G	★		
	4.70	.185	0.56	.022	3°	3	40	N151.2-A185-40E-G	★		
	5.00	.197	0.20	.008	3°	3		N151.2-500-40E-G	★		
	6.00	.236	0.20	.008	3°	3	50	N151.2-600-50E-G	★		
	6.35	.250	0.56	.022	3°	3	60	N151.2-A250-60E-G	★		
	7.93	.312	0.84	.033	3°	3		N151.2-A312-60E-G	★		
									H01		

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение

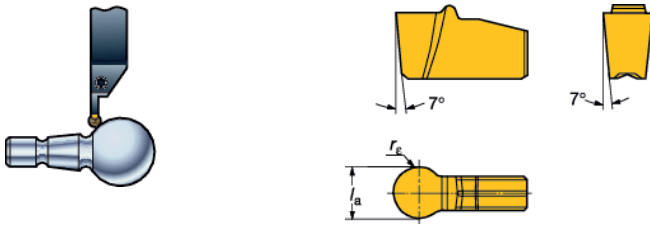
★ = Первый выбор



# Пластины T-Max Q-Cut®

## Профильная обработка

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



-4P, -5P

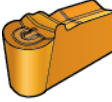
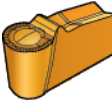
Допуск, мм (дюйм):

4P

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

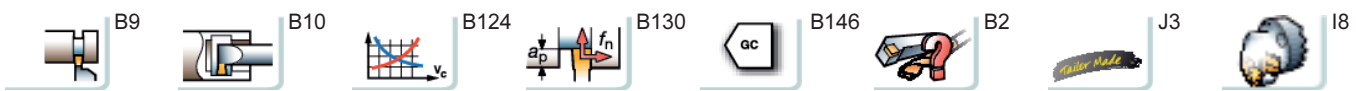
5P

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

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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины. Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение  
★ = Первый выбор



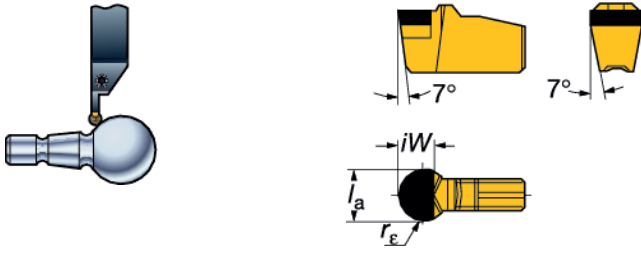
А  
Токарная обработка  
B  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
C  
Резьбонарезание  
G  
Инструментальная оснастка  
H  
Токарно-фрезерная обработка  
I  
Cото Turn® SL  
J  
Общая информация



# Пластины T-Max Q-Cut®

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



F-P, E-P

Допуск, мм (дюйм):

F-P

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

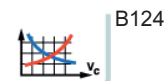
E-P

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

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Посад. размер	Код заказа	N H		
	$l_a$		$r_\epsilon$		$iW$	CD10			CB	CB	CB
	мм	дюйм	мм	дюйм							
Низкие подачи 151.2-E-P	3.00	.118	1.50	.059	2.50	30	N151.2-300-30E-P		★		
	3.17	.125	1.59	.062	2.60		N151.2-A125-30E-P		★		
	4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40E-P		★		
	4.75	.187	2.37	.094	3.40		N151.2-A187-40E-P		★		
	5.00	.197	2.50	.098	3.50		N151.2-500-40E-P		★		
	6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50E-P		★		
	6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50E-P		★		
Низкие подачи 151.2-F-P	7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60E-P		★		
	3.17	.125	1.59	.062	2.60	30	N151.2-A125-30F-P	★			
	4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40F-P	★			
	6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50F-P	★			
	6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50F-P	★			
	7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60F-P	★			
	8.00	.315	4.00	.157	5.00		N151.2-800-60F-P	★			
								ND1	HO1		

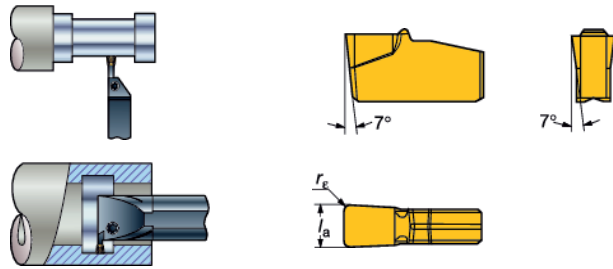
1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.  
Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение  
★ = Первый выбор



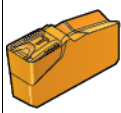

# Пластины T-Max Q-Cut®

Точение и обработка выемок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

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

	Параметры для выбора, мм, дюйм	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P		M		K						
				GC	CT	GC	CT	GC	CT					
				1125	3020	4225	525	1125	525	1125	3020	4225		
Низкие подачи  151.2-5T	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_\epsilon$ мм	$r_\epsilon$ дюйм										
	3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-5T	☆	☆	☆					
	4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-5T	☆	☆	☆					
	4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-5T	☆	☆	☆					
	5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-5T	☆	☆	☆					
6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-5T	☆	☆	☆						
Средние подачи  151.2-4T	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_\epsilon$ мм	$r_\epsilon$ дюйм										
	3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-4T		★						
	4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-4T		★						
	4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-4T		★						
	5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-4T		★						
6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-4T		★							
						P30	P15	P20	P10	M25	M10	K30	K15	K25

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины. Описание геометрий см. на стр. B124.

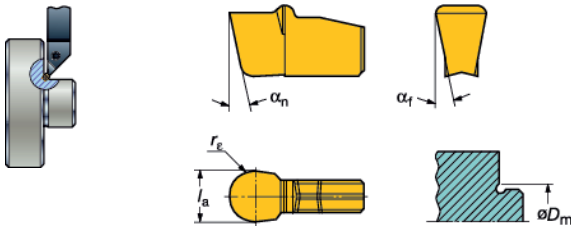
N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 CoroTurn® SL  
 J  
 Общая информация

# Пластины T-Max Q-Cut®

## Обработка выборок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

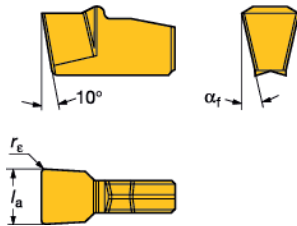
Допуск, мм (дюйм):  
l<sub>a</sub> = ±0.02 (±.0008)

Средние подачи	Параметры для выбора, мм, дюйм								Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P		M		K		N		S	
	l <sub>a</sub> мм	l <sub>a</sub> дюйм	r <sub>e</sub> мм	r <sub>e</sub> дюйм	D <sub>m</sub> min мм	D <sub>m</sub> max дюйм	α <sub>f</sub>	α <sub>n</sub>			GC	CT	GC	CT	H13A	H13A	H13A	H13A	GC	CT
											235	525	235	525	H13A	H13A	235	H13A		
	2.00	.079	1.00	.039	30.00	1.181	5°	7°	20	N151.2-200-20-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	3.00	.118	1.50	.059	28.00	1.102	7°	7°	25	N151.2-300-25-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	4.00	.157	2.00	.079	23.00	.906	11°	7°	30	N151.2-400-30-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	5.00	.197	2.50	.098	27.00	1.063	11°	7°	40	N151.2-500-40-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	6.00	.236	3.00	.118	27.00	1.063	11°	7°	50	N151.2-600-50-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
	8.00	.315	4.00	.157	30.00	1.181	11°	7°	60	N151.2-800-60-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины. Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение  
★ = Первый выбор

## Заготовка



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
-3B l<sub>a</sub> = ±0.05 (.002)  
-4B l<sub>a</sub> = ±0.04 (.002)

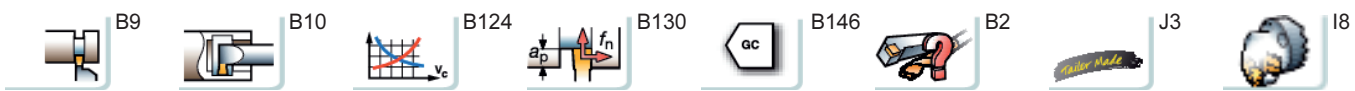
Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке

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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины. Описание геометрий см. на стр. B124.

N = Нейтральное исполнение

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



## Пластины T-Max Q-Cut®

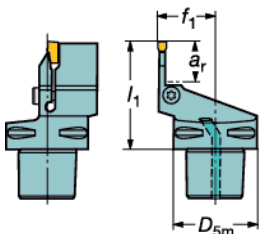
Резцовые головки Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом



151.2

Cx-R/LF151.23



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

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

<sup>1)</sup> a<sub>r</sub> max для державки. Чем меньше a<sub>r</sub>, тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В110.

## 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



B70



B118



G6



B2



J3



J2

# Пластины T-Max Q-Cut®

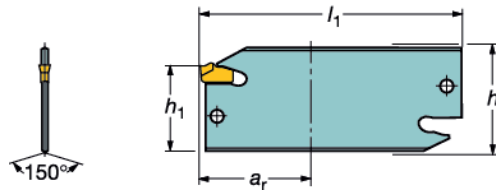
## Двусторонние отрезные лезвия



151.2

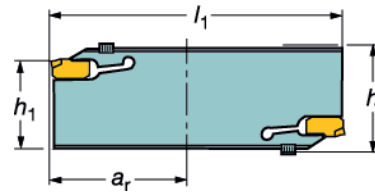
### "Пружинное" закрепление

Размер гнезда 20–60



### Закрепление пластин винтом

Размер гнезда 80



Показано нейтральное исполнение

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

<sup>1)</sup> a<sub>r</sub> max для державки. Чем меньше a<sub>r</sub>, тем выше жесткость инструмента.

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

Посад. размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	–	5680 057-021 <sup>4)</sup>
40-60	–	5680 057-011 <sup>4)</sup>
80	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)

<sup>4)</sup> Заказывается отдельно.



# Пластины T-Max Q-Cut®

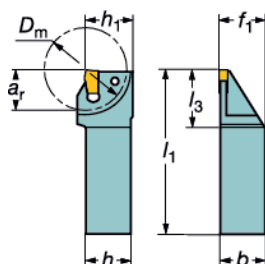
## Державки для отрезки

### "Пружинное" крепление



151.2

R/L151.20 Усиленная



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$D_m$ max		Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина
	$a_r$ max <sup>1)</sup>				$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$	
	13	6	20	R/L151.20-0808-20	8	8.25	8	12	120	11	N151.2-200-5E
	20.6	10		R/L151.20-1010-20	10	10.25	10	12	120	13	N151.2-200-5E
	30	15	R/L151.20-1212-20	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-200-5E	
	30	15	R/L151.20-1612-20	12	12.25	16	16	150	20.5	N151.2-200-5E	
	30	15	R/L151.20-1616-20	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-200-5E	
	30	15	25	R/L151.20-1212-25	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-250-5E
	30	15		R/L151.20-1612-25	12	12.25	16	12	150	20.5	N151.2-250-5E
	30	15	R/L151.20-1616-25	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250-5E	
	35	17	R/L151.20-2012-25	12	12.25	20	20	125	26	N151.2-250-5E	
	35	17	R/L151.20-2016-25	16	16.25	20	20	125	26	N151.2-250-5E	
	35	17	R/L151.20-2020-25	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250-5E	
	35	17	R/L151.20-2525-25	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-250-5E	
	35	17	30	R/L151.20-1612-30	12	12.3	16	16	100	26	N151.2-300-5E
	35	17		R/L151.20-2012-30	12	12.3	20	20	125	26	N151.2-300-5E
	35	17	R/L151.20-1616-30	16	16.3	16	16	100	26	N151.2-300-5E	
	35	17	R/L151.20-2016-30	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	

### Дюймовое исполнение

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

<sup>1)</sup> Для обеспечения максимальной жесткости выберите инструмент с возможно меньшим вылетом  $a_r$ .

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

### Основные комплектующие

Посад. размер	Ключ пластины <sup>1)</sup>
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно.



# Пластины T-Max Q-Cut®

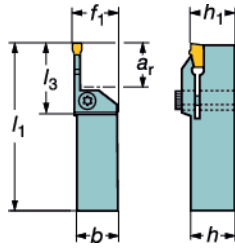
## Державки

### Закрепление пластин винтом



151.2

Большая глубина резания  $a_r$   
R/L151.23



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	$a_r$ , max <sup>(1)</sup>	Посад. размер <sup>(2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>(3)</sup>
				$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	15	20	R/LF151.23-1616-20M1	16	17	16	16	100	33.5	N151.2-200-5E	4.0
	15		R/LF151.23-2020-20M1	20	21	20	20	125	39	N151.2-200-5E	4.0
	15		R/LF151.23-2525-20M1	25	26	25	25	150	39	N151.2-200-5E	4.0
	20	25	R/LF151.23-1616-25M1	16	17	16	16	100	40	N151.2-250-5E	4.0
	20		R/LF151.23-2020-25M1	20	21	20	20	125	40	N151.2-250-5E	4.0
	20		R/LF151.23-2525-25M1	25	26	25	25	150	40	N151.2-250-5E	4.0
	20	30	R/LF151.23-1616-30M1	16	17	16	16	100	41	N151.2-300-5E	5.0
	20		R/LF151.23-2020-30M1	20	21	20	20	125	41	N151.2-300-5E	5.0
	20		R/LF151.23-2525-30M1	25	26	25	25	150	41	N151.2-300-5E	5.0
	20		R/LF151.23-3225-30M1	25	26	32	32	170	41	N151.2-300-5E	5.0
	25	40	R/LF151.23-2020-40M1	20	21	20	20	125	47	N151.2-400-5E	7.5
	25		R/LF151.23-2525-40M1	25	26	25	25	150	47	N151.2-400-5E	7.5
	25		R/LF151.23-3225-40M1	25	26	32	32	170	47	N151.2-400-5E	7.5
	32	50	R/LF151.23-2525-50M1	25	26	25	25	150	57	N151.2-500-5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-50M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-500-5E	7.5
	32	60	R/LF151.23-2525-60M1	25	26	25	25	150	58	N151.2-600-5E	7.5
32		R/LF151.23-3225-60M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-600-5E	7.5	

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	$a_r$ , max <sup>(1)</sup>	Посад. размер <sup>(2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>(4)</sup>
				$b$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	.590	20	RF151.23-08-20	.500	.750	.500	.500	4.500	1.319	N151.2-200-5E	2.4
	.590		R/LF151.23-10-20	.625	.875	.625	.625	4.500	1.319	N151.2-200-5E	2.4
	.790	25	R/LF151.23-08-25	.500	.750	.500	.500	4.500	1.575	N151.2-250-5E	2.4
	.790		R/LF151.23-10-25	.625	.875	.625	.625	4.500	1.575	N151.2-250-5E	2.4
	.790		R/LF151.23-12-25	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.575	N151.2-250-5E	2.4
	.790	30	R/LF151.23-12-30	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.614	N151.2-300-5E	3.2
	.790		R/LF151.23-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.614	N151.2-300-5E	3.2
	.790		R/LF151.23-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.614	N151.2-300-5E	3.2
	.980	40	R/LF151.23-12-40	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.850	N151.2-400-5E	5.0
	.980		R/LF151.23-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.850	N151.2-400-5E	4.6
	.980		R/LF151.23-20-40	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.850	N151.2-400-5E	4.6
	1.260	50	R/LF151.23-16-50	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.244	N151.2-500-5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.244	N151.2-500-5E	4.6
	1.260	60	R/LF151.23-16-60	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.283	N151.2-600-5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-60	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.283	N151.2-600-5E	4.6

<sup>1)</sup>  $a_r$ , max для державки. Чем меньше  $a_r$ , тем выше жесткость инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

<sup>4)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

### Основные комплектующие

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



# Пластины T-Max Q-Cut®

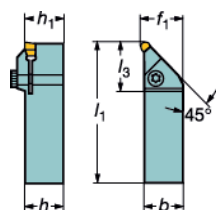
## Державки для подрезки по цилиндру и торцу

### Закрепление пластин винтом

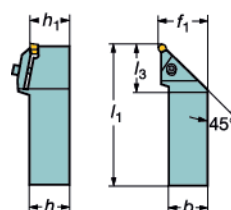


151.2

R/LS151.22  
Метрическое исполнение



R/LS151.22  
Дюймовое исполнение



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

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

### Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	20	R/LS151.22-12-20	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.190	N151.2-200-20- 4U	1.4
	25	R/LS151.22-16-25	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.320	N151.2-300-25- 4U	1.6
	30	RS151.22-12-30	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		R/LS151.22-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		LS151.22-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
	40	R/LS151.22-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.430	N151.2-500-40- 4U	2.4
	50	R/LS151.22-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.490	N151.2-600-50- 4U	2.7

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

### 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)



B6



G6



G6



B2



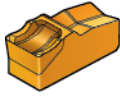
B53



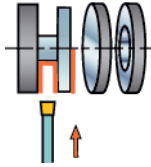
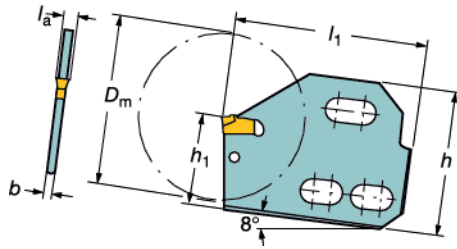
## Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезные лезвия для державок Manchester

"Пружинное" закрепление



151.2-4E



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

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

### Основные комплектующие

Посад. размер	Ключ пластины <sup>1)</sup>
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно.



B117



B2

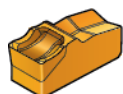


J2

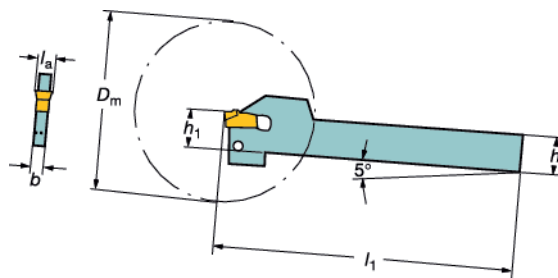
## Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезные лезвия для державок HSS

"Пружинное" крепление



151.2-4E



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

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

### Основные комплектующие

Посад. размер	Ключ пластины <sup>1)</sup>
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

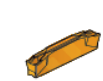
<sup>1)</sup> Заказывается отдельно.



B117



B2



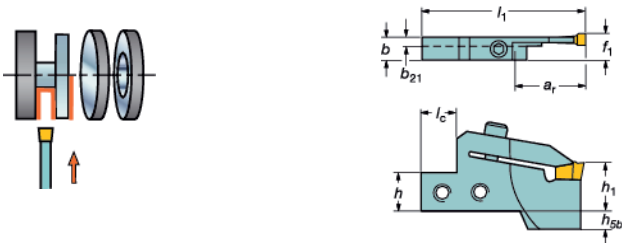
B6



J2

## T-Max Q-Cut®

Сменные картриджи для отрезки на многошпиндельных станках  
"Пружинное" закрепление



Посадочный размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	
		a <sub>1</sub>	b	b <sub>21</sub>	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>5b</sub>	l <sub>1</sub>		l <sub>c</sub>
15	MS-RF151.23-13-15	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A062-15- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
20	MS-RF151.23-13-20	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-200- 5F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
25	MS-RF151.23-13-25	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
30	MS-RF151.23-20-25	20.1	10.9		11.2	18.0	22.1		62.0	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.790	.430		.441	.709	.870		2.440	.710	
30	MS-RF151.23-13-30	13.0	10.7		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.510	.420		.441	.709	.870		2.170	.710	
40	MS-RF151.23-20-30	20.0	10.8		11.2	18.0	22		62.0	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.787	.424		.441	.709	.866		2.441	.710	
40	MS-RF151.23-26-30	25.9	10.7		11.2	18.0	22.1		68.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.020	.420		.441	.709	.870		2.680	.710	
40	MS-RF151.23-34-30	34.0	10.7	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.340	.420	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.710	
40	MS-RF151.23-26-40	25.9	10.9		11.2	18.0	22.1		68.1	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.020	.430		.441	.709	.870		2.680	.670	
40	MS-RF151.23-34-40	34.0	10.9	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.340	.430	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.670	

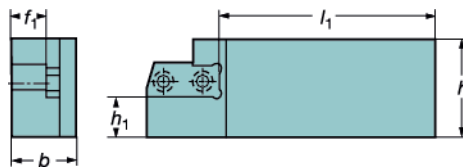
<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение

## Основные комплектующие

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

## Механически регулируемые блоки для многошпиндельных станков Acme-Gridley



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

R = Правое исполнение

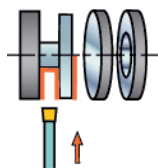
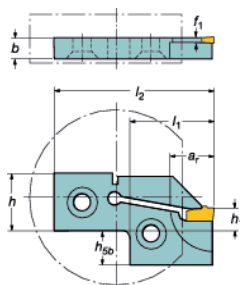
## Основные комплектующие

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



**T-Max Q-Cut®****Сменные картриджи**

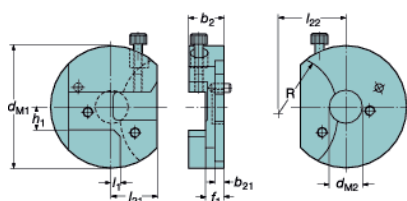
Для отрезки резцовыми блоками Davenport на многшпindelных станках

**"Пружинное" закрепление**151.2-3F  
151.2-5E151.2-5F  
151.2-5G

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

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение

**Плита адаптера для блоков Davenport**

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

**Основные комплектующие**

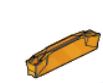
Винт	Ключ (Torx Plus)
3212 036-403	5680 043-15 (25IP)

Рабочие размеры после сборки  
Плита с лезвием $f_1$  общий =  $f_1$  лезвия +  $f_1$  плиты $h_1$  общий =  $h_1$  лезвия -  $h_1$  плиты(отриц.  $h_1$  общий = ниже центральной линии) $l_1$  общий =  $l_1$  лезвия +  $l_1$  плиты

B117



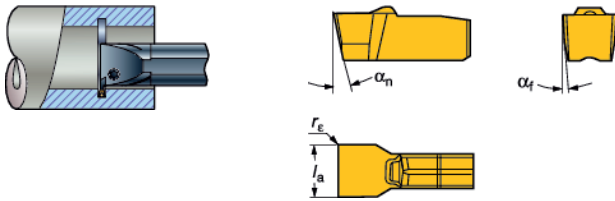
B2



B6

# T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

## Обработка внутренних канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):

$l_a = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

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

Для канавок под стопорные кольца (151.3-A-46)

$l_a = +0.13 (+.005)$   $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$+0.09 (+.0035)$

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

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.0020)$

Только для использования в державках 151.3x.

