

# КЛАССИФИКАЦИЯ

Обозначение державки	Характеристика	$\theta=75^\circ$		$\theta=91^\circ$		$\theta=93^\circ$	
<b>DIMPLE BAR</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 10</math>.</li> <li>Пластины с положительным углом <math>5^\circ, 7^\circ, 11^\circ</math>.</li> <li>Великолепная виброустойчивость за счет облегченной рабочей части с канавкой.</li> <li>Отношение l/d от 3 до 5 (Если используется твердосплавная державка - от 7 до 8).</li> </ul>						
<b>С ДВОЙНЫМ ПРИЖИМОМ DIMPLE BAR</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 32</math>.</li> <li>Экономичная пластина с отрицательным задним углом.</li> <li>Тип одиночных операций.</li> <li>Великолепная виброустойчивость за счет облегченной рабочей части с канавкой. (С отверстием для смазочно-охлаждающей жидкости.)</li> <li>Отношение l/d от 3 до 4.</li> </ul>						
<b>F Тип расточного инструмента</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\&amp;5.8</math>.</li> <li>Пластины с положительным углом <math>11^\circ</math>.</li> <li>Вибрационная устойчивость.</li> <li>Отношение l/d от 3 до 5.</li> <li>С типом FSWL используются пластины с положительным задним углом <math>7^\circ</math>.</li> </ul>						
<b>S Тип расточного инструмента</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\&amp;11</math>.</li> <li>Стандарт ISO.</li> <li>Пластины с положительным углом <math>7^\circ</math>.</li> <li>Ввинчивающийся тип.</li> <li>Отношение l/d от 3 до 5 (При использовании твердосплавной державки отношение l/d = 7).</li> </ul>						
<b>P Тип расточного инструмента</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 20</math>.</li> <li>Стандарт ISO.</li> <li>Экономичная пластина с отрицательным задним углом.</li> <li>Крепление рычажного типа и штифтом.</li> <li>Отношение l/d = 3.</li> </ul>						
<b>M Тип расточного инструмента</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 63</math>.</li> <li>Отрицательный передний угол (-).</li> <li>Тип с двойным прижимом.</li> <li>Отношение l/d = 3.</li> </ul>						
<b>AL Тип расточного инструмента</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 20</math>.</li> <li>Применяются для цветных металлов.</li> <li>Пластины с положительным углом <math>20^\circ</math>.</li> <li>Ввинчивающийся тип.</li> <li>Отношение l/d = 6.</li> <li>Превосходная виброустойчивость.</li> </ul>						
<b>Расточной инструмент MICRO-DEX</b> (Твердосплавный хвостовик) 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 5</math>.</li> <li>Пластины с положительным углом <math>5^\circ, 7^\circ</math>.</li> <li>Твердосплавная державка.</li> <li>Легкие в применении.</li> <li>Удобны для обработки мелких деталей.</li> <li>Отношение l/d = 5.</li> </ul>						
<b>Расточной инструмент MICRO-MINI TWIN</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 2.2</math>.</li> <li>Цельный твердосплавный тип с двумя режущими кромками.</li> <li>Непрерывная обработка от растачивания до торцевания.</li> <li>Со стружколомом или без.</li> </ul>						
<b>Расточной инструмент MICRO-MINI</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия <math>\phi 3.2</math>.</li> <li>Цельный твердосплавный тип (одна режущая кромка).</li> <li>Отношение l/d = 5.</li> <li>Режущая кромка может настраиваться в соответствии с назначением. Поэтому может использоваться для широкого спектра обработки (резьбонарезания, протачивания канавок, копирования и т.д.).</li> </ul>						
				<b>COFR-BLS</b> E023			

(Примечание 1) Державки голубого цвета имеют виброустойчивый твердосплавный стержень. (Твердосплавный стержень только для державок Micro-dex).