

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ

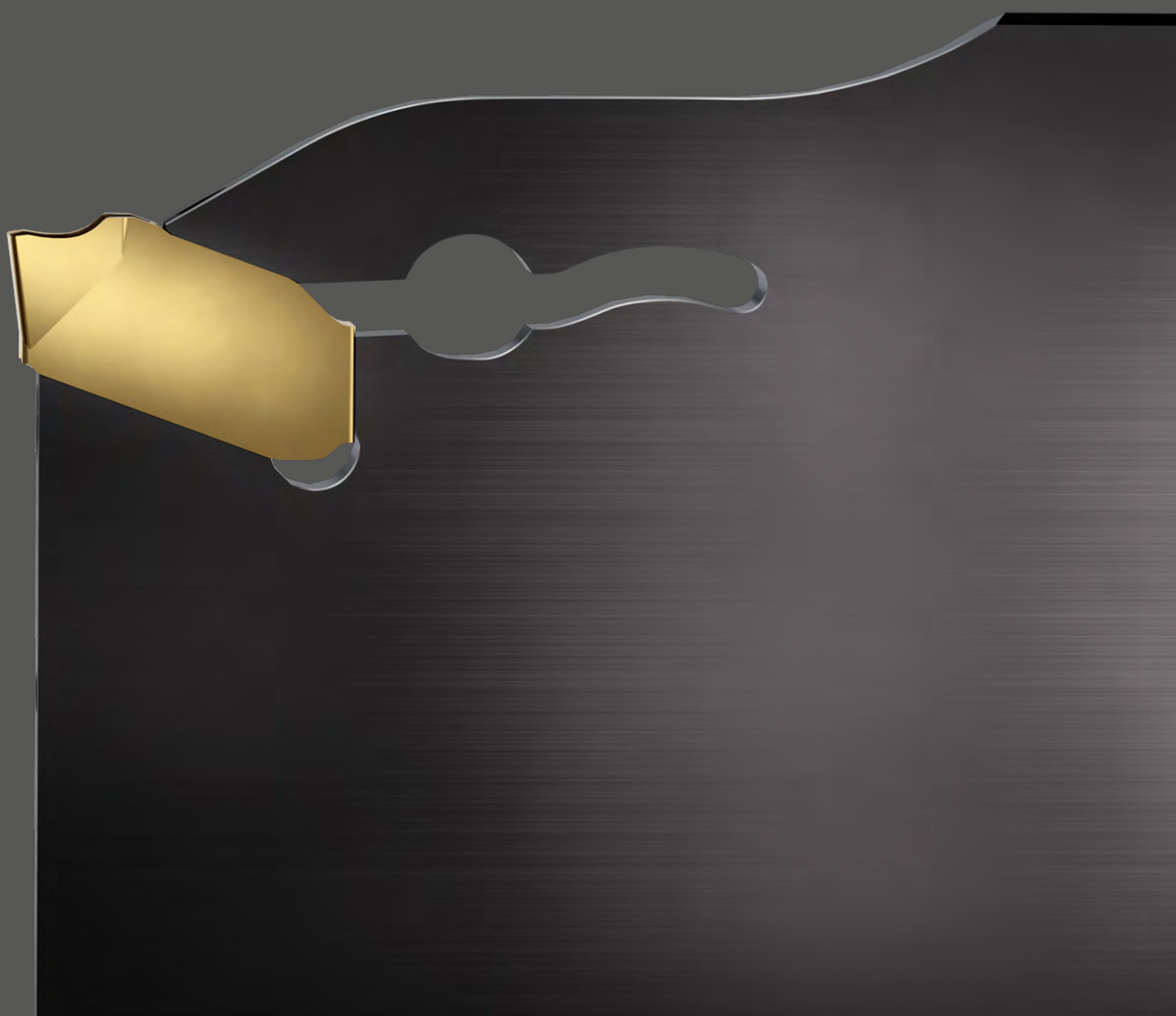
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МНОГОЦЕЛЕВОЙ ОБРАБОТКИ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА





Представляем наши новые каталоги

Каталог состоит из трёх томов: "Токарные инструменты", "Вращающиеся инструменты" и "Цельный режущий инструмент". Представлено в общей сложности более 30000 единиц стандартной продукции.

Токарные инструменты – Общее точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание, Инструмент для многоцелевой обработки, Инструментальный блоки и Инструментальная оснастка

Вращающиеся инструменты – Фрезерование, Сверление, Растачивание и Инструментальная оснастка

Цельный режущий инструмент – Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы метчиком и Развёртывание

Используя обзоры продукции в начале каждой главы, найдите интересующую вас область и по ссылке перейдите непосредственно на страницу продукции. По ссылкам внизу каждой страницы с продукцией можно найти подходящую к ней продукцию и информацию — державки, пластины и режимы резания.

Наш полный ассортимент, включающий примерно 50000 стандартных позиций, можно найти на сайте www.sandvik.coromant.com. Мы также предлагаем широкий ассортимент продукции, адаптируемой к вашим требованиям обработки.

Посетите www.sandvik.coromant.com и узнайте актуальные размеры и допуски, подробные параметры резания, и закажите доступные инструменты и комплектующие.



Условные обозначения:



Первый выбор

Хороший выбор

Не доступно

Наша рекомендация первого выбора — отправная точка для большинства операций. При необходимости и в целях оптимизации обработки можно выбрать сплав с другими свойствами.