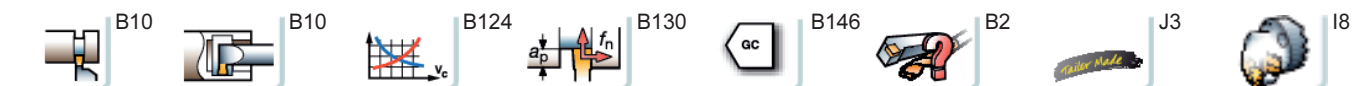
Низкие подачи	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посад. размер	Код заказа	Размеры		P				M				K		N		S							
	$l_a$	$l_a$	$r_e$	$r_e$			$\alpha_n$	$\alpha_f$	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
	мм	дюйм	мм	дюйм					1125	1145	2135	235	4125	1125	1145	2135	235	4125	H13A	1125	4125	H13A	H13A	1125	2135	4125	H13A	
151.3-4G	1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	11°	3°																				
	2.00	.079	0.20	.008		N151.3-200-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.00	.118	0.20	.008	30	N151.3-300-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.00	.157	0.20	.008		N151.3-400-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.00	.197	0.20	.008	50	N151.3-500-50-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	11°	3°																				
	5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	11°	3°																				
	6.00	.236	0.20	.008	60	N151.3-600-60-4G	9°	3°																				
6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	9°	3°																					
7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	9°	3°																					
8.00	.315	0.20	.008		N151.3-800-60-4G	9°	3°																					
Для канавок под стопорные кольца																												
	1.85	.073	0.10	.004	20	N151.3-185-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.15	.085	0.15	.006		N151.3-215-20-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	2.65	.104	0.15	.006	25	N151.3-265-25-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	3.15	.124	0.15	.006	30	N151.3-315-30-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	4.15	.163	0.15	.006	40	N151.3-415-40-4G	11°	3°	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	5.15	.203	0.15	.006	50	N151.3-515-50-4G	11°	3°																				

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

N = Нейтральное исполнение

★ = Первый выбор

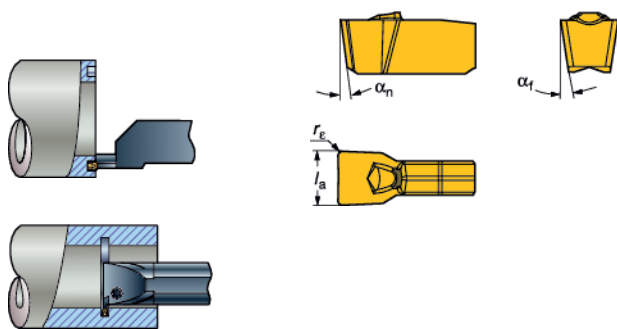
Описание геометрий см. на стр. B124.



# T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



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

Только для использования в державках 151.3x.

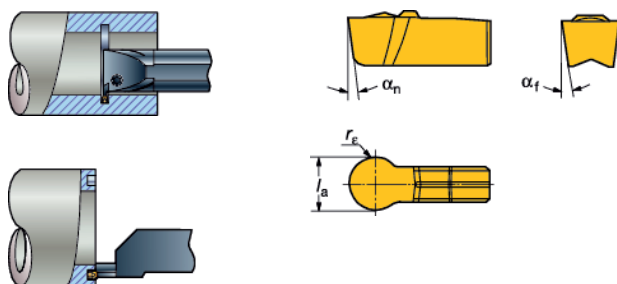
	Параметры для выбора, мм, дюйм	Посад. размер	Код заказа	Размеры		P				M				K		S					
				$\alpha_n$	$\alpha_f$	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
						1125	1145	2135	235	3020	1125	1145	2135	235	1125	3020	1125	2135			
Низкие подачи 151.3-7G Wiper TECHNOLOGY	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_\epsilon$ мм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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор

## Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



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

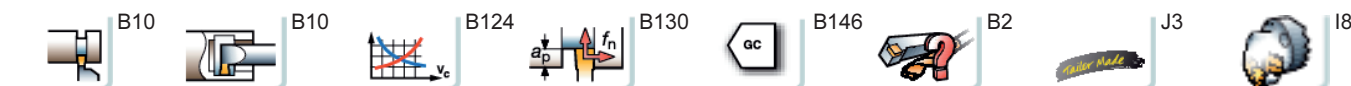
Только для использования в державках 151.3x.

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

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

N = Нейтральное исполнение  
 ★ = Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.



# T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

## Державки для обработки торцевых канавок

### Закрепление пластин винтом

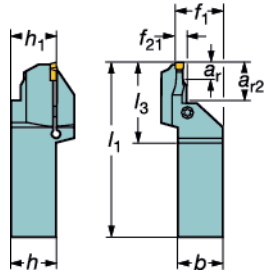


151.3

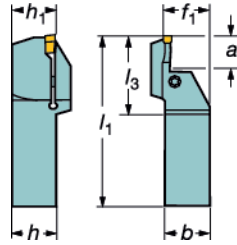
Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

#### Упрочненные

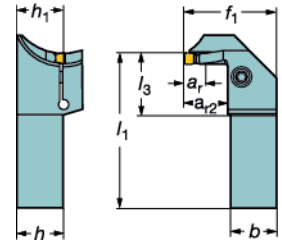
Прямая державка, 0°  
R/LF 151.37



Прямая державка, 0°  
R/LF 151.37



Угловая державка, 90°  
R/LG 151.37



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм		$a_r$ max мм <sup>1)</sup>		Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм <sup>3)</sup>
	min	max	$a_{r2}$	$a_{r1}$				$b$	$f_1$	$f_{21}$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$		
	24	35	8.7	15	0° <sup>4)</sup>	25	R/LF151.37-2525-024B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25-7G	3.2
	29	40	8.7	15	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-2525-029B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25-7G	3.2
	34	50	8.7	15	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-2525-034B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25-7G	3.2
	44	70	15		0°		R/LF151.37-2525-044B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25-7G	3.2
	64	100	15		0°		R/LF151.37-2525-064B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25-7G	3.2
	27	45	8.7	20	0° <sup>4)</sup>	30	R/LF151.37-2525-027B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30-7G	3.3
	32	50	8.7	20	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-2525-032B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30-7G	3.3
	42	70	20		0°		R/LF151.37-2525-042B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30-7G	3.3
	62	120	20		0°		R/LF151.37-2525-062B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30-7G	3.3
	112	200	20		0°		R/LF151.37-2525-112B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30-7G	3.3
	25	45	10.7	20	0° <sup>4)</sup>	40	R/LF151.37-2525-025B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40-7G	3.4
	30	55	10.7	20	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-2525-030B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40-7G	3.4
	45	80	20		0°		R/LF151.37-2525-045B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40-7G	3.4
	70	120	20		0°		R/LF151.37-2525-070B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40-7G	3.4
	90	200	20		0°		R/LF151.37-2525-090B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40-7G	3.4
	23	45	10.7	20	0° <sup>4)</sup>	50	R/LF151.37-2525-023B50	25	26	7.8	25	25	150	46.7	N151.3-600-50-7G	3.8
	38	70	20		0°		R/LF151.37-2525-038B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50-7G	3.8
	58	110	20		0°		R/LF151.37-2525-058B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50-7G	3.8
	88	200	20		0°		R/LF151.37-2525-088B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50-7G	3.8
		27	45	8.7	20	90° <sup>4)</sup>	30	R/LG151.37-2525-027B30	25	47	5.8	25	25	150	26	N151.3-400-30-7G
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° <sup>4)</sup>	50	R/LG151.37-2525-023B50	25	47	5.8	25	25	150	30.2	N151.3-600-50-7G	3.0
38		76	20		90°		R/LG151.37-2525-038B50	25	47		25	25	150	30.2	N151.3-600-50-7G	3.5

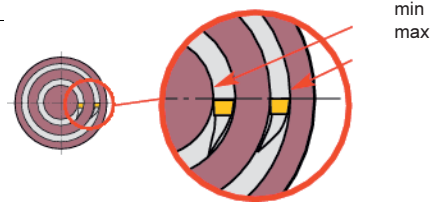
- Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким  $a_r$ .
- Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.
- Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Основные комплектующие

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

#### Диаметр при врезании



# T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Державки для обработки торцевых канавок

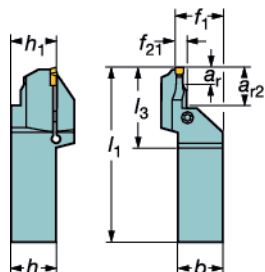
Закрепление пластин винтом



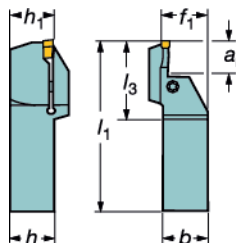
151.3

Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

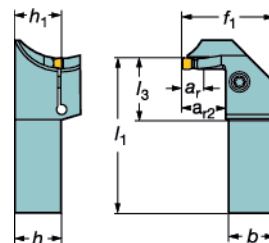
Упрочненные  
Исполнение 0°  
R/LF 151.37



Исполнение 0°  
R/LF 151.37



Исполнение 90°  
R/LG 151.37



Показано правое исполнение

## Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм		a <sub>r</sub> max мм <sup>1)</sup>		Исполнение	Посад. размер <sup>2)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>	
	min	max	a <sub>2</sub>					b	f <sub>1</sub>	f <sub>21</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>			l <sub>3</sub>
	.945	1.378	.343	.590	0° <sup>4)</sup>	25	R/LF151.37-16-024B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.142	1.575	.343	.590	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-16-029B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.339	1.969	.343	.590	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-16-034B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.732	2.756	.591		0°		R/LF151.37-16-044B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	2.520	3.937	.591		0°		R/LF151.37-16-064B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	3.701	5.197	.591		0°		R/LF151.37-16-094B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	5.197	7.874	.591		0°		R/LF151.37-16-132B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.083	1.772	.343	.790	0° <sup>4)</sup>	30	R/LF151.37-16-027B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	1.260	1.969	.343	.790	0° <sup>4)</sup>		RF151.37-16-032B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	1.654	2.758	.787		0°		R/LF151.37-16-042B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
2.441	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-062B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G		
4.409	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-112B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G		
	.984	1.772	.422	.790	0° <sup>4)</sup>	40	R/LF151.37-16-025B40	1.000	1.039	.267	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	1.181	2.165	.422	.790	0° <sup>4)</sup>		R/LF151.37-16-030B40	1.000	1.039	.267	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	1.772	3.15	.787		0°		R/LF151.37-16-045B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	2.758	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-070B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	3.543	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-090B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	.906	1.772	.420	.790	0° <sup>4)</sup>	50	R/LF151.37-16-023B50	1.000	1.039	.307	1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.496	2.756	.787		0°		R/LF151.37-16-038B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	
	2.283	4.331	.787		0°		R/LF151.37-16-058B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	
	3.150	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-088B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	
	1.063	1.772	.340	.790	90° <sup>4)</sup>	30	R/LG151.37-16-027B30	1.000	1.850	.009	1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
1.260	1.968	.790		90°		R/LG151.37-16-032B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2	
1.654	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-042B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2	
.906	1.771	.420	.790	90° <sup>4)</sup>	50	R/LG151.37-16-023B50	1.000	1.850	.009	1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.2	
1.496	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-038B50	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.6	

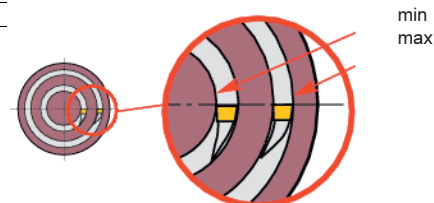
- Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким a<sub>r</sub>.
- Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.
- Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

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

Диаметр при врезании





# T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

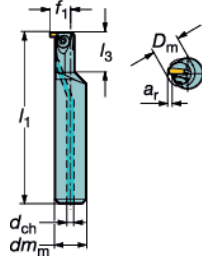
Закрепление пластин винтом



## R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с эксцентриком  
С канавкой для установки во втулке EasyFix

Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

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

### Дюймовое исполнение

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

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

<sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

### Основные комплектующие

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



# T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом

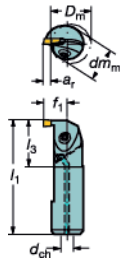


Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.

### R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

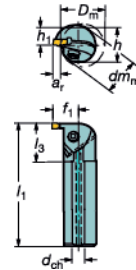
$dm_m = 16-25$  мм



### R/LAG151.32

Цилиндрический хвостовик с лыской

$dm_m = 32-50$  мм (.625-1.500")



Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

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

## Дюймовое исполнение

$D_m$ min	$a_r$ max	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>	
				$dm_m$	$f_1$	$h$	$h_1$	$l_1$	$l_3$			$d_{ch}$
.790	.138	20	R/LAG151.32-D10-20	.625	.453	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.980	.177		R/LAG151.32-D12-20	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.790	.138	25	R/LAG151.32-D10-25	.625	.457	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.181		R/LAG151.32-D12-25	.750	.575	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.260	.240		R/LAG151.32-D16-25	1.000	.732	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.580	.280		R/LAG151.32-D20-25	1.250	.909	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.177	30	R/LAG151.32-D12-30	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.236		R/LAG151.32-D16-30	1.000	.728	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.276		R/LAG151.32-D20-30	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.281	40	R/LAG151.32-D20-40	1.250	.911	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.319		R/LAG151.32-D24-40	1.500	1.106	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.260	.240		RAG151.32-D16-40	1.000	.734	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.315	50	R/LAG151.32-D24-50	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.580	.276		RAG151.32-D20-50	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315	60	R/LAG151.32-D24-60	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.550	.470	N151.3-800-60- 4G	2.7

1) Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

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

Соединитель для СОЖ см. стр. A308

## Основные комплектующие

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



## T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

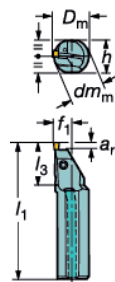
Расточные оправки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

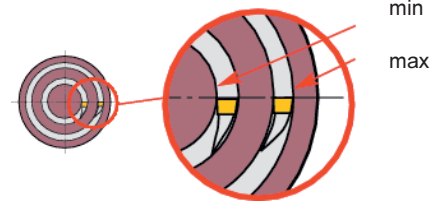


Оправки 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

Цилиндрический хвостовик с лыской  
Прямая державка, 0°



Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

### Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм		$D_m$		Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	HM <sup>2)</sup>
	min	max	min	max			$dm_m$	$f_1$	$h$	$l_1$	$l_3$		
	18	101	26	5.3	25	R/LAF151.37-25-024A25	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-300-25-7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	R/LAF151.37-25-024A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30-7G	3.0
	16	55	26	12		R/LAF151.37-25-025A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30-7G	3.5
	23	400	42	6.3	50	R/LAF151.37-40-035A50 <sup>3)</sup>	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0
	23	80	42	15		R/LAF151.37-40-036A50 <sup>3)</sup>	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. В110.
- При использовании пластин N151.3-500-40-7G начальный диаметр врезания, размеры  $D_m$  min и  $f_1$  будут отличаться.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Соединитель для СОЖ см. стр. А308

### Основные комплектующие

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



B6



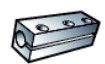
B120



G6



B2



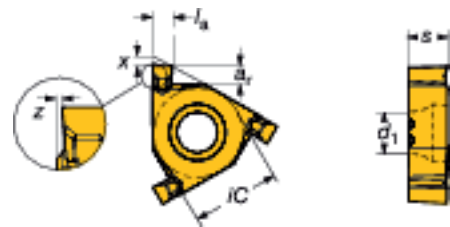
A304



J2

# Пластины CoroThread® 254 для обработки канавок под стопорные кольца

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок



$\Delta$	iC	d <sub>1</sub> мм	d <sub>1</sub> дюйм	s мм	s дюйм
16	3/8	4.39	.173	3.96	.156
22	1/2	5.51	.217	5.56	.219

Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = +0.13 / +0.05$   
 (+.005 / +.002)  
 $s = \pm 0.13$   
 ( $\pm 0.005$ )

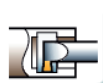
**Внимание!**

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.

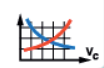
Показано правое исполнение

Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм									
$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм	$\Delta$	iC	Код заказа	x мм	x дюйм	z мм	z дюйм	P GC	M GC	K GC	N GC	S GC
1.10	.043	.080	.003	1.30	.051	16	3/8	254LG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254LG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
2.15	.085	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.10	.043	.080	.003	1.30	.051			254RG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254RG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
2.15	.092	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.050	*	*	*	*	*
2.65	.104	.150	.006	2.20	.087	22	1/2	254LG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.050	*	*	*	*	*
3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254LG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.050	*	*	*	*	*
4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254LG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.050	*	*	*	*	*
2.65	.104	.150	.006	2.20	.087			254RG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.050	*	*	*	*	*
3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254RG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.050	*	*	*	*	*
4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254RG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.050	*	*	*	*	*

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C8



B124



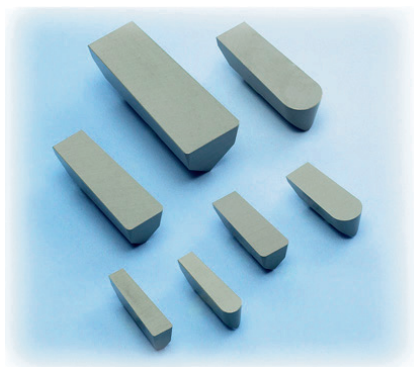
B146



B2

## T-Max, пластины из керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов и закаленных материалов



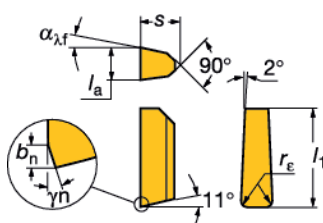
- Острая режущая кромка обеспечивает отличное качество поверхности канавки
- Для наружной и внутренней обработки
- Ширина канавок от .125" до .372" (3,17 - 9,52 мм)
- Диаметр отверстий от 2.500" (63,5 мм)

Керамика марки CC670  
 - Керамика, упрочненная карбидами кремния

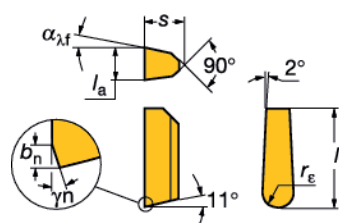
### Пластины из керамики для обработки канавок и профильной обработки

Допуск, мм (дюйм):  
 $s = +0/0.13$  (+0/.005)  
 $r_\epsilon = \pm 0.10$  ( $\pm 0.004$ )  
 $l_1 = \pm 0.03$  ( $\pm 0.01$ )  
 $l_a = \pm 0.03$  ( $\pm 0.01$ )

Обработка канавок



Профильная обработка

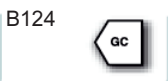
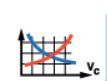


#### Профильная обработка

	Критерии выбора, миллиметр, дюйм						Размеры, мм, дюйм								S	H	
	$l_a$		$r_\epsilon$		$\square$	iC	ISO	$l_1$		s		$b_n$		$\gamma_n$			$\alpha$
	мм	дюйм	мм	дюйм				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм				
	3.17	.125	1.59	.063	1	1	150.23 0317 16E	12.70	.500	4.74	.187			6°	☆	☆	ANSI
	3.17	.125	1.59	.063			150.23 0317 16T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4125-T0320
	4.75	.187	2.38	.094	2	2	150.23 0476 24E	12.70	.500	4.74	.187			11°	☆	☆	CSG-4187-A
	4.75	.187	2.38	.094			150.23 0476 24T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4187-T0320
	6.35	.250	3.17	.125	3	3	150.23 0635 32E	19.05	.750	6.35	.250			11°	☆	☆	CSG-6250-A
	6.35	.250	3.17	.125			150.23 0635 32T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-6250-T0320
															☆	☆	
															S10	H10	

