

## ДЕРЖАВКИ



SMALR/L  
SMALR-X

стр. 65

- Стандартное исполнение;
- Державки для работы вблизи шпинделя.

## ПЛАСТИНЫ РЕЖУЩИЕ

### Пластины режущие отрезные



MAC-N/R/LT

стр. 65

- Правое и левое исполнения.

### Пластины режущие для обработки канавок



MAG

стр. 66

- Правое и левое исполнения.

### Пластины для гладкого точения и врезания (обратное точение)



MAF

стр. 66

- Правое и левое исполнения.

### Пластины для нарезания резьбы



MATR/MATL

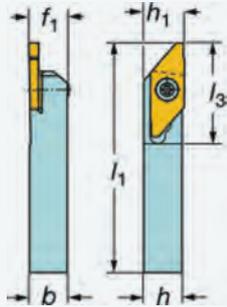
стр. 67

- Правое и левое исполнения.

## Державки CoroCut® XS

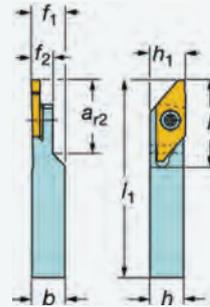
## SMALR/L

Стандартное исполнение



## SMALR-X

Для работы вблизи противопинделя



Код заказа	b, мм	f1, мм	h, мм	h1, мм	l1, мм	l3, мм	Пластина	Усилие зажима, Нм
SMALRL 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAXL 3..	1,2
SMALRL 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAXL 3..	1,2
SMALRL 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAXL 3..	1,2

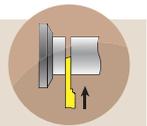


Посадочный размер гнезда инструмента соответствует посадочному размеру пластины и равен 3 мм.

Код заказа	ar2, мм	b, мм	f1, мм	f2, мм	h, мм	h1, мм	l1, мм	l3, мм	Пластина	Усилие зажима, Нм
SMALRL 1010K 3	20	10	10	7,5	10	10	125	27	MAXR 3..	1,2
SMALRL 1212K 3	20	12	12	7,5	12	12	125	27	MAXR 3..	1,2

### Пластины режущие отрезные правые и левые\*

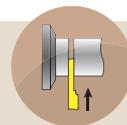
(развернуты в сторону главного шпинделя)



Нейтральный тип заточки с положительным передним углом	Обозначение	la, мм	re, мм	Dm max, мм	ar max, мм	ψr	Посадочный размер, мм	С покрытием						С покрытием					
								1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A		
	MACR/L 3 070-N	0,7	0,05	8	4,3	0°	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MACR/L 3 100-N	1	0,05	12	6,3	0°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MACR/L 3 150-N	1,5	0,05	12	6,3	0°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MACR/L 3 200-N	2	0,05	16	8,5	0°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
								P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15	S15	
Правый тип заточки с положительным передним углом	Обозначение	la, мм	re, мм	Dm max, мм	ar max, мм	ψr	Посадочный размер, мм	С покрытием						С покрытием					
	MACR/L 3 070-R	0,7	0,05	8	4,3	15°	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 100-R	1	0,05	12	6,3	15°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 150-R	1,5	0,05	12	6,3	15°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 150-R20	1,5	0,05	12	6,3	20°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 200-R	2	0,05	16	8,5	15°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 200-R20	2	0,05	16	8,5	20°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
								P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15		
Левый тип заточки с положительным передним углом	Обозначение	la, мм	re, мм	Dm max, мм	ar max, мм	ψr	Посадочный размер, мм	С покрытием						С покрытием					
	MACR/L 3 070-L	0,7	0,05	8	4,3	15°	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 100-L	1	0,05	12	6,3	15°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 150-L	1,5	0,05	12	6,3	15°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MACR/L 3 200-L	2	0,05	16	8,5	15°		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
								P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15		

\* Правые пластины устанавливаются на правые державки.  
Левые пластины устанавливаются на левые державки.