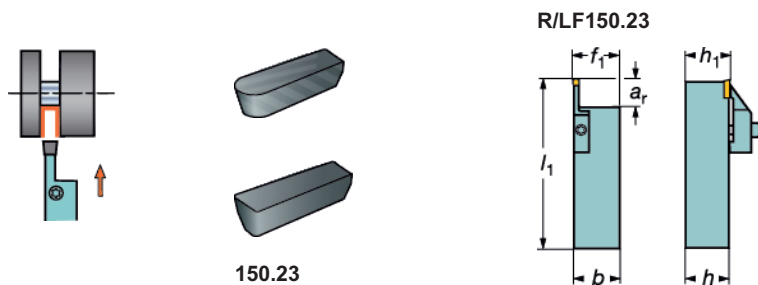
#### Обработка канавок

	Критерии выбора, миллиметр, дюйм						Размеры, мм, дюйм								S	H	
	$l_a$		$r_\epsilon$		$\square$	iC	ISO	$l_1$		s		$b_n$		$\gamma_n$			$\alpha$
	мм	дюйм	мм	дюйм				мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм				
	3.17	.125	0.38	.015	1	1	150.23 0317 04E	12.70	.500	4.74	.187			6°	☆	☆	ANSI
	3.17	.125	0.38	.015			150.23 0317 04T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4125-1T0320
	4.75	.187	0.79	.031	2	2	150.23 0476 08E	12.70	.500	4.74	.187			11°	☆	☆	CSG-4187-2A
	4.75	.187	0.79	.031			150.23 0476 08T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4187-2T0320
	6.35	.250	0.79	.031	3	3	150.23 0635 08E	19.05	.750	6.35	.250			11°	☆	☆	CSG-6250-2A
	6.35	.250	0.79	.031			150.23 0635 08T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-6250-2T0320
	7.93	.312	0.79	.031	4	4	150.23 0794 08E	25.40	1.000	8.56	.337			11°	☆	☆	CSG-8312-2A
	7.93	.312	0.79	.031			150.23 0794 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-8312-2T0320
	9.52	.375	0.79	.031			150.23 0952 08E	25.40	1.000	8.56	.337			20°	☆	☆	CSG-8375-2A
	9.52	.375	0.79	.031			150.23 0952 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-8375-2T0320
															☆	☆	
															S10	H10	



## Державки для керамических канавочных пластин

### Закрепление пластин винтом



150.23

Правое исполнение

ar max	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
			b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
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
			1.732	1.772	1.260	1.260	5.906		

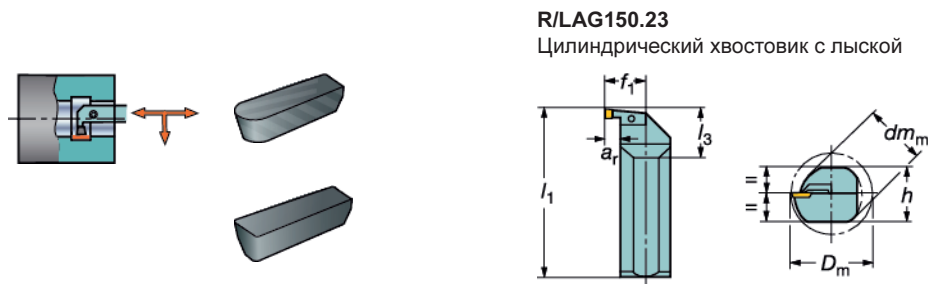
<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В110.

## Оправки для керамических канавочных пластин

### Закрепление пластин винтом



150.23

Правое исполнение

### Метрическое исполнение

D <sub>m</sub> min	ar max	Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>	
				dm <sub>m</sub>	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>			l <sub>3</sub>
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50	35	47	23.5	400	55	150.23-0476	4.5
		2		1.968	1.378	1.850	.925	15.748	2.165		

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. В110.

### Основные комплектующие

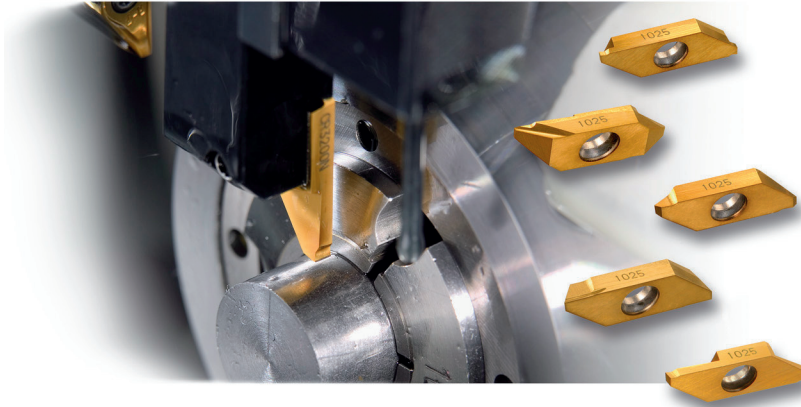
Державки прямоугольного сечения	Винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF 150.23	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LAG 150.23	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)



# CoroCut® XS

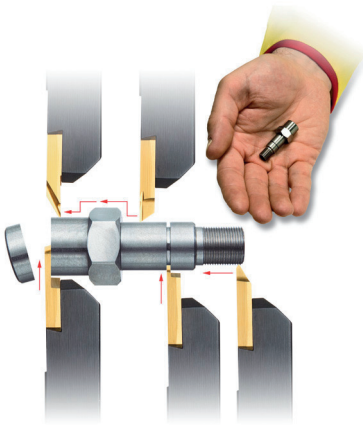
## Мелкоразмерная наружная обработка

Отрезка, обработка канавок, резьбонарезание  
и точение мелких точных деталей



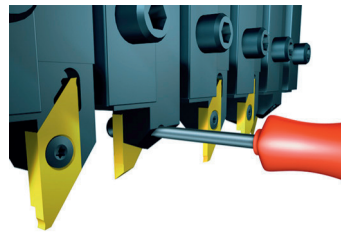
### Державки

Любую пластину семейства можно установить в одну державку  
Также доступны резцовые головки SL, см. стр. I51



### CoroCut® XS

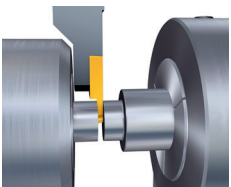
- Предназначены для обработки деталей диаметром от 1 мм (.039")
- Шлифованные поверхности державок и пластин
- Простая замена режущей кромки
- Возможность доступа к пластине с любой стороны державки, что исключает необходимость снимать инструмент с рабочей позиции



### Экономия материала

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

Ассортимент выполненных с высокой точностью державок, включает державки для работы вблизи контр-шпинделя.



Области применения по ISO:



**Система обозначения инструмента CoroCut® XS**

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>070</b>	-	<b>N</b>
1	2	3	4	5	6		7

Пластины для отрезки

Пластины для точения или обработки канавок



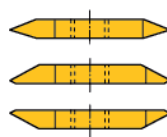

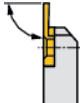
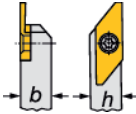


<b>M</b>	<b>A</b>	<b>G</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>125</b>
1	2	3	4	5	6

Пластины для резьбонарезания

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>60</b>	-	<b>A</b>
1	2	3	4	5	8		9

Державки

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

<p><b>1</b> Основной код</p> <p>M = </p>	<p><b>2</b> Задний угол</p> <p>A = 50° </p>	<p><b>3</b> Тип операции</p> <p>C = Отрезка G = Обработка канавок T = Резьбонарезание F = Точение B = Обратное точение X = Заготовки</p>
<p><b>4</b> Исполнение пластины/державки</p> <p>R = Правое исполнение L = Левое исполнение</p>	<p><b>5</b> Посадочный размер (индекс)</p> <p>3</p>	<p><b>6</b> Толщина пластины/радиус закругления, мм</p> <p>Ширина отрезной пластины (<math>l_a</math>) 070 = 0.70 мм (.028")</p> <p>Для обратного точения используйте пластины с радиусом (<math>r_c</math>) 005 = 0.05</p>
<p><b>7</b> Для отрезных пластин (C на 3 позиции)</p> <p>N = Нейтральное с геометрией T = Нейтральное без геометрии L = Левое исполнение с геометрией R = Правое с геометрией</p>	<p><b>8</b> Для резьбовых пластин (T на 3 позиции)</p> <p>60 = V- профиль 60°</p>	<p><b>9</b> Для резьбовых пластин Исполнение</p> <p> N = Нейтральное исполнение A = Правое исполнение C = Левое исполнение</p>
<p><b>10</b> Система крепления</p> <p>S = Закрепление винтом </p>	<p><b>11</b> Тип державки</p> <p>AL = 90° </p>	<p><b>12</b> Сечение хвостовика</p> <p>например, 1010 = 10 x 10 (Метрическое) например, 08 = 1/2" x 1/2" (Дюймовое) </p>
<p><b>13</b> Длина хвостовика, мм</p> <p>C : <math>l_1 = 5"</math> K : <math>l_1 = 125</math> мм</p> <p></p>	<p><b>14</b> Дополнительная информация</p> <p>X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя </p>	

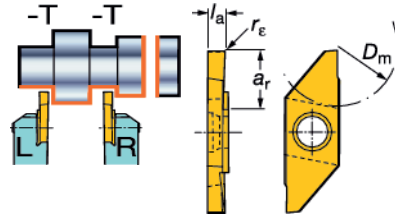
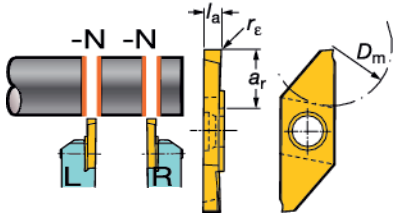


## Пластины CoroCut® XS

## Отрезка

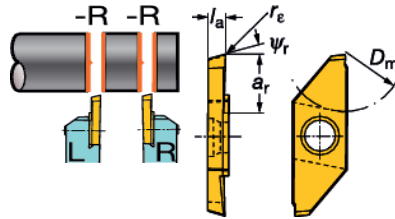
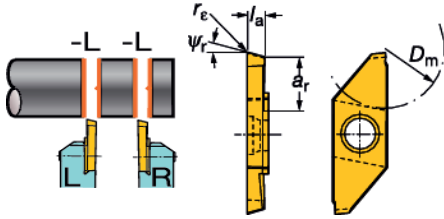
MACR/L -N

MACR/L -T



MACR/L -L

MACR/L -R



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):

$l_a$ : ±0.02 (±0.0008)

$r_ε$ : ±0.03 (±0.01)

Повторяемость: ±0.03 (±0.01)

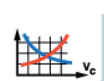
Показано правое исполнение Высота центров: ±0.03 (±0.01)

	Параметры для выбора, мм, дюйм										Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P		M		N		S		
	$l_a$	$l_a$	$r_ε$	$r_ε$	$D_m$ max	$D_m$ max	$a_r$ max	$a_r$ max	$ψ_r$	3			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм					1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025
	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	MACR/L 3 070-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 100-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		MACR/L 3 200-N	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	20°		MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-L	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	MACR/L 3 100-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 200-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR 3 250-T	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

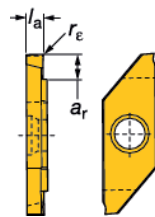
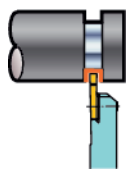


# Пластины CoroCut® XS

## Обработка канавок

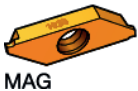
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

MAGR/L



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

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	ISO			
	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$r_ε$ мм	$r_ε$ дюйм	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм			P	M	N	S
 MAG	0.50	0.02	0.05	0.002	1.30	.051	3	MAGR/L 3 050	GC	GC	GC	GC
	0.75	0.03	0.05	0.002	2.50	.098		MAGR/L 3 075	★	★	★	★
	1.00	0.039	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 100	★	★	★	★
	1.25	0.049	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 125	★	★	★	★
	1.50	0.059	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 150	★	★	★	★
	1.75	0.069	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 175	★	★	★	★
	2.00	0.079	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 200	★	★	★	★
	2.50	0.098	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 250	★	★	★	★
									P25	M25	N25	S25
									GC	GC	GC	GC

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A

Токарная обработка

B

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

C

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная обработка

I

CoroTurn® SL

J

Общая информация



B136



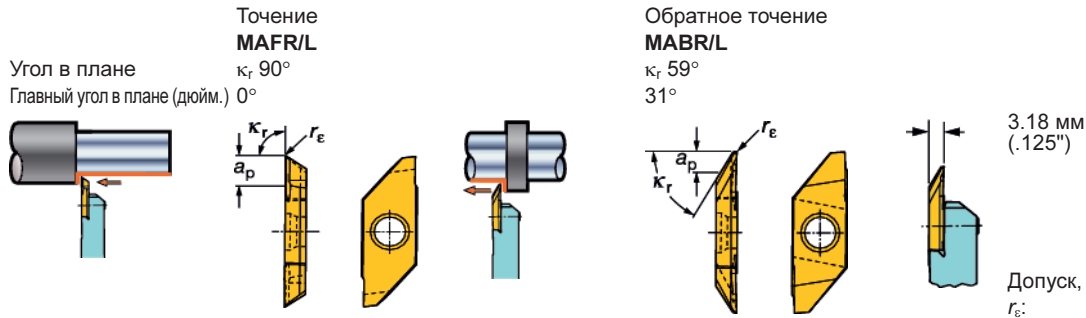
B146



B2

# Пластины CoroCut® XS

## Точение, обратное точение



Допуск, мм (дюйм):  
 $r_\epsilon$ : (+0) -0.05 (-.002)  
 Повторяемость:  $\pm 0.025 (\pm 0.001)$   
 Высота центров:  $\pm 0.025 (\pm 0.001)$

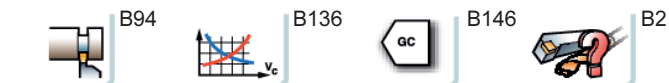
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	P		M		N		S	
	$r_\epsilon$ мм	$r_\epsilon$ дюйм	Max $a_p$ мм	Max $a_p$ дюйм			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
							1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105
<p><b>MAF</b></p>	0.03	.001	4	.157	3	MAFL 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.03	.001	4	.157		MAFR 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.05	.002	4	.157		MAFL 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.05	.002	4	.157		MAFR 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.10	.004	4	.157		MAFL 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.10	.004	4	.157		MAFR 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	4	.157		MAFL 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	4	.157		MAFR 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
<p><b>MAB</b></p>	0.03	.001	4	.157	3	MABL 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.03	.001	4	.157		MABR 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.05	.002	4	.157		MABL 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.05	.002	4	.157		MABR 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.10	.004	4	.157		MABL 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.10	.004	4	.157		MABR 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	4	.157		MABL 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	4	.157		MABR 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
						P25	P15	M25	M15	N25	N15	S25	S15	

<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

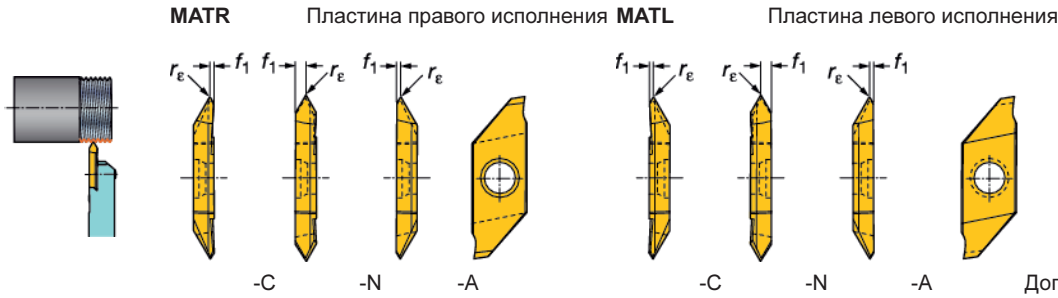
★ = Первый выбор



# Пластины CoroCut® XS

## Резьбонарезание

### V-профиль 60°



Допуск, мм (дюйм):  
 $r_e$   $\pm 0.02$  ( $\pm 0.0008$ )  
 Повторяемость:  $\pm 0.025$  ( $\pm 0.001$ )  
 Высота центров:  $\pm 0.025$  ( $\pm 0.001$ )

Параметры для выбора, мм, дюйм	Диапазон шага резьбы, мм		Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		P		M		N		S	
	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм			min	max	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	GC	GC	GC	GC	GC	GC
MAT	0.05	.002	0.2	1	3	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	1	3	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	2	3	1.59	.063	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

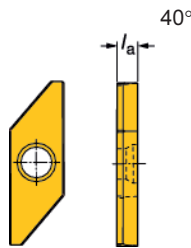
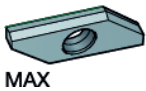
<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

# CoroCut® XS

## Заготовка

### MAXR/L



Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a$   $\pm 0.02$  ( $\pm 0.0008$ )  
 $r_e$   $\pm 0.03$  ( $\pm 0.001$ )  
 Повторяемость:  $\pm 0.03$  ( $\pm 0.001$ )  
 Высота центров:  $\pm 0.03$  ( $\pm 0.001$ )

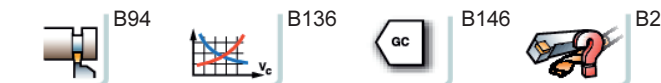
Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке.  
 Показано правое исполнение

Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		H10F
		$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	
3	MAXR/L 3 300	3.18	.125	★

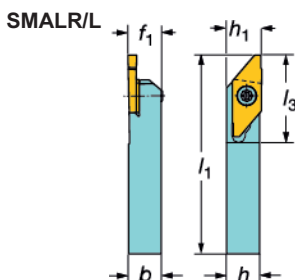
<sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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



# Державки CoroCut® XS



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

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	SMALR/L 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAxL 3..	1.2

## Дюймовое исполнение

Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
3	SMALR/L 08C3	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9
	SMALR/L 10C3	.625	.625	.625	.625	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9

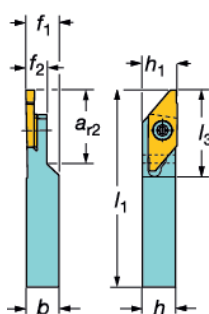
- <sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- <sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.
- <sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

# Державки CoroCut® XS

Державки с уступом для работы вблизи контр-шпинделя

SMALR-X



Короткие державки системы QS см. на стр. A230.

Показано правое исполнение

## Метрическое исполнение

Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
		a <sub>r2</sub> max	b	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	SMALR 1010K 3-X	20	10	10	7.5	10	10	125	27	MAxR 3..	1.2
	SMALR 1212K 3-X	20	12	12	7.5	12	12	125	27	MAxR 3..	1.2

## Дюймовое исполнение

Посад. размер <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
		a <sub>r2</sub> max	b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>		
	SMALR 08C 3-X	.031	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxR 3..	0.9

- <sup>1)</sup> Индекс посадочного гнезда соответствует индексу посадочного размера пластины.
- <sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.
- <sup>3)</sup> Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Основные комплектующие

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

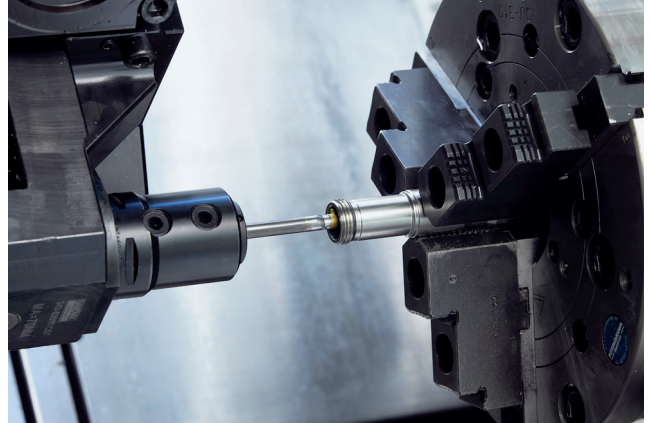
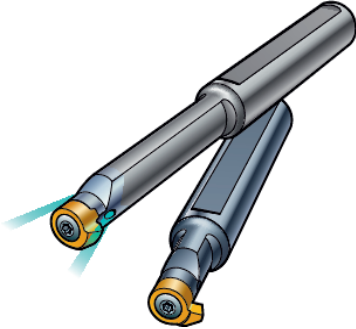


А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I Coro Turn® SL  
 J Общая информация

# CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей

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



### 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

### Державки CoroCut MB для наружной обработки

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

### CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей

### Закрепление оправок

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



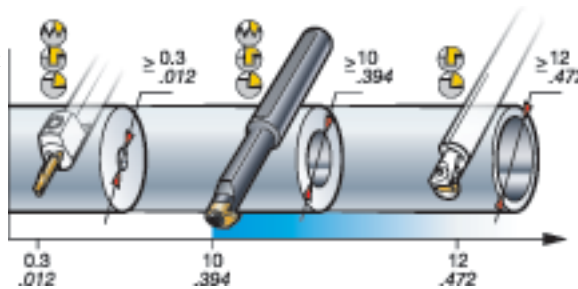
Для уменьшения вибраций при обработке и точного позиционирования режущей кромки пластины по высоте центров используйте цилиндрические оправки со втулками EasyFix™

Расточные оправки CoroTurn® XS

Оправки CoroCut® MB

Оправки T-Max Q-Cut® и CoroCut®

Резьбонарезание  
Обработка канавок  
Точение



Min diam. отверстия, мм, дюйм

### Пластины CoroCut® MB

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

Пластины для точения или обратного растачивания



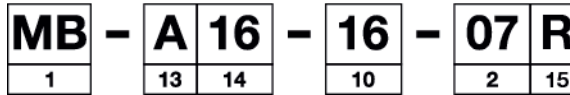
Пластины для обработки канавок или фасок под отрезку

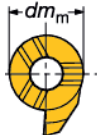


Пластины для резьбонарезания

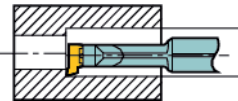
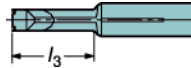


Расточные оправки



<p><b>1</b> Основной код</p> <p>MB = CoroCut® MB</p>	<p><b>2</b> Размер пластины, мм</p>  <p>07 = 7 мм (.276") 09 = 9 мм (.354")</p>	<p><b>3</b> Тип операции</p> <p>B = Обратное растачивание G = Обработка канавок G = Фаска под отрезку R = Профильная обработка радиусом T = Точение TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1 TH = Резьбонарезание FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B</p>
<p><b>4</b> Угол в плане (Точение)</p> <p>Пример: 093 = 93°</p>		

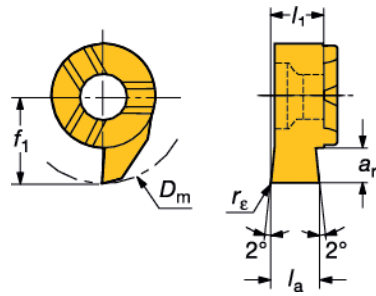
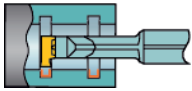
<p><b>5</b> Радиус при вершине, r<sub>ε</sub> мм (Точение)</p>  <p>Пример: 00 = Острая режущая кромка 02 = 0.2 мм (.008")</p>	<p><b>6</b> Ширина пластины, l<sub>a</sub> (Обработка канавок)</p>  <p>Например: 100 = 1.00 мм (.039")</p>	<p><b>7</b> Шаг (Резьбонарезание)</p> <p>Для метрических резьб: шаг x 100 Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x10 (TPI)</p>
--	---	--

<p><b>8</b> Профиль резьбы (Резьбонарезание)</p> <p>VM = V профиль 60° MM = Метрическая резьба 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB ACME</p>	<p><b>9</b> Min диаметр отверстия, D<sub>m</sub> min. (Пластина)</p>  <p>Например: 10 = 10 мм (.394")</p>	<p><b>10</b> Вылет, l<sub>3</sub> (расточная оправка)</p>  <p>Дюймовая: 06 = 0.630" 08 = 0.787" 12 = 1.260" Метрическая: 16 = 16 мм</p>
---	--	--

<p><b>12</b> Исполнение пластин</p> <p>R = Правое исполнение L = Левое исполнение</p>	<p><b>14</b> Диаметр оправки, dm<sub>m</sub></p>  <p>Дюймовое исполнение 0625 = .625" Метрическое исполнение 16 = 16 мм</p>	<p><b>15</b> Тип хвостовика</p> <p>R = Цилиндрический хвостовик Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской</p>
<p><b>13</b> Тип оправки</p> <p>A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ E = Твердосплавная оправка</p>		

# Пластины CoroCut® MB

## Обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a$ : +0.05 (+.002/- 0)  
 $r_e$ : ±0.02 (±.0008)  
 $l_1$ : ±0.02 (±.0008)  
 Высота центров:  
 +0.05 (+.002/-0)

Допуск, мм (дюйм):  
 Для канавок под  
 $l_a$ : + 0.03 (.0012 / - 0)  
 $l_1$ : ± 0.02 (.0008)  
 Высота центров:  
 + 0.05 (.002)  
 - 0

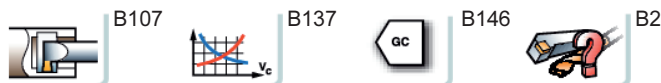
Показано правое исполнение

MB-...G	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										P	M	N	S	H				
	$l_a$ мм	$l_a$ дюйм	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм			$d_{m1}$	$D_m$ min мм	$D_m$ min дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	$l_1$ дюйм	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм	GC						GC	GC	GC	GC
																1025						1025	1025	1025	1025
	1.00	.039	1.8	.071	07	MB-07G100-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.50	.059	1.8	.071		MB-07G150-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	1.8	.071		MB-07G200-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	2.50	.098	1.8	.071		MB-07G250-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	3.00	.118	1.8	.071		MB-07G300-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	3.18	.125	1.8	.071		MB-07G318-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	2.8	.110		MB-07G200-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	2.50	.098	2.8	.110		MB-07G250-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	3.00	.118	2.8	.110		MB-07G300-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	3.18	.125	2.8	.110		MB-07G318-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.00	.039	3.4	.134	07	MB-07G100-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.50	.059	3.4	.134		MB-07G150-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	3.4	.134		MB-07G200-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.50	.059	4	.157	09	MB-09G150-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-02-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0.2	.008	★	★	★	★	★						
	2.50	.098	4	.157		MB-09G250-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
	3.00	.118	4	.157		MB-09G300-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
	1.50	.059	5.5	.216	09	MB-09G150-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★	★						
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★	★						
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★	★						
	1.50	.059	6.5	.256	09	MB-09G150-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	2.00	.079	6.5	.256		MB-09G200-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	2.50	.098	6.5	.256		MB-09G250-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	3.00	.118	6.5	.256		MB-09G300-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	Для канавок под стопорные кольца																								
	0.73	.029	1.2	.047	07	MB-07G070-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★	★						
	0.83	.033	1.3	.051		MB-07G080-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★	★						
	0.93	.037	1.5	.059		MB-07G090-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★	★						
	1.20	.047	1.8	.071		MB-07G120-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.40	.055	1.8	.071		MB-07G140-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	1.70	.067	1.8	.071		MB-07G170-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	★						
	0.73	.029	1.2	.047	09	MB-09G070-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	0.83	.033	1.3	.051		MB-09G080-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	0.93	.037	1.5	.059		MB-09G090-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	★						
	1.20	.047	4	.157		MB-09G120-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
	1.40	.055	4	.157		MB-09G140-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
	1.70	.067	4	.157		MB-09G170-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	★						
															P25	M25	N25	S25							

<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

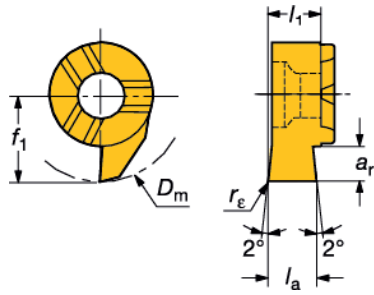
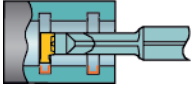




# Пластины CoroCut® MB

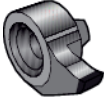
Обработка канавок  
Для закаленных сталей

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



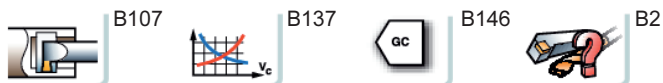
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a$ : +0.05/-0 (+.002/-0)  
 $l_1$ : ±0.02 (±.0008)  
 Высота центров:  
 +0.05/-0 (+.002/-0)  
 -0

Показано правое исполнение

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

<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

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



# Пластины CoroCut® MB

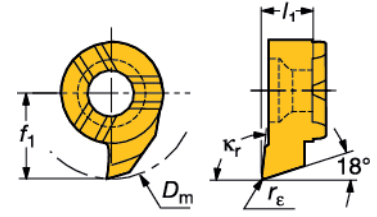
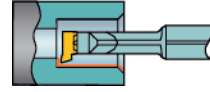
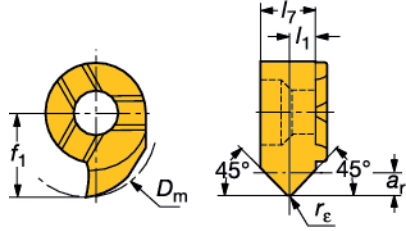
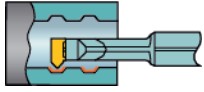
Точение и профильная обработка

Главный угол в 45° (45°) в плане (дюйм.)

**MB-07T 045** Точение или профильная обработка

Главный угол в 93° (-3°) в плане (дюйм.)

**93° (-3°) MB-07T 93** Точение

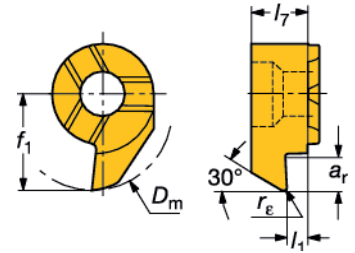
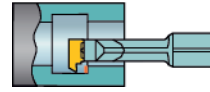
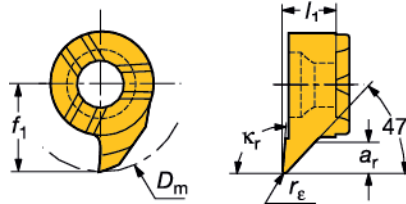
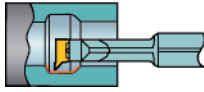


Главный угол в 93° (-3°) в плане (дюйм.)

**MB-07TE 93** Контурная обработка

Главный угол в 90° (0°) в плане (дюйм.)

**90° (0°) MB-07B** Обратное растачивание



Допуск, мм (дюйм.):  
 $l_a$ : +0.05 (+.002)  
 $r_e$ : ±0.02 (±.0008)  
 $l_1$ : ±0.02 (±.0008)  
 Высота центров:  
 +0.05/-0 (+.002/-0)

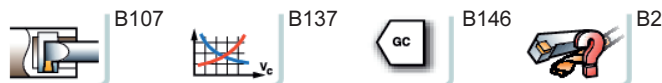
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Показано правое исполнение

Изображение пластины	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины <sup>2)</sup> $dm_m$	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Материалы			
	$r_e$	$r_e$	$a_r$ max	$a_r$ max			$D_m$ min	$D_m$ min	$f_1$	$f_1$	$l_1$	$l_1$	$l_7$	$l_7$	P	M	N	S
	мм	дюйм	мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC	GC	GC	GC
	0.20	.008	1.50	.059	07	MB-07T045-02-10R/L	10	.394	5.80	.228	2.00	.079	4.00	.157	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10L MB-07T093-02-10R	10	.394	5.60	.220	3.90	.154		☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	1.80	.071												☆	☆	☆
	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07TE93-02-10R/L <sup>2)</sup>	10	.394	5.80	.220	3.90	.154		☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	2.60	.102	07	MB-07B030-02-11R/L	11	.433	6.80	.268	1.30	.051	4.00	.157	☆	☆	☆	☆
														P25	M25	N25	S25	

1) Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки  
 2) Пластины с увеличенным размером  $f_1$

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



А  
 Токарная обработка  
 В  
 ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
 Резьбонарезание  
 G  
 Инструментальная оснастка  
 H  
 Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 J  
 Общая информация

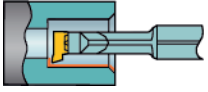
# Пластины CoroCut® MB

## Точение

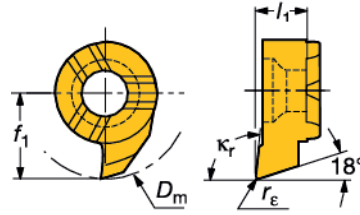
### Для закаленных сталей

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

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



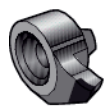
### MB-07T 93 Точение



Допуск, мм (дюйм):  
 $r_e = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$   
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Показано правое исполнение



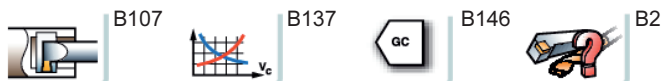
MB-...T093

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						H
	$r_e$ мм	$r_e$ дюйм	$a_r$ max мм	$a_r$ max дюйм			$d_{m1}$	$D_m$ min мм	$D_m$ min дюйм	$f_1$ мм	$f_1$ дюйм	$l_1$ мм	
	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	★
													H15

<sup>1)</sup> Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

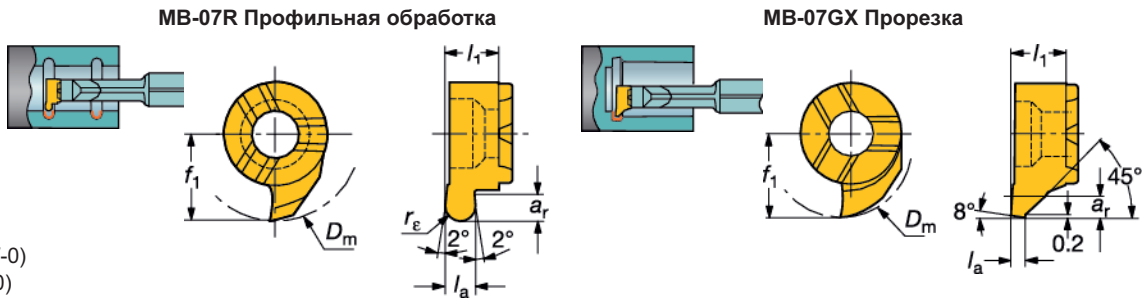
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



# Пластины CoroCut® MB

## Профильная обработка и обработка фасок под резьбу



Допуск, мм  
 $l_a +0.05/-0 (+.002/-0)$   
 $r_\epsilon \pm 0.02 (\pm 0.0008/-0)$   
 $l_1 \pm 0.02 (\pm 0.0008)$   
 Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

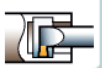
Области применения по ISO см. внизу таблицы.  
 Показано правое исполнение

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

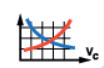
<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор



B107



B137



B146



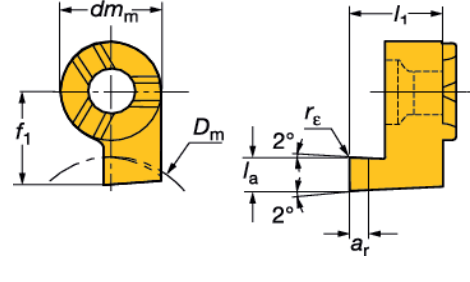
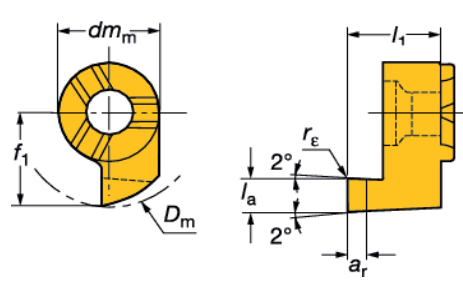
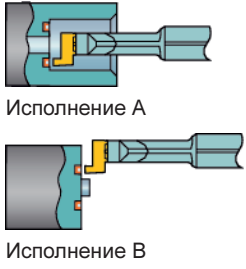
B2

# Пластины CoroCut® MB

## Обработка торцевых канавок

MB-09FA Исполнение A

MB-09FB Исполнение B



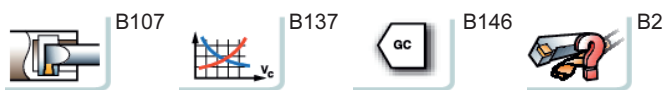
Исполнение A  
Исполнение B  
Допуск, мм (дюйм):  
 $l_a = +0.05/-0 (+.002/-0)$   
 $r_\epsilon = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$   
Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

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

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

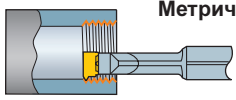
<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

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

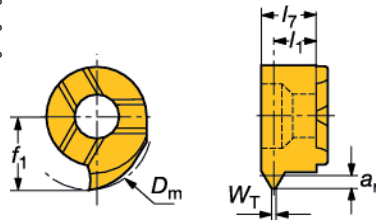


# Пластины CoroCut® MB

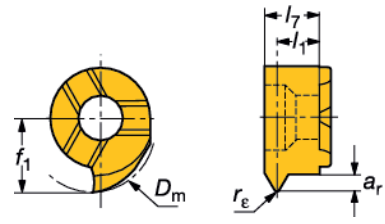
## Резьбонарезание



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



Withworth 55°



Допуск, мм (дюйм):  
la +0.05/-0 (+.002/-0)  
re ±0.02 (±.0008)  
l1 ±0.02 (±.0008)  
Высота центров:  
+0.05/-0 (+.002/-0)

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

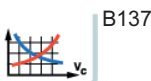
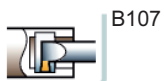
Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Шаг, мм		Шаг, TPI		Код заказа	Размеры, мм, дюйм												P	M	N	S			
	dm	мм	min	max		TPI	min	max	ar	ar	Dm	Dm	f1	f1	l1	l1	l7					l7	Wt	Wt
						max	max	min	min	mm	дюйм	mm	дюйм	mm	дюйм	mm	дюйм	mm	дюйм	1025	1025	1025	1025	
<b>V-профиль 60°</b>																								
	07	0.5	0.75	32	MB-07TH050VM-10R/L	0.41	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1	1.25	24	28	MB-07TH100VM-10R/L	0.55	.022	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.5	1.75	16	20	MB-07TH150VM-10R/L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2	2.25	12	14	MB-07TH200VM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.7	.108	3.8	.150	0.25	.010	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2.5			10	11	MB-07TH250VM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.5	.100	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆	☆	☆
<b>Метрическая 60°</b>																								
	07	0.5			MB-07TH050MM-10R/L	0.27	.011	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.0			MB-07TH100MM-10L	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.0			MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.5			MB-07TH150MM-10L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.5			MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.8			MB-07TH175MM-10R/L	0.95	.037	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.21	.008	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.0			MB-07TH200MM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.7	.108	3.8	.150	0.25	.010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
2.5			MB-07TH250MM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.5	.100	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
<b>UN 60°</b>																								
	07			14	MB-07TH140UN-10R/L	0.98	.039	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.22	.009	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				16	MB-07TH160UN-10R/L	0.86	.034	10	.394	5.8	.228	3.1	.122	3.9	.154	0.19	.008	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				18	MB-07TH180UN-10R/L	0.76	.030	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.17	.007	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				20	MB-07TH200UN-10R/L	0.68	.027	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.15	.006	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				24	MB-07TH240UN-10R/L	0.57	.022	10	.394	5.8	.228	3.3	.130	3.9	.154	0.13	.005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				28	MB-07TH280UN-10R/L	0.49	.019	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.11	.004	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		32	MB-07TH320UN-10R/L	0.42	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.1	.004	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
<b>Whitworth 55°</b>																								
	07			11	MB-07TH110WH-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.3	.091	3.8	.150	re	re	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				14	MB-07TH140WH-10R/L	1.16	.046	10	.394	5.8	.228	2.6	.102	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				19	MB-07TH190WH-10R/L	0.85	.034	10	.394	5.8	.228	2.8	.110	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
<b>NPT 60°</b>																								
	07			14	MB-07TH140NT-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.7	.106	3.8	.150	Wt	Wt	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				18	MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.07	.003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
																				P25	M25	N25	S25	

<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор



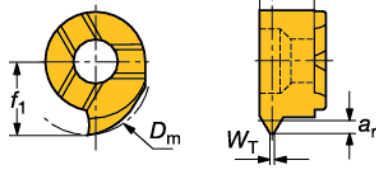
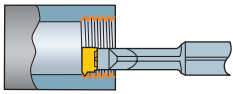
# Пластины CoroCut® MB

## Резьбонарезание

### Для закаленных сталей

Метрическая резьба 60°

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



Допуск, мм (дюйм):

 $l_1 \pm 0.02 (\pm .0008)$ 

Высота центров:

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

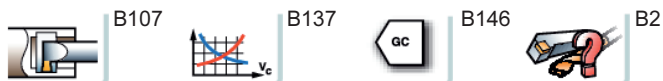
Показано правое исполнение

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

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

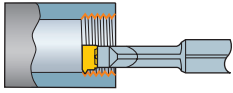
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

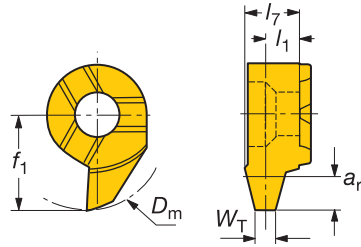


# Пластины CoroCut® MB

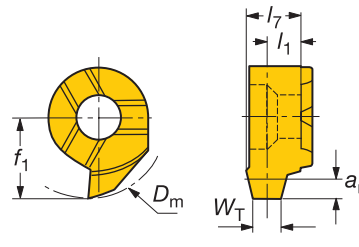
## Резьбонарезание



**АСМЕ 29°**  
Неполный профиль



**STUB-АСМЕ 29°**  
Неполный профиль



Допуск, мм (дюйм):  
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .008)$   
 Высота центров:  
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