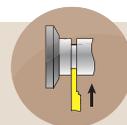
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве



## Пластины режущие отрезные правые и левые\*

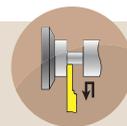
Нейтральный тип заточки с нулевым передним углом	Обозначение	l <sub>a</sub> , мм	r <sub>ε</sub> , мм	D <sub>m</sub> max, мм	a <sub>r</sub> max, мм	ψ <sub>r</sub>	Посадочный размер, мм	С покрытием						С покрытием			
								1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
	MACR/L 3 100-T	1	0,05	12	6,3	0°	3	○	○	○	○	○	○		○	○	
	MACR/L 3 150-T	1,5	0,05	12	6,3	0°		○	○	○	○	○	○		○	○	
	MACR/L 3 200-T	2	0,05	16	8,2	0°		○	○	○	○	○	○		○	○	
	MACR/L 3 250-T	2,5	0,05	16	8,2	0°		○	○	○	○	○	○		○	○	
								P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

## Пластины режущие для обработки канавок правые и левые\*



Геометрия со стружколомающей канавкой и сформированным радиусом при вершине	Обозначение	l <sub>a</sub> , мм	r <sub>ε</sub> , мм	a <sub>r</sub> max, мм	Посадочный размер, мм	С покрытием					С покрытием			
						1025	1025	1025	1105	H13A	1025	H13A		
	MAGR/L 3 050	0,5	0,05	1,3	3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MAGR/L 3 075	0,75	0,05	2,5		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAGR/L 3 100	1	0,05	2,7		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAGR/L 3 125	1,25	0,05	2,7		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAGR/L 3 150	1,5	0,05	3,7		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAGR/L 3 175	1,7	0,05	3,7		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAGR/L 3 200	2	0,05	3,7		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAGR/L 3 250	2,5	0,05	3,7		○	○	○	○	○	○	○	○	○
						P25	M25	N25	N15	N20	S25	S15	S15	

## Пластины для гладкого и обратного точения и врезания правые и левые\*



Пластины проходные упорные (прямое точение)	Обозначение	r <sub>ε</sub> , мм	a <sub>r</sub> max, мм	Посадочный размер, мм	С покрытием						С покрытием			
					1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
	MAFR/L 3 003	0,03	4	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAFR/L 3 005	0,05	4		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAFR/L 3 010	0,1	4		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MAFR/L 3 020	0,2	4		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

Пластины проходные упорные (обратное точение)	Обозначение	r <sub>ε</sub> , мм	a <sub>r</sub> max, мм	Посадочный размер, мм	С покрытием						С покрытием			
					1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
	MABR/L 3 003	0,05	6,3	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MABR/L 3 005	0,05	6,3		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MABR/L 3 010	0,05	8,2		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MABR/L 3 020	0,05	8,2		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

\* Показано правое исполнение

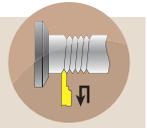
## Пластины CoroCut® XS

## Пластины для нарезания резьбы, правые, 60°



Пластины для нарезания резьбы	Обозначение	r <sub>ε</sub> , мм	f <sub>1</sub> , мм	Шаг, мм	Шаг, витков на дюйм	Посадочный размер, мм	С покрытием					С покрытием				
							1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	
	MATR 3 60-A	0,05	0,6	0,2-1	80-24	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MATR 3 60-C	0,05	0,6	30,2-1	80-24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MATR 3 60-N	0,05	1,59	0,2-2	80-12		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

## Пластины для нарезания резьбы, левые, 60°



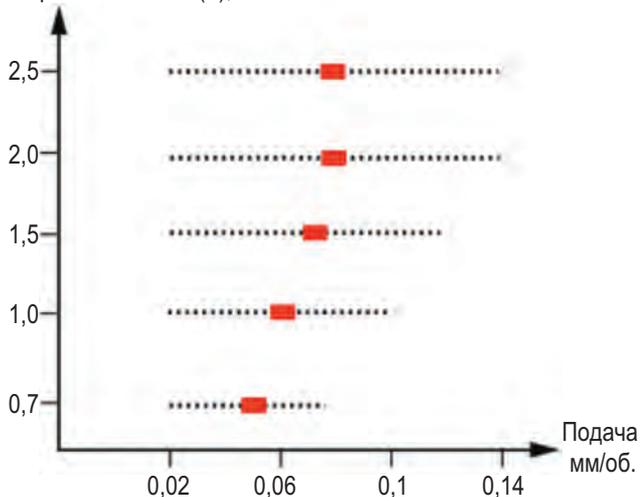
Пластины для нарезания резьбы	Обозначение	r <sub>ε</sub> , мм	f <sub>1</sub> , мм	Шаг, мм	Шаг, витков на дюйм	Посадочный размер, мм	С покрытием					С покрытием			
							1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
	MATL 3 60-A	0,05	0,6	0,2-1	80-24	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MATL 3 60-C	0,05	0,6	30,2-1	80-24		○	○	○	○	○	○	○	○	○
	MATL 3 60-N	0,05	1,59	0,2-2	80-12		○	○	○	○	○	○	○	○	○
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15