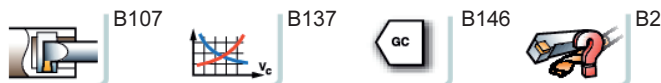
Области применения по ISO см. внизу таблицы.  
 Показано правое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Шаг, TPI	Код заказа	$a_r$		$D_m$		$f_1$		$l_1$		$l_7$		$W_T$		P	M	N	S		
			мм	TPI	max мм	max дюйм	min мм	min дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	GC	GC	GC	GC
	8, 10, 12, 14, 16	<b>Асме 29°</b>																		
		07	8	MB-07TH080AC-11R	1.87	.074	11	.433	6.8	.268	2.8	.110	3.9	.154	1.03	.041	☆	☆	☆	☆
			10	MB-07TH100AC-11R	1.54	.061	11	.433	6.8	.268	3	.118	3.9	.154	0.8	.032	☆	☆	☆	☆
			12	MB-07TH120AC-11R	1.2	.047	11	.433	6.8	.268	3.1	.122	3.9	.154	0.71	.028	☆	☆	☆	☆
			14	MB-07TH140AC-11R	1.05	.041	11	.433	6.8	.268	3.2	.126	3.9	.154	0.6	.024	☆	☆	☆	☆
	16	MB-07TH160AC-11R	0.93	.037	11	.433	6.8	.268	3.3	.130	3.9	.154	0.52	.020	☆	☆	☆	☆		
	8, 10, 12, 14, 16	<b>STUB-Асме 29°</b>																		
		07	8	MB-07TH080SA-10R	1.24	.049	10	.394	5.8	.228	2.45	.096	3.72	.146	1.19	.047	☆	☆	☆	☆
			10	MB-07TH100SA-10R	1.04	.041	10	.394	5.8	.228	3.05	.120	3.9	.154	0.93	.037	☆	☆	☆	☆
			12	MB-07TH120SA-10R	0.78	.031	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.82	.032	☆	☆	☆	☆
			14	MB-07TH140SA-10R	0.69	.027	10	.394	5.8	.228	3.25	.128	3.9	.154	0.69	.027	☆	☆	☆	☆
	16	MB-07TH160SA-10R	0.63	.025	10	.394	5.8	.228	3.35	.132	3.9	.154	0.59	.023	☆	☆	☆	☆		
															P25	M25	N25	S25		

<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

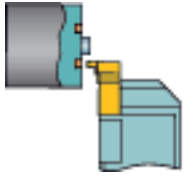
★ = Первый выбор



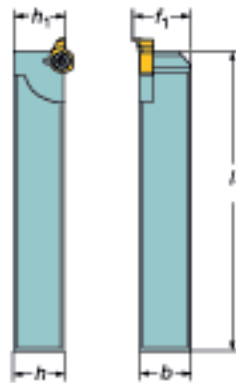


## CoroCut® MB

## Державки для наружной обработки



## MB-G



## Метрическое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
09	MBG-1212-09R/L	12	15.1	12	12	100	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-1616-09R/L	16	19.1	16	16	120	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-2020-09R/L	20	23.1	20	20	120	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-2525-09R/L	25	28.1	25	25	150	MB-09FB150-xx-xxx	3.0

## Дюймовое исполнение

Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм					Эталонная пластина	ft-lbs <sup>3)</sup>
		b	f <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>		
09	MBG-08A-09R/L	.500	.622	.500	.500	3.937	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-10C-09R/L	.625	.747	.625	.625	4.724	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-12C-09R/L	.750	.872	.750	.750	4.724	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-16D-09R/L	1.000	1.122	1.000	1.000	5.906	MB-09FB150-xx-xxx	2.2

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

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B110.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. с. B110.

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

## Основные комплектующие

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



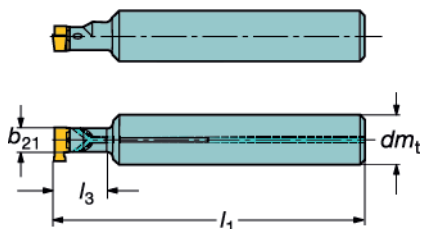
## CoroCut® MB

Расточные оправки

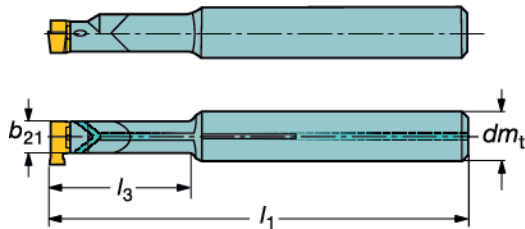
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

MB-A  
Стальной хвостовик



MB-E  
Твердоспл. хвостовик



Все с внутренним подводом СОЖ

## Метрическое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
			$b_{21}$	$l_1$	$l_3$		
12	07	MB-E12-24-07R	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07R	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07R	7.4	115	48	MB-07..	1.4
16		MB-A16-16-07R	7.4	97	16	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3
12		MB-E12-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3
12		MB-E12-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3
16		MB-A16-20-09R	9.5	100	20	MB-09..	3
16		MB-E16-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3
16		MB-E16-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3
16		MB-E16-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3

## Дюймовое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм			Эталонная пластина	ft-lbs <sup>2)</sup>
			$b_{21}$	$l_1$	$l_3$		
.500	07	MB-E0500-12-07R	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07R	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.625		MB-A0625-06-07R	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-A0625-08-09R	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр В110.

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

## Основные комплектующие

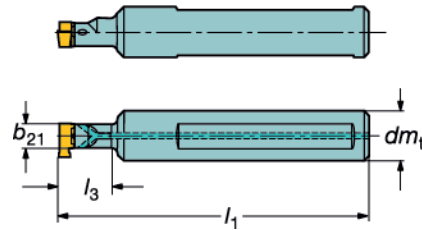
Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)



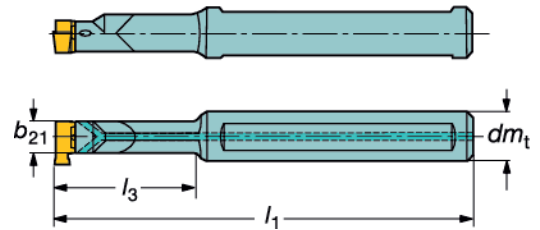
## CoroCut® MB

Твердосплавные оправки  
Цилиндрический с лыской

MB-A  
Стальной хвостовик



MB-E  
Твердоспл. хвостовик



Все с внутренним подводом СОЖ

## Метрическое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, мм			Эталонная пластина	Нм <sup>2)</sup>
			$b_{21}$	$l_1$	$l_3$		
12	07	MB-E12-24-07	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07	7.4	115	48	MB-07..	1.4
16		MB-A16-16-07	7.4	97	16	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3
12		MB-E12-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3
12		MB-E12-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3
16		MB-A16-20-09	9.5	100	20	MB-09..	3
16		MB-E16-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3
16		MB-E16-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3
16		MB-E16-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3

## Дюймовое исполнение

Диам. оправки	Размер пластины <sup>1)</sup>	Код заказа	Размеры, дюйм			Эталонная пластина	ft-lbs <sup>2)</sup>
			$b_{21}$	$l_1$	$l_3$		
.500	07	MB-E0500-12-07	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.625		MB-A0625-06-07	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-17-09	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-A0625-08-09	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

<sup>1)</sup> Размер должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки

<sup>2)</sup> Момент затяжки винта пластины, Нм, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр B110.

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

## Основные комплектующие

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





## Динамометрические ключи для установки пластин

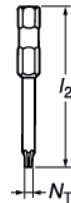
### Информация

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

Размер -01, -02, -03, -04



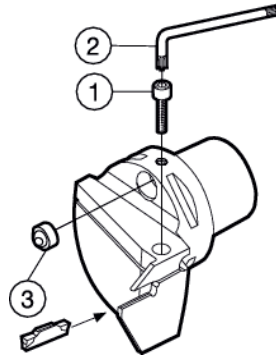
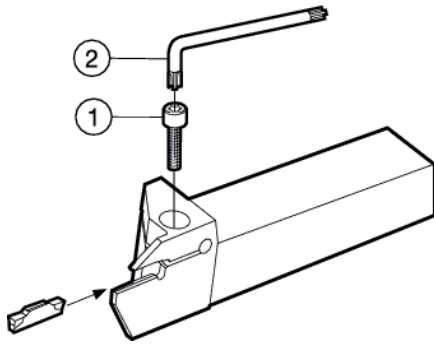
Размер -05, -06, -07, -08



Динамометрический ключ	Диапазон крутящего момента		Исполнение
	Нм	In-lbs	
<b>5680 105-01</b>	0.3 - 1.2		Прямое
<b>5680 105-02</b>	1.2 - 3.0		Прямое
<b>5680 105-05</b>	3.0 - 6.0		Угловая
<b>5680 105-06</b>	4.0 - 8.8		Угловая
<b>5680 105-03</b>		2.5 - 11.5	Прямое
<b>5680 105-04</b>		11.0 - 26.0	Прямое
<b>5680 105-07</b>		26.0 - 55.0	Угловая
<b>5680 105-08</b>		35.4 - 78.0	Угловая

Вставка ключа	l <sub>2</sub>		N <sub>T</sub>
	мм	дюйм	
<b>5680 084-01</b>	50	1.969	8IP
<b>5680 084-02</b>	50	1.969	15IP
<b>5680 084-03</b>	89	3.504	15IP
<b>5680 084-04</b>	50	1.969	7IP
<b>5680 084-05</b>	50	1.969	9IP
<b>5680 084-06</b>	50	1.969	10IP
<b>5680 084-07</b>	50	1.969	20IP
<b>5680 084-08</b>	89	3.504	20IP
<b>5680 084-09</b>	89	3.504	25IP
<b>5680 084-10</b>	89	3.504	30IP
<b>5680 084-11</b>	50	1.969	6IP
<b>5680 084-12</b>	80	3.150	27IP

# Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



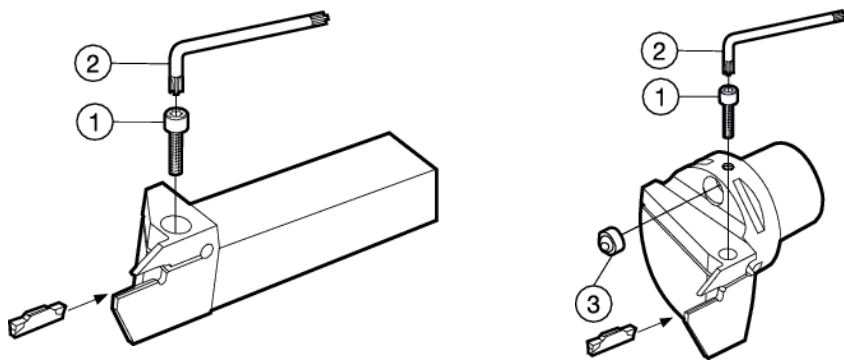
Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	Согло
NF 123	3
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02
R/L 123	
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

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

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

## Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



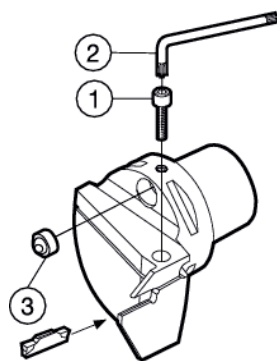
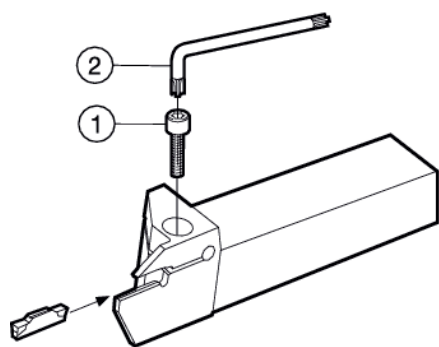
Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

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

Державка	Резцовая головка Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF123G12-2020B-034B	R/LF123047-12B-034B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2020B-038B	R/LF123047-12B-038B		
R/LF123G13-2020B-042B	R/LF123050-12B-042B		
R/LF123G13-2020B-054B	R/LF123050-12B-054B		
R/LF123G13-2020B-067B	R/LF123050-12B-067B		
R/LF123G13-2020B-090B	R/LF123050-12B-090B		
R/LF123G13-2020B-130B	R/LF123050-12B-130B		
R/LF123G17-1616B-S	R/LF123G067-010B-S	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123G19-2525B-042B	R/LF123G075-16B-042B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G19-2525B-054B	R/LF123G075-16B-054B		
	R/LF123G075-16B-067B		
R/LF123G20-1616B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	R/LF123G079-12B	C3-R/LF123 G20-22055B	3212 012-310
R/LF123G20-2525B	R/LF123G079-16B	C4-R/LF123 G20-27060B	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-3225B	R/LF123G079-20B	C5-R/LF123 G20-35060B	
R/LF123G20-3232B	R/LF123G079-24B	C6-R/LF123 G20-45065B	
R/LF123G22-2020D	R/LF123G087-12D		32312 012-310
R/LF123G22-2525D	R/LF123G087-16D		5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525B-067B			
R/LF123G22-2525B-090B	R/LF123G087-16B-090B		
R/LF123G22-2525B-130B	R/LF123G087-16B-130B		
R/LF123H13-1616B		3212 012-309	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020BM	R/LF123H051-12BM	5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2525BM	R/LF123H051-16BM		
R/LF123H13-3225BM	R/LF123H051-20BM		
R/LF123H13-3232BM	R/LF123H051-24BM		
R/LF123H13-2020B-040BM	R/LF123H050-16B-040BM		5512 044-01
R/LF123H13-2020B-052BM	R/LF123H050-16B-052BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020B-064BM	R/LF123H050-16B-064BM		
R/LF123H13-2020B-092BM	R/LF123H050-16B-092BM		
R/LF123H13-2020B-132BM	R/LF123H050-16B-132BM		
R/LF123H13-2020B-220BM	R/LF123H050-16B-220BM		
	R/LF123H050-16B-300BM		
R/LF123H20-2525B-040BM	R/LF123H079-16B-040BM	5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H20-2525B-052BM	R/LF123H079-16B-052BM		
R/LF123H22-2020D	R/LF123H087-12D	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
R/LF123H22-2525D	R/LF123H087-12D	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-1616B		C3-R/LF123 H20-22060B	3212 012-360
		C4-R/LF123 H25-27067B	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 H25-35060B	
		C6-R/LF123 H25-45065B	
R/LF123H25-2020BM	R/LF123H098-12BM	5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525BM	R/LF123H098-16BM		
R/LF123H25-3225BM	R/LF123H098-20BM		
R/LF123H25-3232BM	R/LF123H098-24BM		
R/LF123H25-2525B-064BM	R/LF123H100-16B-064BM	5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525B-092BM	R/LF123H100-16B-092BM		
R/LF123H25-2525B-132BM	R/LF123H100-16B-132BM		
R/LF123H25-2525B-220BM	R/LF123H100-16B-220BM		
R/LF123H25-2525B-300BM	R/LF123H100-16B-300BM		
R/LF123J13-2020BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525BM	R/LF123J051-16BM	5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-3225BM	R/LF123J051-20BM		
R/LF123J13-3232BM	R/LF123J051-24BM		
R/LF123J13-2525-040BM	R/LF123J050-16B-040BM		5512 044-01
R/LF123J13-2525-060BM	R/LF123J050-16B-060BM		5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525-085BM	R/LF123J050-16B-085BM		
R/LF123J13-2525-120BM	R/LF123J050-16B-120BM		
R/LF123J13-2525-175BM	R/LF123J050-16B-175BM		

<sup>1)</sup> Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква М, используйте винт 3212 012-360

# Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

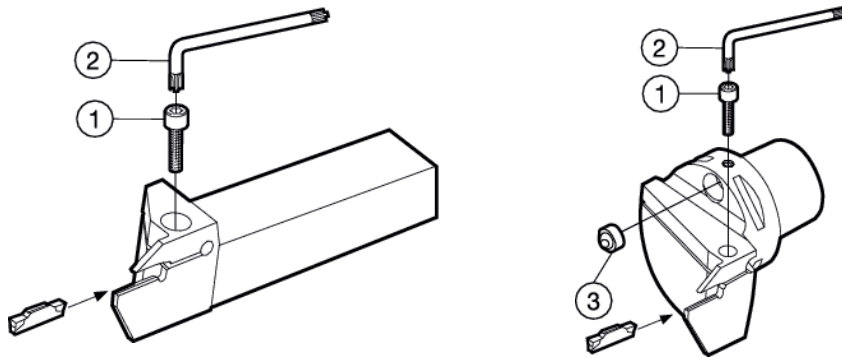
Код инструмента	3 Согло
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Державка		Резцовая головка Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF123J20-2525B-040BM	R/LF123J079-16B-040BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J20-2525B-180BM	R/LF123J079-16B-180BM			
R/LF123J25-2525B-060BM	R/LF123J100-16B-060BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J25-2525B-085BM	R/LF123J100-16B-085BM			
R/LF123J25-2525B-120BM	R/LF123J100-16B-120BM			
R/LF123J25-2525B-175BM	R/LF123J100-16B-175BM			
		C4-R/LF123 J25-27067B C5-R/LF123 J25-35067B C6-R/LF123 J25-45067B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-2525BBM	R/LF123J126-16BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-3225BBM	R/LF123J126-20BM			
R/LF123J32-3232BBM	R/LF123J126-24BM			
R/LF123K08-2525BCM	R/LF123K032-16CM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-040BM	R/LF123K050-16B-040BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-058BM	R/LF123K050-16B-058BM			
R/LF123K13-2525B-088BM	R/LF123K050-16B-088BM			
R/LF123K13-2525B-168BM	R/LF123K050-16B-168BM			
	R/LF123K050-16B-220BM			
R/LF123K16-2525BM	R/LF123K063-16BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K16-3225BM	R/LF123K063-20BM			
R/LF123K16-3232BM	R/LF123K063-24BM			
	R/LF123K063-32BM			
R/LF123K20-2525B-040BM	R/LF123K079-16B-040BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-2525B-058BM	R/LF123K100-16B-058BM			
R/LF123K25-2525B-088BM	R/LF123K100-16B-088BM			
R/LF123K25-2525B-168BM	R/LF123K100-16B-168BM			
R/LF123K25-2525B-220BM	R/LF123K100-16B-220BM			
R/LF123K25-3225B-088BM	R/LF123K079-16B-040BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-3225B-168BM	R/LF123K100-16B-058BM			
R/LF123K25-3225B-220BM	R/LF123K100-16B-088BM			
	R/LF123K100-16B-168BM			
	R/LF123K100-16B-220BM			
		C4-R/LF123 K25-27070B C5-R/LF123 K25-35070B C5-R/LF123 K25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-2525BM	R/LF123K126-16BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-3225BM	R/LF123K126-20BM			
R/LF123K32-3232BM	R/LF123K126-24BM			
	R/LF123K126-32BM			
R/LF123L15-2525B-075BM	R/LF123L110-20B-075BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L15-2525B-140BM	R/LF123L110-20B-140BM			
R/LF123L16-2525BM	R/LF123L063-16BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L25-2525BM	R/LG123L100-16BM			
R/LF123L25-3225BM	R/LF123L100-20BM			
R/LF123L25-2525B-050BM				
R/LF123L28-2525B-075BM				
R/LF123L28-2525B-140BM				
R/LF123L28-3225B-075BM			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L28-3225B-140BM				
		C5-R/LF123 L25-35070B C6-R/LF123 L25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3225BM	R/LF123L138-20BM		5512 044-01 <sup>1)</sup>	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3232BM	R/LF123L138-24BM			
R/LF123G07-2525C	R/LG123G028-16C		3212 012-310	5680 043-17 (30IP)
R/LF123M32-3232B	R/LF123M125-20B		5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
NF123M32-4040B	NF123M125-24B			
R/LF123M32-4040B	R/LF123M125-24B			

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



## Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

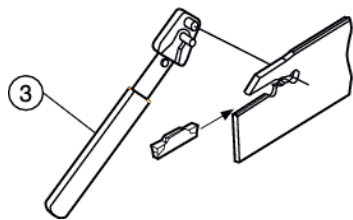
Код инструмента	3 Сошло
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

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

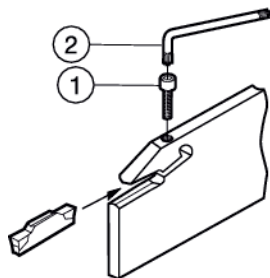
<sup>1)</sup> Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква М, используйте винт 3212 012-360.

## Лезвия CoroCut®

"Пружинное" закрепление



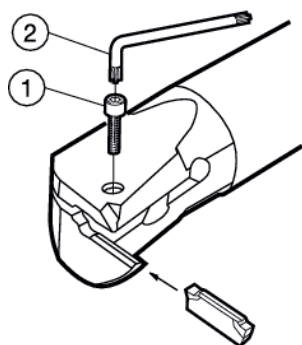
Закрепление пластин винтом



	1	2	3 <sup>1)</sup>
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)	-

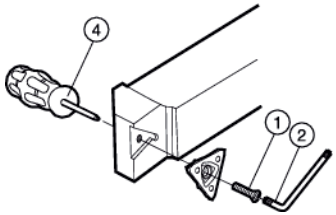
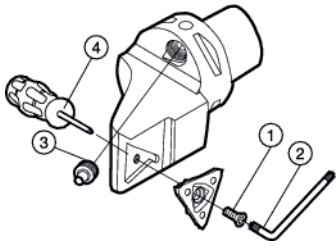
1) Поставляются по отдельному заказу.

## Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин винтом



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

## Инструмент CoroCut® 3 для наружной обработки



Державка		Резцовая головка Coromant Capto®	1	2	4 <sup>1)</sup>
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка <sup>1)</sup>
RF123T06-1010BM	RF123T023-06BM	–	5513 020-63 <sup>2)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
RF123T06-1212BM	RF123T023-08BM	–	5513 020-62 <sup>3)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
RF123T06-1616BM	RF123T023-10BM				
		C3-RF123T06-22045BM	5513 020-62 <sup>3)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
		C4-RF123T06-27060BM			
RF123T06-2020BM	RF123T023-12BM	–	5513 020-62 <sup>3)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
RF123T06-2525BM	RF123T023-16BM				
RF123T06-3232BM	RF123T023-20BM				
LF123U06-1010BM	LF123U023-06BM	–	5513 020-63 <sup>2)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
LF123U06-1212BM	LF123U023-08BM	–	5513 020-62 <sup>3)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
LF123U06-1616BM	LF123U023-10BM				
		C3-LF123U06-22045BM	5513 020-62 <sup>3)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
		C4-LF123U06-27060BM			
LF123U06-2020BM	LF123U023-12BM	–	5513 020-62 <sup>3)</sup>	5680 049-02	5680 046-01
LF123U06-2525BM	LF123U023-16BM				
LF123U06-3232BM	LF123U023-20BM				

<sup>1)</sup> Заказывается отдельно.

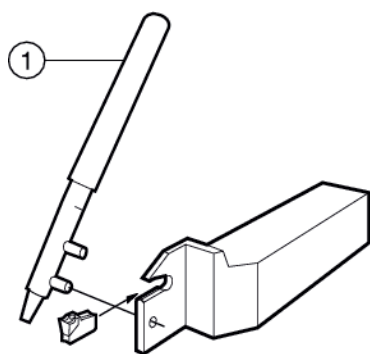
<sup>2)</sup> Для державок без M в коде заказа применяют винт 5513 020-09

<sup>3)</sup> Для державок без M в коде заказа применяют винт 5513 020-09

Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

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

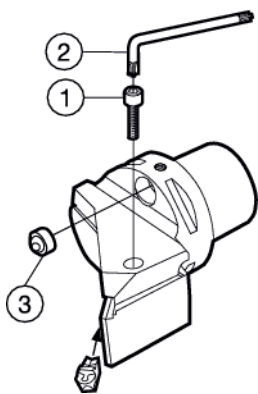
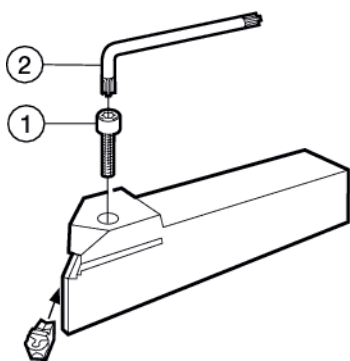
## Инструменты T-Max Q-Cut® с пружинным зажимом



Державка		Ключ для закрепления пластины	Державка		Ключ для закрепления пластины
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	
R/L151.20-0808-20	R151.20-06-20	5680 057-021	R/L151.21-1616-20	R/L151.21-10-20	5680 057-021
R/L151.20-1010-20	R/L151.20-08-20		R/L151.21-1616-25	R/L151.21-10-25	
R/L151.20-1212-20	R/L151.20-10-20		R/L151.21-2020-25	R/L151.21-12-25	
R/L151.20-1612-20			R/L151.21-2020-30	R/L151.21-12-30	
R/L151.20-1616-20			R/L151.21-2525-30	R/L151.21-16-30	
R/L151.20-1212-25	R/L151.20-08-25		R/L151.21-3225-30		
R/L151.20-1612-25	R/L151.20-10-25			151.2-12-20-5	
R/L151.20-1616-25	R/L151.20-12-25			151.2-12-25-5	
R/L151.20-2012-25				151.2-17-25-5	
R/L151.20-2016-25				151.2-17-30-5	
R/L151.20-2020-25			151.2-22-30-5		
R/L151.20-2525-25			151.2-28-30-5		
R/L151.20-1612-30	R/L151.20-10-30	5680 057-011	R/L151.20-2020-40	R/L151.20-12-40	
R/L151.20-1616-30	R/L151.20-12-30		R/L151.20-2525-40		
R/L151.20-2012-30	R/L151.20-12-30A		R/L151.21-2020-40	R/L151.21-12-40	
R/L151.20-2016-30			R/L151.21-2525-40	R/L151.21-16-40	
R/L151.20-2020-30			R/L151.21-3225-40	R/L151.21-16-40A	
R/L151.20-2020-30A			R/L151.21-2525-40A	R/L151.21-20-40	
R/L151.20-2525-30A			R/L151.21-3225-40A		
			R/L151.21-3232-40		
			R/L151.21-2525-50	R/L151.21-16-50	
			R/L151.21-3232-50	R/L151.21-20-50	
			R/L151.21-2525-60	R/L151.21-16-60	
			R/L151.21-3232-60	R/L151.21-20-60	
				151.2-28-40-5	
				151.2-28-60-5	

Лезвия	Ключ для закрепления пластины	Лезвия	Ключ для закрепления пластины
151.2-27-20-8	5680 057-021	151.2-27-40-8	5680 057-011
151.2-27-25-8		151.2-27-50-8	
151.2-27-30-8		151.2-40-40-8	
151.2-36-30-8		151.2-40-50-8	
151.2-40-20-8		151.2-56-50-8	
151.2-40-25-8		151.2-56-60-8	
151.2-40-30-8		151.2-21-40	
R/L151.2-16-30-8		151.2-25-40	
151.2-21-20		151.2-25-50	
151.2-21-25		151.2-25-60	
151.2-25-25			
151.2-21-30			
151.2-25-30			

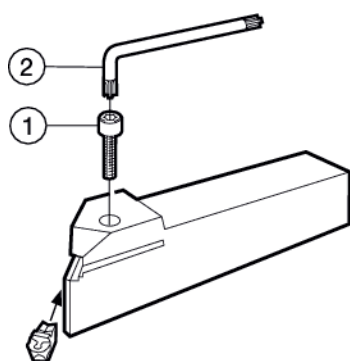
# Инструмент T-Max Q-Cut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



Наконечник для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
Код инструмента	3 Сопло
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02

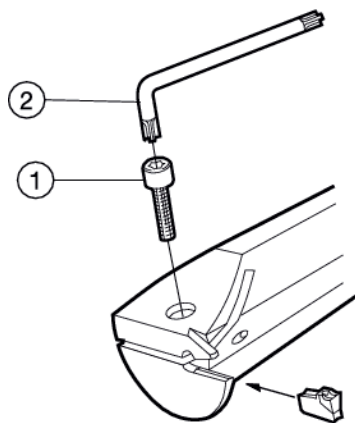
Державка		Резцовая головка Coromant Capto®		1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение			Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LB151.22-24-20	R/LB151.22-24-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LB151.22-24-25	R/LB151.22-24-25				
R/LB151.22-24-30	R/LB151.22-24-30				
R/LB151.22-24-40	R/LB151.22-24-40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

## Инструмент T-Max Q-Cut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



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

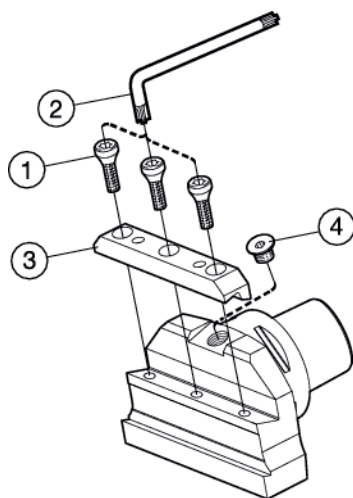
## Инструмент T-Max Q-Cut® для внутренней обработки с закреплением пластин винтом



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

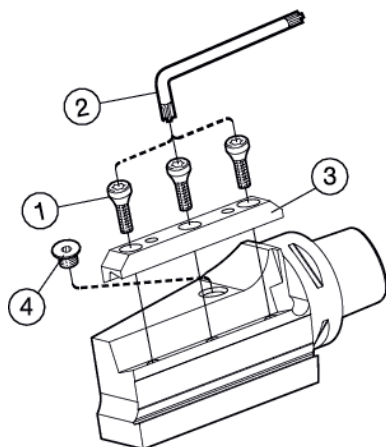
## Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и Q-Cut®

### Радиальное крепление



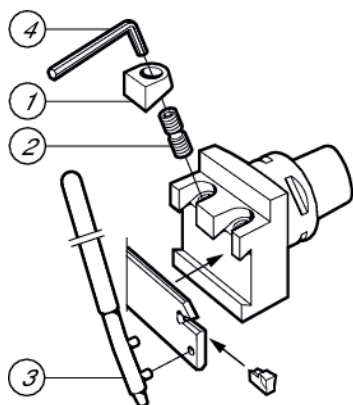
	1	2	3	4	
Корпус	Винт	Ключ (мм)	Прихват	Проставка	Адаптер для СОЖ
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5412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

### Осевое крепление



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

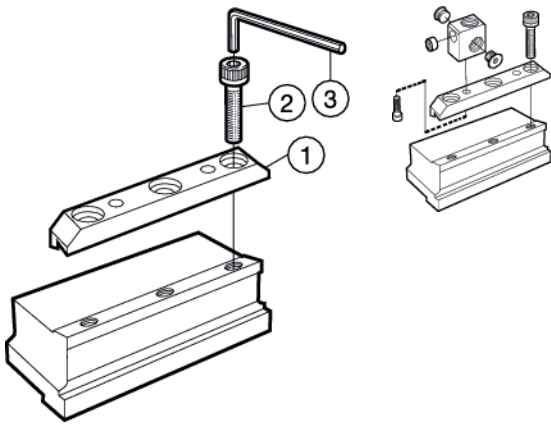
## Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®



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

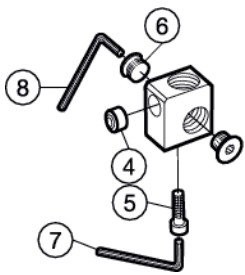


## Резцовый блок для установки лезвий CoroCut® (1- и 2-х лезвийные пластины) и T-Max Q-Cut®



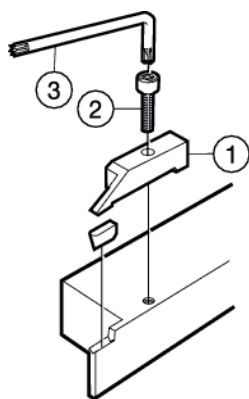
Резцовый блок		1	2	3
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21				
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M			
151.2-3232-25	151.2-24-25M			
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45			
	HDG-50-93	HDG-50-93-Clamp	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

## Наконечник для СОЖ



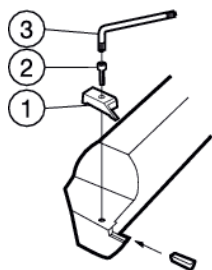
4	5	6	7	8
Сопло	Крепежный винт	Проставка	Ключ (мм)	Ключ (мм)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

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



	1	2	3
Оправки для пластин из керамики	Прихват Правое исполнение	Прихват Левое исполнение	Винт прихвата
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)

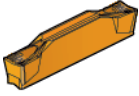
## Расточные оправки T-Max® с керамическими пластинами



	1	2	3
Расточная оправка	Прихват Правое исполнение	Прихват Левое исполнение	Винт прихвата
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)

# Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

## Отрезка

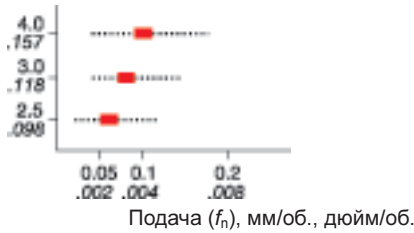


123-CF  
Wiper  
TECHNOLOGY

Малые подачи

Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



**Обработка нержавеющей стали и других склонных к налипанию материалов.**

Хорошее дробление стружки на малых подачах.

Положительная геометрия снижает

вероятность наростообразования.

Стабильный процесс резания.

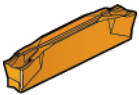
Обеспечивает высокое качество

поверхности благодаря зачистному

эффекту по всем сторонам пластины.

Выпускается как двухлезвийная

пластина CoroCut.

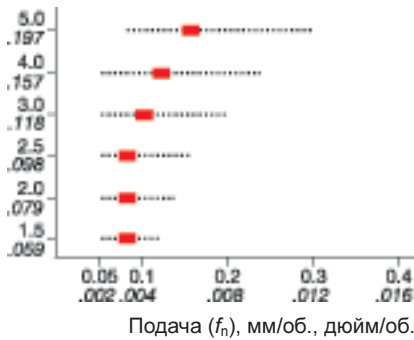


123-CM

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



**Отрезка нержавеющей стали.**

Рекомендуется для отрезки

тонкостенных труб и деталей малых

диаметров из всех материалов.

Положительная геометрия снижает

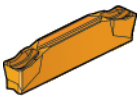
вероятность наростообразования.

Низкие силы резания устраняют риск

вибраций.

Выпускаются одно- и двухлезвийные

пластины CoroCut.

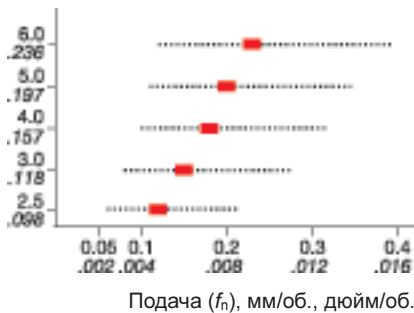


123-CR

Большие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



**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

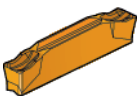
нержавеющей стали при повышенных

требованиях к прочности режущих

кромки.

Выпускаются одно- и двухлезвийные

пластины CoroCut.

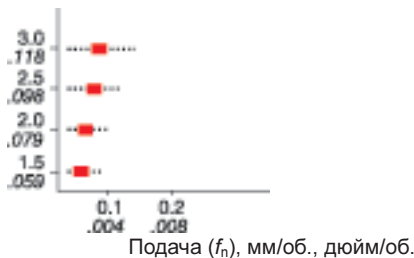


123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



**Обработка без бобышек и заусенцев.**

Идеальное решение для обработки без

бобышек и заусенцев благодаря острой

режущей кромке и увеличенному углу в

плане до 10° и 15°.

Рекомендуется для обработки мелких

деталей.

Подходит для сталей с хорошей

обрабатываемостью.

Выпускается как двухлезвийная

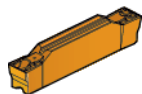
пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

# Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

## Обработка канавок

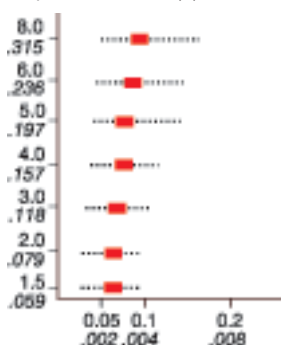


123-GF

Малые подачи

### Радиальная подача

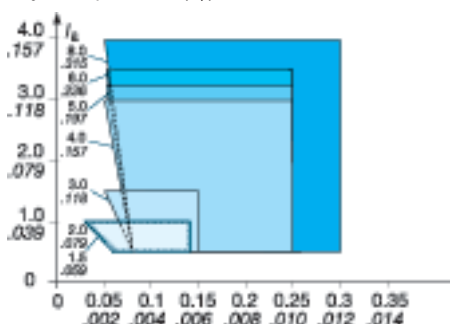
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

### Осевая подача

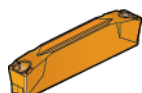
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



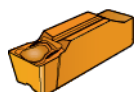
Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

### Для высокоточных канавок

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



123-GM



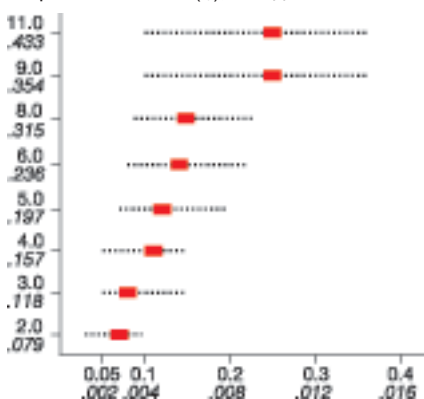
123-GM

Средние подачи

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

### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

### Обработка канавок в любых материалах.

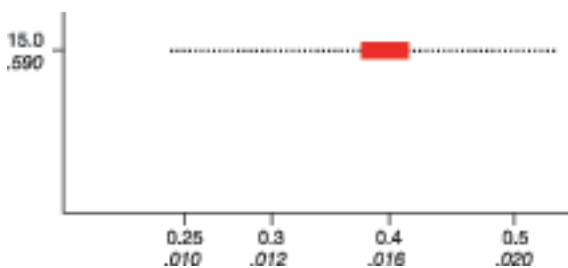
Отличное формирование стружки.  
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.



123-GR

### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



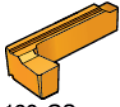
Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

# Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

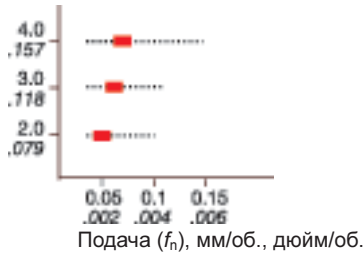
## Обработка канавок



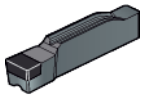
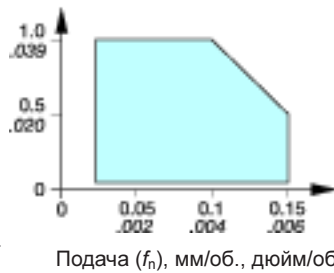
123-GS

Малые подачи

### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм

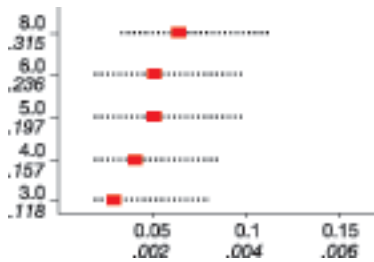
### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм

123-GE

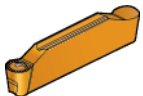
Вставки из кубического нитрида бора

### Радиальная подача

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

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

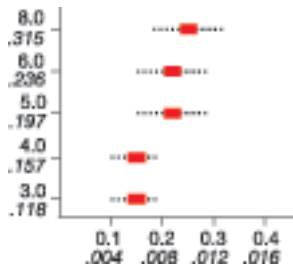
## Профильная обработка



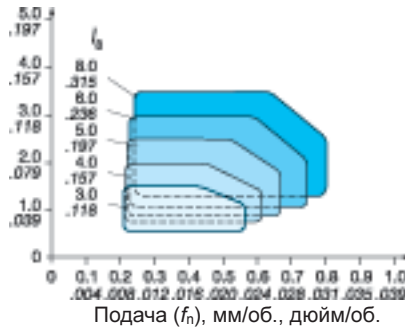
123-RM

Средние подачи

### Радиальная подача

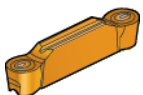
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюймПодача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюймПодача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

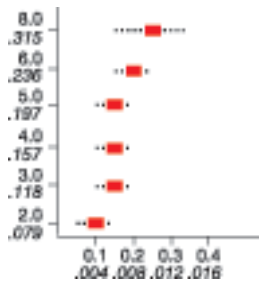
### Наилучшая геометрия для контурной обработки любых материалов

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

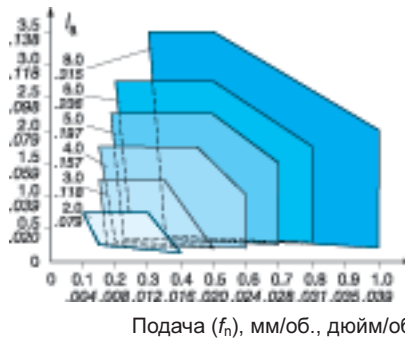


123-RO

### Радиальная подача

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

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюймПодача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

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

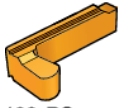
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов. Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

# Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

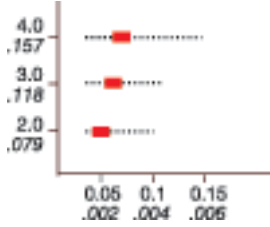
## Профильная обработка



123-RS

### Радиальная подача

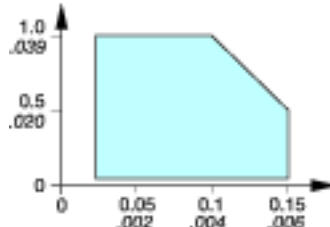
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



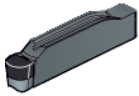
Подача ( $f_r$ ), мм/об., дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



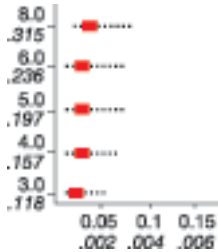
Подача ( $f_a$ ), мм/об., дюйм/об.



123-RE

### Радиальная подача

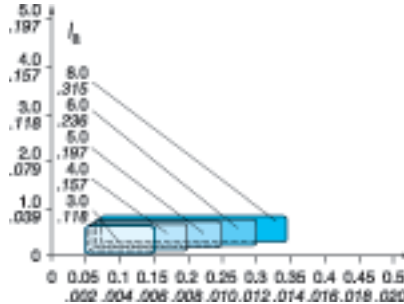
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_r$ ), мм/об, дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_a$ ), мм/об., дюйм/об.

### 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.

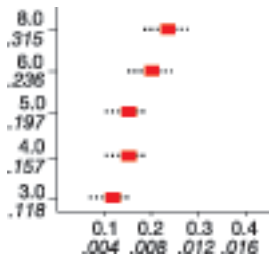
Вставки из кубического нитрида бора



123-RS

### Радиальная подача

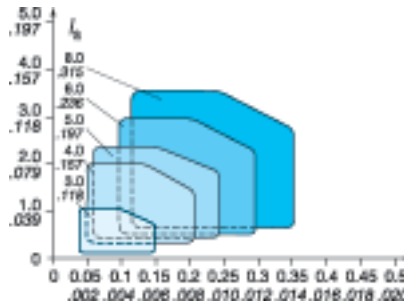
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_r$ ), дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



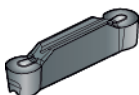
Подача ( $f_a$ ), мм/об, дюйм/об.

### 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.

Пластины со вставкой из искусственного алмаза

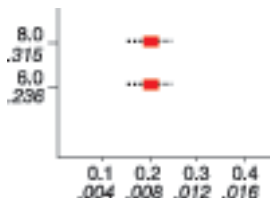
## Контурная обработка алюминия



123-AM

### Радиальная подача

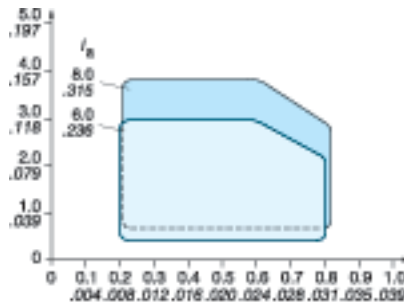
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_r$ ), мм/об., дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_a$ ), мм/об., дюйм/об.

### 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. В138

## Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

### Точение и обработка в разгонку с врезанием



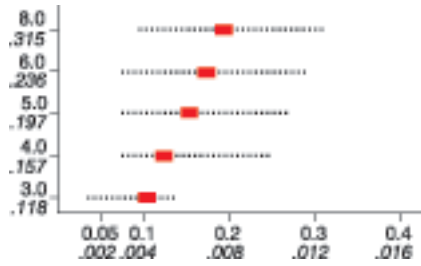
123-TF

Wiper TECHNOLOGY

Малые подачи

#### Радиальная подача

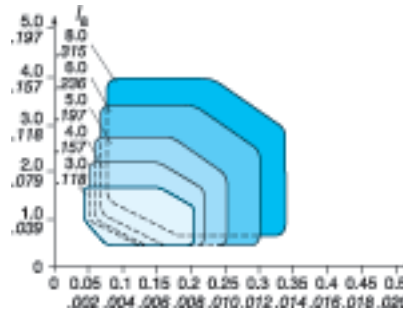
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Осевая подача

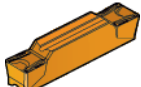
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Первый выбор для врезного точения и обработки торцевых канавок

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

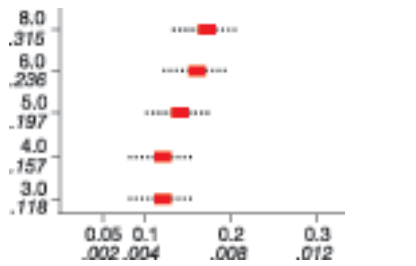


123-TM

Средние подачи

#### Радиальная подача

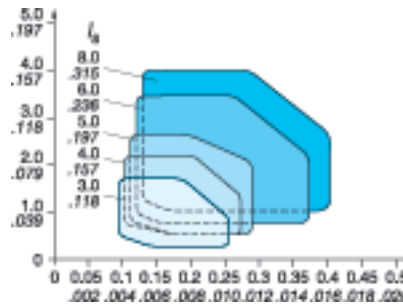
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Обычное точение

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

## Пластины CoroCut® 3

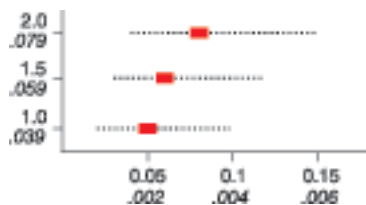
### Отрезка



123-CM

#### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Первый выбор для неглубокой отрезки

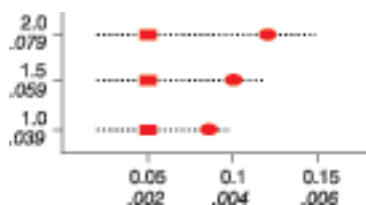
Первый выбор для большинства материалов. Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия. Рекомендуемые скорости резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 ft/min).



123-CS

#### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях

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

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания

● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

# Пластины CoroCut® 3

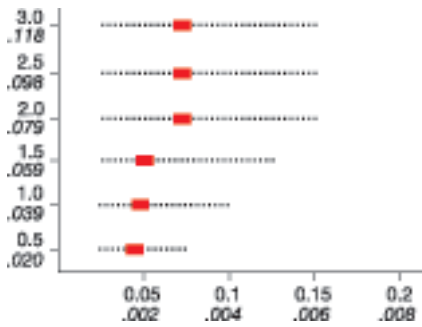
## Обработка канавок



123-GS

### Радиальная подача

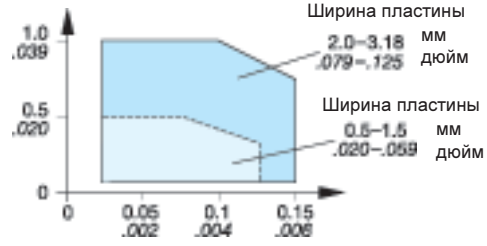
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

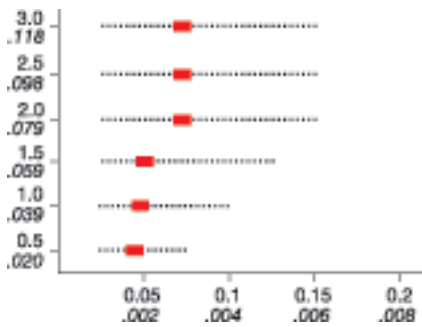
## Профильная обработка



123-RS

### Радиальная подача

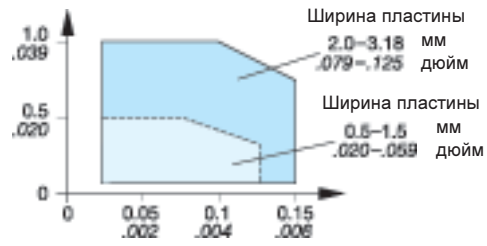
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



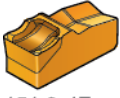
Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

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



## Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

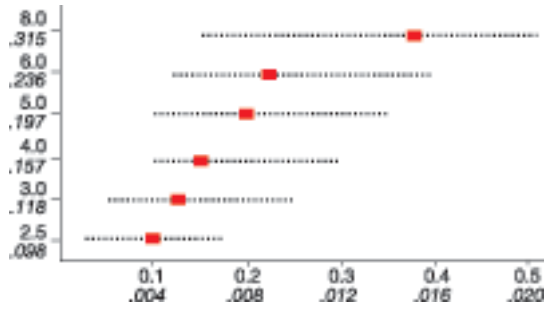
### Отрезка



151.2-4E

Большие подачи

#### Радиальная подача

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

#### Первый выбор для отрезки прутков

Усиленная геометрия. Идеальна в случае обработки с ударом.

Рекомендуется для отрезки стали и чугуна.

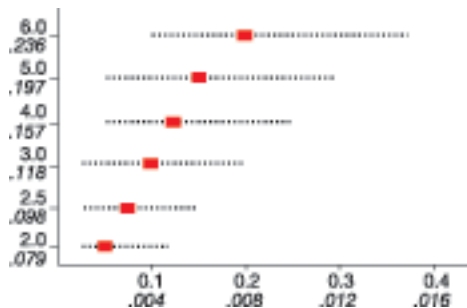
Отличный контроль за стружкообразованием при больших значениях подачи.



151.2-5E

Большие подачи

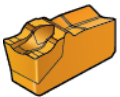
#### Радиальная подача

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

#### Первый выбор для отрезки труб

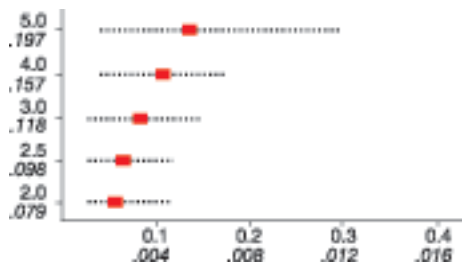
Рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и заготовок малых размеров из любых материалов.

Рекомендуется для отрезки нержавеющей стали.



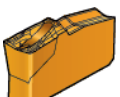
151.2-5F

#### Радиальная подача

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

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

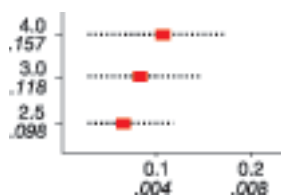
Рекомендуется для нержавеющей стали, вязких материалов и материалов, упрочняющихся в процессе обработки.



151.2-7E

Малые подачи

#### Радиальная подача

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

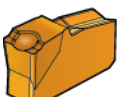
#### Альтернативный вариант для надежного формирования стружки на малых подачах

Плавный процесс резания.

Низкие усилия резания.

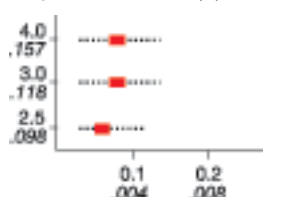
Обеспечивает высокое качество обрабатываемой поверхности, благодаря эффекту Wiper.

Надежный отвод стружки.



151.2-9E

#### Радиальная подача

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

#### Оптимизированная геометрия для подшипниковых и других длинностружечных сталей.

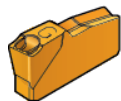
Надежное стружкодробление обеспечивает высокую производительность и бесперебойную работу.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

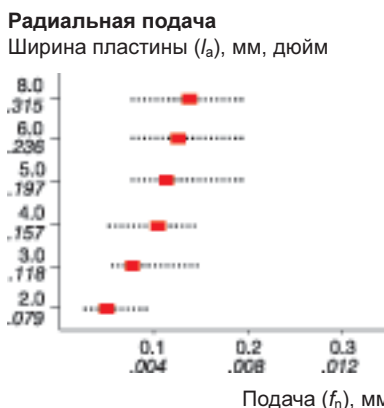
# Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

## Обработка канавок



151.2-5G

Средние подачи



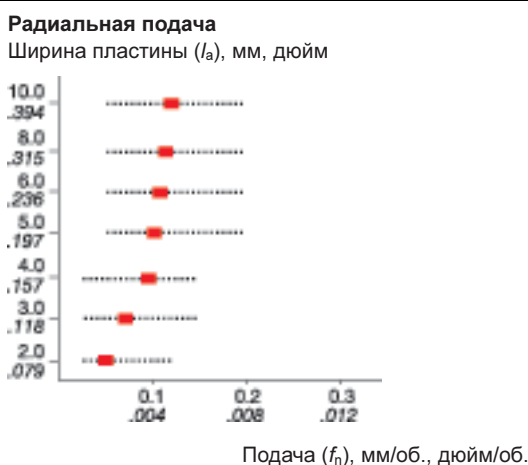
### Первый выбор для обработки канавок.

Отличное формирование стружки.  
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.  
Рекомендуется для обработки любых материалов.



151.2-4G

Малые подачи



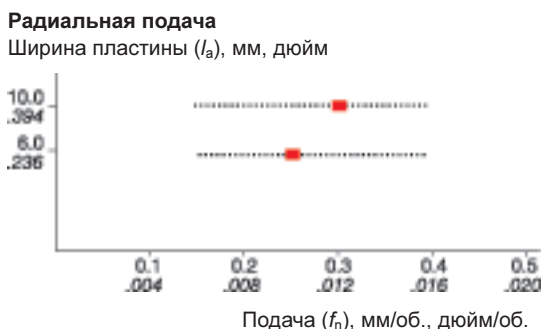
### Альтернативный выбор для обработки канавок высокой точности.

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины.  
Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов.  
Острая режущая кромка.  
Возможен заказ пластин по услуге Tailor Made с разными толщиной и радиусом при вершине.



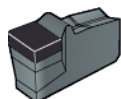
151.2-6G

Большие подачи



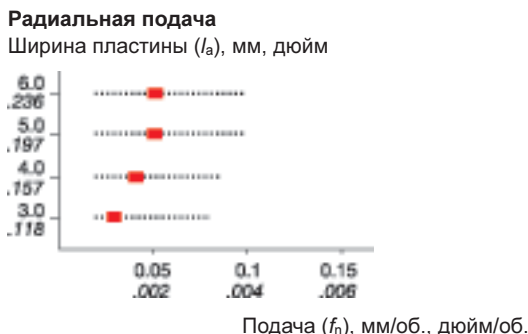
### Альтернативный выбор для обеспечения надежного дробления стружки на высоких режимах обработки.

Рекомендуется для крупносерийного производства.



151.2-EG

Вставки из кубического нитрида



### Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости.

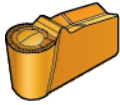
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

# Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

## Профильная обработка

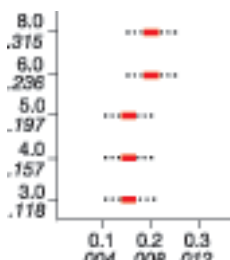


151.2-5P

Средние подачи

**Радиальная подача**

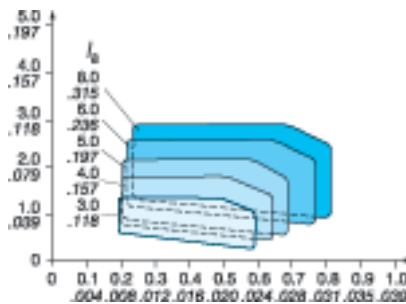
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Осевая подача**

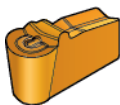
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Первый выбор для контурной обработки любых материалов.**

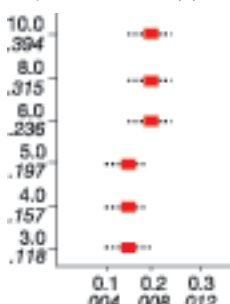
Отличное стружколомание даже при малых подачах и глубинах резания. Обеспечивает высокое качество обработанной поверхности. Рекомендуется для профильной обработки всех материалов.



151.2-4P

**Радиальная подача**

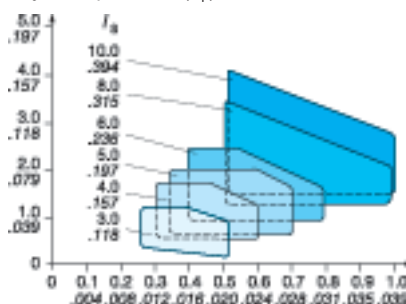
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Осевая подача**

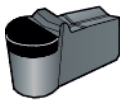
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

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

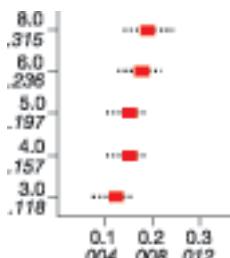
Очень высокая чистота обработки. Рекомендуется для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных материалов. Алмазное покрытие (сплав CD1810) - хорошая альтернатива для чистой контурной обработки цветных металлов.



151.2-F-P

**Радиальная подача**

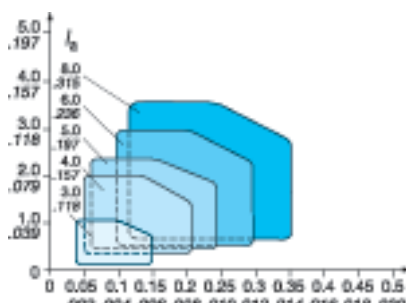
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Осевая подача**

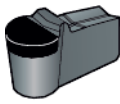
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**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.

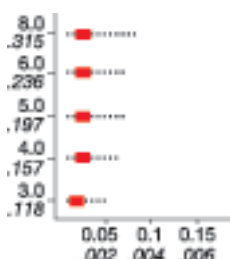


151.2-E-P

Вставки из кубического нитрида бора

**Радиальная подача**

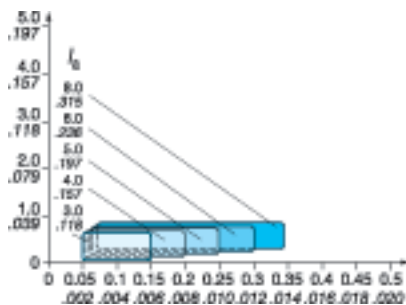
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Осевая подача**

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Альтернативный вариант для контурного точения материалов высокой твердости.**

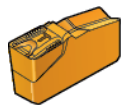
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

## Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

### Точение

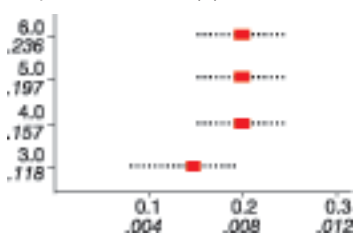


151.2-5T

Средние подачи

#### Радиальная подача

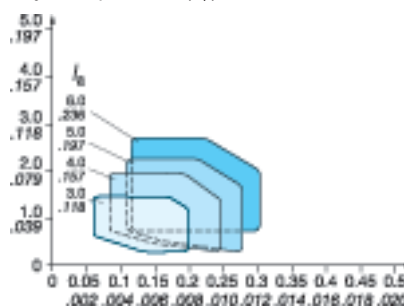
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Осевая подача

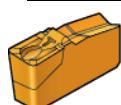
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

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

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

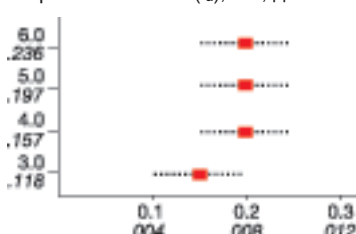


151.2-4T

Большие подачи

#### Радиальная подача

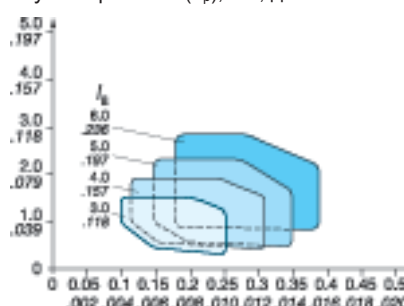
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм

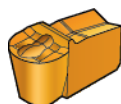


Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Альтернативный вариант для точения с большими подачами.

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

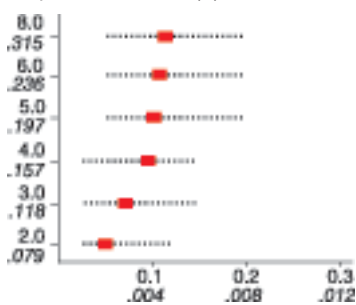
### Обработка выборок



151.2-4U

#### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



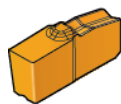
Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

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

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

### Отрезка

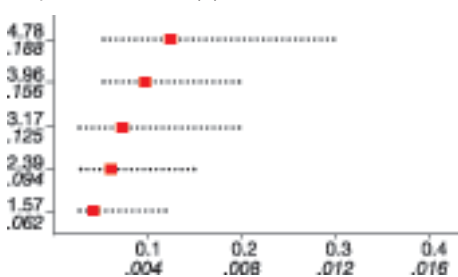
Первый выбор для обработки на многшпиндельном станке.



151.2-3F

#### Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

#### Первый выбор для отрезки на низких подачах

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

# Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

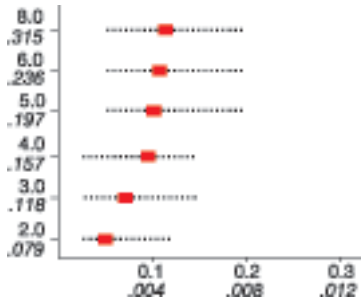
## Обработка внутренних канавок



151.3-4G

Радиальная подача

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Малые подачи

Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

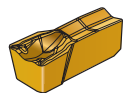
**Внимание:**

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

**Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.**

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

## Обработка торцевых канавок



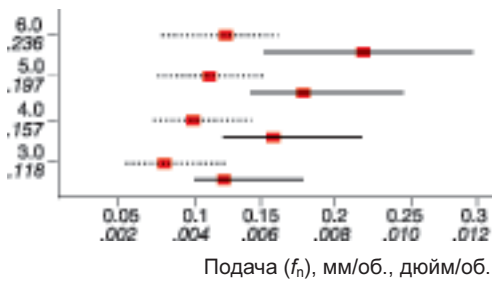
151.3-7G

TECHNOLOGY  
**Wiper**

Средние подачи

Радиальная подача

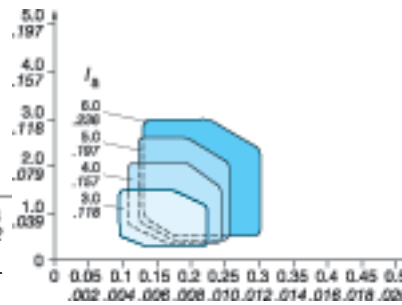
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

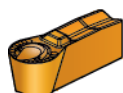
..... = Ориентировочная осевая подача при  
 ————— = Ориентировочная осевая подача при

**Первый выбор для обработки торцевых канавок.**

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

**Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.**

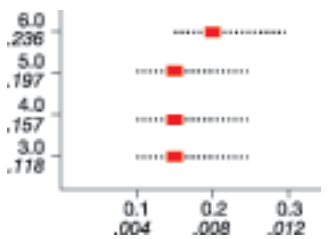
Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.