## Базовые режимы резания



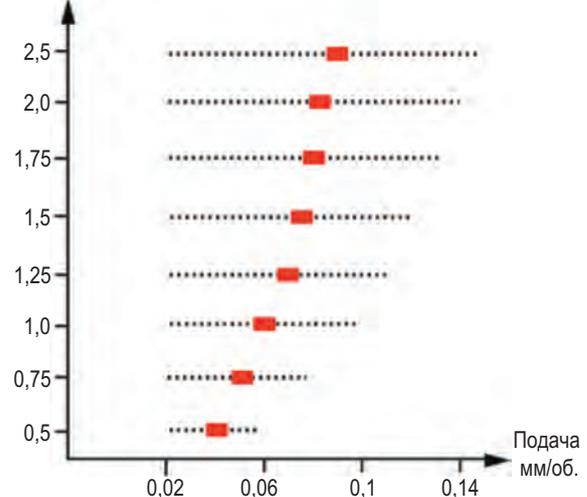
## Отрезка

Ширина пластины (la), мм



## Обработка канавок

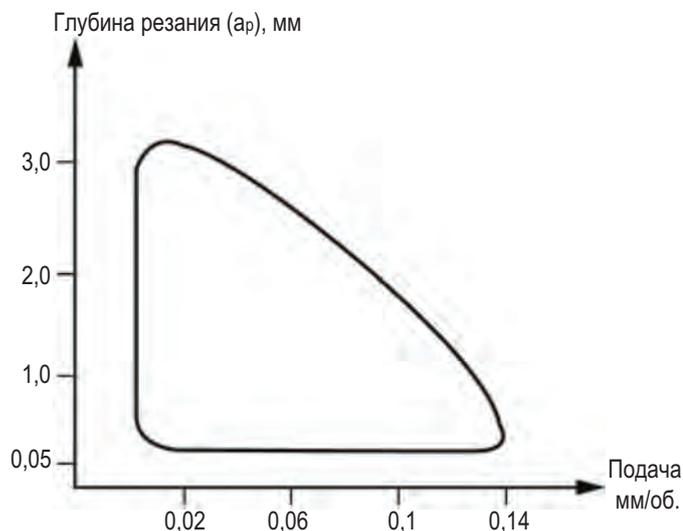
Ширина пластины (la), мм



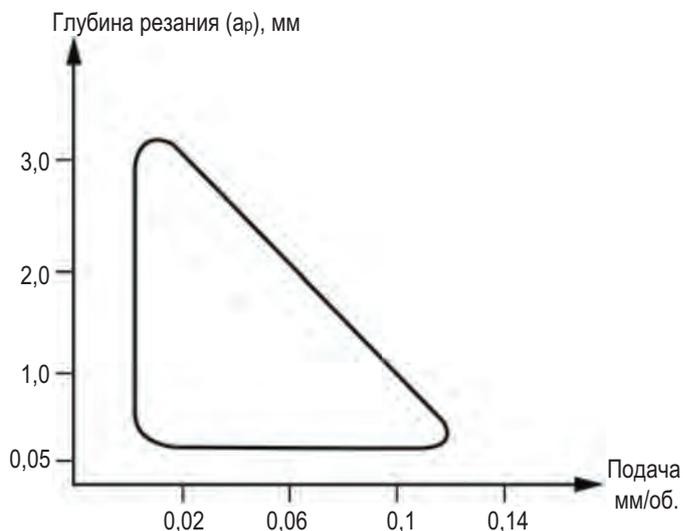
Рекомендуемое начальное значение (■)

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

## Точение



## Обратное точение



## Нарезание резьбы - метрическая 60°

Шаг, мм	а <sub>р</sub> , мм	Количество проходов, шт
0,2	0,12	4
0,25	0,15	4
0,3	0,18	4
0,35	0,2	4
0,4	0,25	4
0,45	0,28	4
0,5	0,28	4
0,75	0,46	4
1	0,61	5
1,25	0,74	6
1,5	0,89	6
1,75	1,07	8
2	1,22	8

а<sub>р</sub> - общая глубина врезания

## Нарезание резьбы - UNC/NPT 60°

Шаг, витков на дюйм	а <sub>р</sub> , мм	Количество проходов, шт
72	0,22	4
64	0,25	4
56	0,28	4
48	0,33	4
44	0,36	4
40	0,4	4
36	0,43	4
32	0,49	5
28	0,56	5
24	0,65	5
20	0,8	6
18	0,86	6
16	0,97	7
14	1,12	8
13	1,19	8
12	1,3	9

## Выбор скорости резания

Обрабатываемый материал	Скорость резания
	мм/мин
Стали	60-200
Нержавеющие стали	60-180
Цветные металлы	90-400
Жаропрочные специальные сплавы	20-50