151.3-7P

Радиальная подача

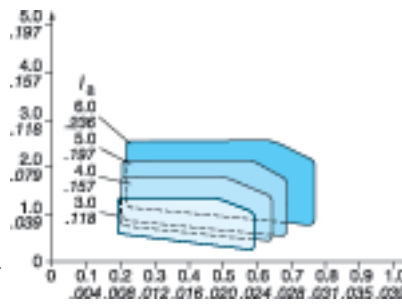
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

Осевая подача

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

**Для контурной обработки сложных торцевых канавок.**

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

## CoroThread™

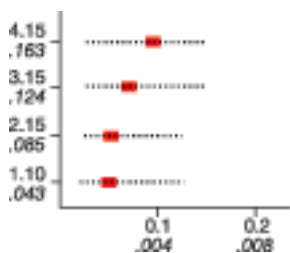
### Обработка канавок под стопорные кольца



254R/LG

#### Радиальная подача

Ширина пластины ( $f_a$ ), мм, дюйм



Подача ( $f_n$ ), мм/об., дюйм/об.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В138

#### 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.

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВОК

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

I

CoroTurn® SL

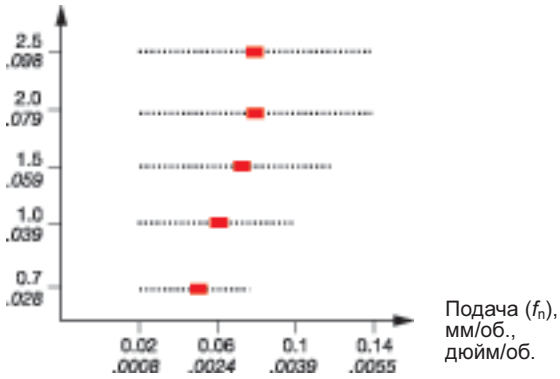
J

Общая информация

## Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

### Отрезка

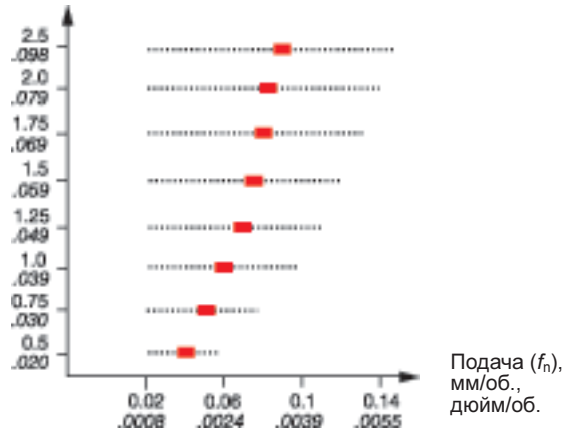
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

### Обработка канавок

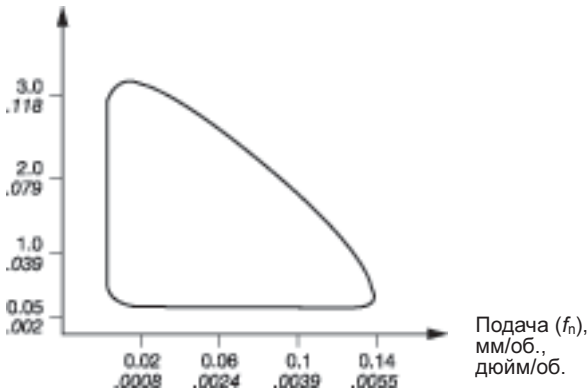
Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

### Точение

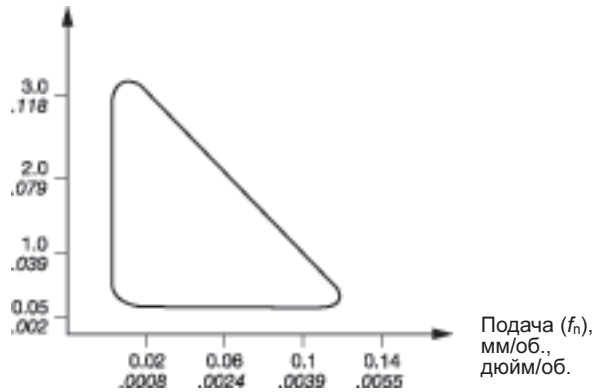
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

### Обратное точение

Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

### Нарезание резьбы (рекомендации по глубине врезания)

Метрическая резьба 60°

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

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

$a_p$  = общая глубина врезания  
 $пар$  = число проходов

UN 60°

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

### Рекомендации по выбору скоростей резания

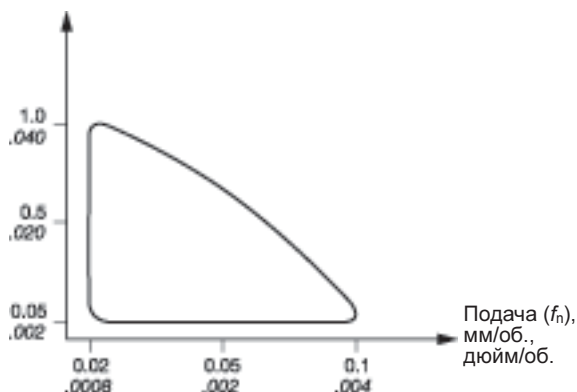
Скорость резания ( $v_c$ ), м/мин (ft/min)

Сплав 1025/1105	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
	60-200 (195-1020)	60-180 (300-920)	90-400 (450-2030)	20-50 (100-250)

# Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

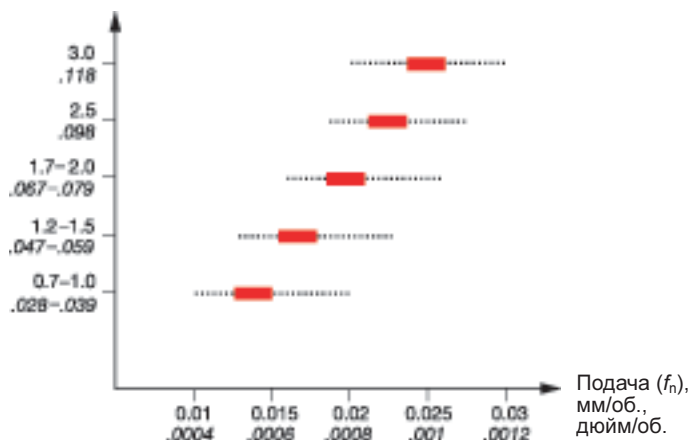
## Точение

Размер пластины 07  
Глубина резания ( $a_p$ ), мм, дюйм



## Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины ( $l_a$ ), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

## Нарезание резьбы (рекомендации по глубине врезания)

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

$a_p$  = общая глубина врезания

$n_{ар}$  = число проходов

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

## Рекомендации по выбору скоростей резания

Скорость резания ( $v_c$ ), м/мин (ft/min)

Сплав 1025

**P**

**M**

**N**

**S**

60-200 (185-655)    60-180 (195-590)    90-400 (295-1310)    20-50 (65-165)

Сплав CB7015

**H**

60-200 (200-600)



# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC3115	GC3020
					$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_p$ , мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	2000	125	235-170	355-185	355-185
P1.2.Z.AN	01.2		2100	150	220-155	330-140	330-140
P1.3.Z.AN	01.3		2200	170	210-145	300-125	300-125
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%) Незакаленная	2150	180	205-145	290-135	290-135
P2.5.Z.HT	02.2		2550	275	185-120	270-105	270-105
P2.5.Z.HT	02.2		2850	350	150-100	220-85	220-85
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%) Отожженная	2500	200	130-100	260-115	260-115
P3.0.Z.HT	03.21		3900	325	80-55	205-75	205-75
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	2000	180	150-100	175-75	175-75
P2.6.C.UT	06.2		2100	200	135-85	200-90	200-90
P3.0.C.UT	06.3		2650	225	115-70	160-75	160-75
P3.2.C.AQ	06.33		3600	250	75-50	90-50	90-50
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC1105	GC1005
					$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_p$ , мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	2300	200	195-135	400-175	400-175
P5.0.Z.PH	05.12		3550	330	135-95	215-95	215-95
P5.0.Z.HT	05.13		2850	330	150-100	255-110	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	2300	180	190-130	435-190	435-190
M1.0.Z.PH	05.22		3550	330	115-80	235-100	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23		2950	200	130-90	260-115	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2550	230	115-90	335-145	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52		3050	260	90-70	300-130	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	2100	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13		2650	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	2200	180	160-110	-	-
	15.22		3150	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2250	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52		2750	260	80-60	-	-
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC3020	GC4225
					$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_p$ , мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	940	130	340-170	325-160	320-170
	07.2		1100	230	250-115	240-110	235-110
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	1100	180	290-140	275-135	275-130
K2.2.C.UT	08.2		1150	220	250-120	235-115	240-115
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	160	260-115	245-110	250-105
K3.3.C.UT	09.2		1750	250	205-100	195-90	195-90
K3.4.C.UT	09.3		2700	380	145-70	140-65	140-70

А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I Coro Turn® SL  
 J Общая информация

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

# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO N	Код MC	Код CMC	Цветные металлы Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	CD1810	GC1005
						$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
						0.05-0.5	0.15-0.8	0.06-0.31
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	500 800	60 100	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250) 2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению	750 900	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250) 2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)
N1.4.C.NS	30.41 30.42		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	950 950	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	- -	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	700 700 1750	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)
ISO S	Код MC	Код CMC	Жаропрочные сплавы Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						S05F	GC1105	GC1005
						$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
						0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12		<b>На основе железа</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	3000 3050	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	70-38 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22		<b>На основе никеля</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	3300 3600	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3700	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33		<b>На основе кобальта</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3300 3700 3800	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22		<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1550 1700 1700	400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал Материалы высокой твердости	Удельная сила резания $k_c$ , 0.4 Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CB20	CC670	CB7015
						$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
						0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин		
H1.3.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	5550	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1		<b>После закалки и отпуска</b> Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2800	400	200-195	110-100	-

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.  
2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I  
 J  
 Общая информация

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							

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

ПРОЧНОСТЬ >>>>									

A

Токарная обработка

B

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА  
КАНАВОК

C

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная  
обработка

I

Cogo Turn® SL

J

Общая информация

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC3115	GC3020
					$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HV	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
					Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	288,500	125	770-550	1150-610	1150-610
P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная C = 0.25–0.55%	306,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	Нелегированная C = 0.55–0.80%	317,000	170	690-475	980-405	980-405
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. $\leq 5\%$ ) Незакаленная	308,000	180	670-475	950-440	950-440
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	371,500	275	600-400	880-335	880-335
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	413,500	350	485-320	710-270	710-270
P3.5.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. $> 5\%$ ) Отожженная	361,500	200	425-320	840-375	840-375
P3.5.Z.HT	03.21	Закаленная инструментальная сталь	563,500	325	260-180	670-245	670-245
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	289,000	180	490-330	570-235	570-235
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов $\leq 5\%$ )	302,500	200	440-280	650-290	650-290
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов $> 5\%$ )	385,000	225	375-230	520-245	520-245
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	521,500	250	245-165	290-155	290-155
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_c$ , 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					СТ525	GC1105	GC1005
					$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HV	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
					Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	334,500	200	640-440	1300-570	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	514,500	330	450-310	710-305	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	414,000	330	485-330	840-365	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	337,000	180	620-430	1450-610	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	517,500	330	370-255	770-330	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	428,000	200	420-290	860-370	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	372,500	230	375-295	1100-475	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая $< 0.05\%C$	445,500	260	295-225	980-420	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	304,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	385,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	316,500	180	520-360	-	-
M1.0.C.UT	15.22	Дисперсионно-твердеющая	456,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	329,500	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая $< 0.05\%C$	401,000	260	260-200	-	-
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания $k_c$ , 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC3020	GC4225
					$f_{ex}$ , дюйм $\approx$ подача, $f_n$ дюйм/об.		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	HV	Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
					Скорость резания ( $V_c$ ) фут/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	136,500	130	1100-560	1050-520	1050-550
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	160,000	230	810-370	780-355	760-350
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	158,500	180	950-450	900-435	900-430
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	164,500	220	810-395	770-370	780-370
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	152,000	160	850-375	810-355	810-350
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	252,000	250	670-325	640-290	640-300
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	390,500	380	470-230	455-220	450-220

А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная обработка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I Соро Turn® SL  
 J Общая информация

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

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ.

ISO N	Код MC	Код CMC	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k <sub>c</sub> 0,016 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CD10	CD1810	GC1005
						h <sub>ex</sub> , дюйм ≈ подача, f <sub>n</sub> дюйм/об.		
						.002-.020	.002-.020	.006-.031
						Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12		<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	72,500 116,000	60 100	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6550 (8200-820) 6550 (8200-820)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22		<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению Литье, в т.ч. подвергнутое старению	109,000 130,500	75 90	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6550 (8200-820) 6550 (8200-820)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)
N1.4.C.NS	30.41 30.42		Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	138,000 138,000	130 130	5250 (6550-660) 2600 (3250-325)	- -	1650 (2050-205) 1150 (1450-145)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3		<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	101,500 101,500 254,000	110 90 100	1950 (2450-245) 1950 (2450-245) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)
ISO S	Код MC	Код CMC	Жаропрочные сплавы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k <sub>c</sub> 0,016 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						S05F	GC1105	GC1005
						h <sub>ex</sub> , дюйм ≈ подача, f <sub>n</sub> дюйм/об.		
						.002-.012	.002-.012	.002-.012
						Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12		<b>На основе железа</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	435,000 445,500	200 280	660-435 550-360	590-385 490-320	590-385 490-320
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22		<b>На основе никеля</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	479,500 522,000	250 350	330-200 295-200	295-185 265-165	295-185 265-165
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	538,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33		<b>На основе кобальта</b> Отжиг или отпуск в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	478,500 540,000 552,000	200 300 320	330-215 295-180 255-160	295-185 265-165 235-150	295-185 265-165 235-150
S4.1.Z.UT	23.1		<b>Титан</b> Технически чистый (99.5% Ti)	221,500	Rm <sup>2</sup> 400	-	-	-
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22		<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b> α, близкие α и α + β сплавы, отожжен. α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	243,000 245,000	950 1050	- -	- -	- -
ISO H	Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k <sub>c</sub> 0,016 lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
						CB20	CC670	CB7015
						h <sub>ex</sub> , дюйм ≈ подача, f <sub>n</sub> дюйм/об.		
						.002-.004	.002-.004	.002-.004
						Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин		
H1.3.Z.HA	04.1		<b>Сверхтвердая сталь</b> Закаленная и отпущенная	804,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1		<b>После закалки и отпуска</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	408,000	400	650-640	360-325	-

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

А Токарная обработка  
 В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С Резьбонарезание  
 G Инструментальная оснастка  
 H Токарно-фрезерная обработка  
 I Coro Turn® SL  
 J Общая информация

А  
Токарная обработка  
 В  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
 С  
Резьбонарезание  
 G  
Инструментальная оснастка  
 H  
Токарно-фрезерная обработка  
 I  
Cogo Turn® SL  
 J  
Общая информация

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1125	GC1025	H13A				
.002-.031	002-.031	.002-.031				
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)				
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)				
1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)				
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)				

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

ПРОЧНОСТЬ >>>>						



# Сплавы для отрезки и обработки канавок

	ISO	ANSI		
<b>P</b> Сталь	01	C8		
	10	C7	GC 3115	GC 3020, GC 1115
	20	C6	GC 4225	CT 525
	30	C6	GC 1125, GC 1025, GC 1145, GC 2135	
	40	C5		GC 235
	50	C5		
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	-	GC 1105	GC 1005, CT 525, H13A, GC 1115
	20	-	GC 1125	
	30	-	GC 1145, GC 1025, GC 2135	GC 235
	40	-		
<b>K</b> Чугун	01	C4		
	10	C3	GC 3115	GC 3020, H13A
	20	C2	GC 4225, GC 1125, GC 1025	
	30	C1		
<b>N</b> Цветные металлы	01	C4	GC10	
	10	C3	H10, GC 1005	
	20	C2	H13A, GC 1025, GC 1125	
	30	C1		
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	10	-	S05F, GC 1105, GC 1005, H13A, GC 1115, GC 670, CB 7015	H10
	20	-		
	30	-	GC 1125, GC 1025	GC 2135, GC 235
	40	-	GC 1145	
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	C4		
	10	C3	CB 7015, CB 20	CC 670
	20	C2		
	30	C1		

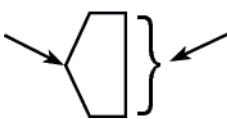
Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения.

Рекомендуемая область применения.

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов

## Сплавы для отрезки и обработки канавок

**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 обработки канавок в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Может использоваться на высоких скоростях резания в хороших условиях.

**GC3020 (HC)** – P15 (P05-P25)

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

**GC4225 (HC)** - P20 (P10-P35)

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

**GC1025 (HC)** – P25 (P15–P45)

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

**GC1125 (HC)** - P30 (P15-P45)

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

**GC2135 (HC)** – P35 (P20-P50)

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

**GC1145 (HC)** - P45 (P25-P50)

Чрезвычайно прочный сплав с покрытием PVD. Сочетание прочной основы и износостойкого оксидного покрытия PVD делает этот сплав первым выбором при обработке в тяжелых условиях на низких скоростях резания.

### Дополнительные марки сплавов

**CT525 (HT)** – P10 (P01-P15)

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

**GC235 (HC)** – P45 (P25-P50)

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

**GC1115 (HC)** – P15 (P05-P25)

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

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

### Основные марки сплавов

**GC1105 (HC)** -M15 (M05-M20)

Твердая мелкозернистая вольфрамкобальтовая 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 нержавеющей стали. Первый выбор для обработки канавок и точения. Хорошо подходит для отрезки, особенно труб. Скорости резания от низких до средних.

**GC2135 (HC)** – M30 (M20-M40)

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

**GC1025 (HC)** - M25 (M15-M35)

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

**GC1145 (HC)** – M40 (M40-M50)

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

### Дополнительные марки сплавов

**GC1005 (HC)** – M10 (M05-M20)

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

**CT525 (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 нержавеющей стали 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 нержавеющей стали, когда основным требованием является высокая прочность. Используется при низких скоростях и в неблагоприятных условиях.

**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

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

## Сплавы для отрезки и обработки канавок



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



**Цветные металлы**

### Основные марки сплавов

**GC3115 (HC)** – K15 (K05-K25)

Чрезвычайно износостойкий твердый сплав с покрытием CVD для работы на высоких скоростях при обработке канавок и продольном точении в хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости также эффективен при обработке чугуна.

**GC4225 (HC)** - K25 (K10 - K35)

Универсальный сплав с покрытием CVD. Отличный баланс износостойкости и надежности режущей кромки. Рекомендуется для прорезки и точения канавок на средних и высоких скоростях резания. Хороший выбор для отрезки труб.

**GC1125 (HC)** - K30 (K15-K35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Благодаря новому покрытию сплав обладает непревзойденной надежностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.

**GC1025 (HC)** - K30 (K15-K35)

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

### 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.

### Основные марки сплавов

**CD10 (DP)** – N01 (N01-N15)

Поликристаллический искусственный алмаз (PCD). Рекомендуется для чистовой обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает отличное качество обработанной поверхности.

**H10 (HW)** – N10 (N05-N15)

Непокрытый твердый сплав, обеспечивающий высокую остроту режущей кромки. Рекомендуется для обработки алюминия в условиях прерывистого резания.

**GC1005 (HC)** - N10 (N05-N15)

Сплав с покрытием PVD. Удачная комбинация прочной мелкозернистой основы и покрытия, обладающего высокой износостойкостью, делает этот сплав отличным выбором для черновой обработки алюминия.

**H13A (HW)** – N20 (N10-N30)

Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание абразивной износостойкости с прочностью для отрезки и прорезки канавок в алюминиевых сплавах.

**GC1025 (HC)** - N25 (N15-N20)

Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными прочностными требованиями. Рекомендуется для прерывистого резания.

**GC1125 (HC)** - N25 (N15-N35)

Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется применять при обработке с ударом.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

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

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

**HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

**CA** Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>).

**CM** Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), но содержащая также другие элементы.

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

**CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

**DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

### Нитриды бора:

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## 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-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-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 стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие PVD TiAlN отличается хорошей адгезией к основе и режущей кромке и гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность при обработке жаропрочных 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.

### **H** Материалы высокой твердости

#### Основные марки сплавов

##### **CB20 (BN)** – H01 (H01-H10)

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

##### **CC670 (CA)** – H10 (H05-H15)

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

##### **CB7015 (BN)** - H15 (H05-H20)

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