- A Точение
- B Отрезка и обработка канавок
- C Резьбонарезание
- D Инструмент для многоцелевой обработки
- E Инструментальные блоки
- F Инструментальная оснастка
- G Принадлежности
- H Общая информация

Точение

CoroTurn® Prime A3

Пластины	A4
Инструмент для наружной обработки	A5-A13
Инструмент для внутренней обработки	A14-A15

CoroTurn® 300 A16

Пластины	A17
Инструмент для наружной обработки	A18-A19

CoroTurn® TR A20

Пластины	A21-A22
Инструмент для наружной обработки	A23-A33
Инструмент для внутренней обработки	A34-A38

CoroTurn® 107 A39

Пластины	A40-A57
Инструмент для наружной обработки	A58-A87
Инструмент для внутренней обработки	A88-A150

T-Max® P A151

Пластины	A152-A176
Инструмент для наружной обработки	A177-A216
Инструмент для внутренней обработки	A217-A241

T-Max® и T-Max® S A242

Пластины	A243-A250
Инструмент для наружной обработки	A251-A261
Инструмент для внутренней обработки	A268-A269

CoroTurn® XS A270

Режущие инструменты	A271-A275
Адаптеры	F2

CoroCut® XS A276

Пластины	A277
Инструмент для наружной обработки	B99-B100

CoroTurn® 111 Веб-сайт

www.sandvik.coromant.com/coroturn111

CoroCut® MB Веб-сайт

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

	Вид обработки		Операция	Материал режущего инструмента				Рек. размер отверстия
	Наружная	Внутренняя		Твёрдый сплав	Керамика	CBN	PCD	
CoroTurn® Prime	X	X	От черновой до чистовой обработки	X				Ø>40 мм
CoroTurn® 300	X		Чистовая и получистовая обработка	X				
CoroTurn® TR	X	X	Чистовая и получистовая обработка	X		X		Ø>35 мм
CoroTurn® 107	X	X	Чистовая и получистовая обработка	X		X	X	Ø 6–80 мм
T-Max® P	X	X	От черновой до чистовой обработки	X	X	X		Ø>50 мм
T-Max®	X	X	От черновой до чистовой обработки		X	X	X	Ø>32 мм
T-Max® S	X		От черновой до чистовой обработки		X	X	X	
CoroTurn® XS		X	Чистовая обработка	X		X		Ø 0,3–10 мм
CoroCut® XS	X		Чистовая обработка	X				

CoroTurn® Prime

Представляем совершенно новый метод точения

Область применения

- Черновая обработка
- Чистовая обработка
- Профильное точение

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Высокие режимы резания повышают производительность, при этом снижая себестоимость детали
- Контроль над стружкодроблением и высокая стойкость обеспечивают высокую надёжность производства
- Снижение температуры на режущих кромках увеличивает стойкость инструмента



www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Тип А

- Универсальная — для лёгкой черновой, чистовой и профильной обработки
- Три вершины с углом 35°
- Wiper (08) для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Тип В

- Более прочная пластина для черновой обработки
- Две вершины
- Wiper для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Пластины

Тип А	Тип В
A4	A4

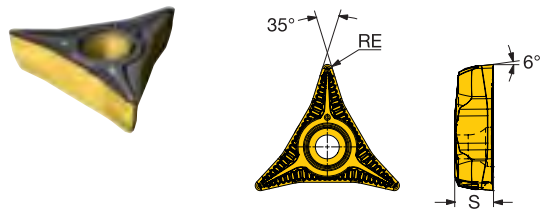
Инструменты

Резцовые головки Coromant Capto	Призматические державки	Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
A5-A9	A10-A11	A12-A13	A14-A15

A

Пластины CoroTurn® Prime для точения

Пластина типа A



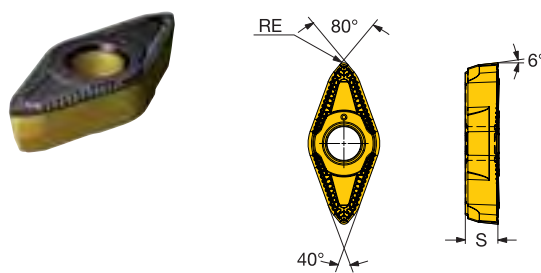
B

C

		SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S	
						4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
Чистовая обработка	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★		★	★		
			6.00	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	★		★	★		
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★	☆	★		★	★		
	L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★		☆	★	☆	
	L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★							

D

Пластина типа B



E

		SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		K		S	
						4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
Чистовая обработка	L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★		☆		★	☆
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★		☆		★	☆
Получистовая обработка	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★		☆	★		★	★	
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★		☆	★		★	★	
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★		☆	☆	★	☆
	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆		★		☆	★	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

G

H

A5

A282

A294

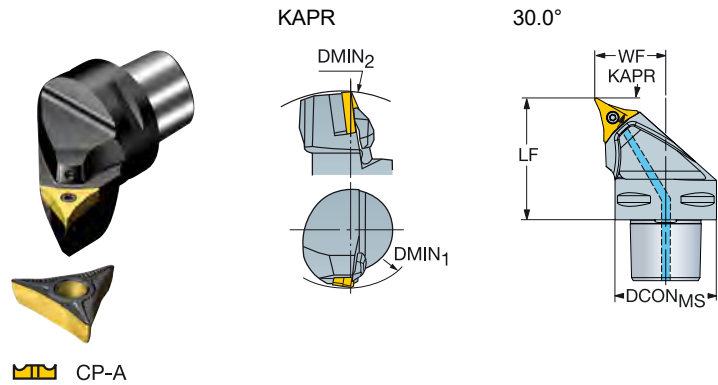
H36

H14

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



B

C

							Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	CP-A	C4	95.0	145.0	15°	3	C4-CP-30AR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108	
		C5	95.0	165.0	15°	3	C5-CP-30AR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108	
		C6	115.0	190.0	15°	3	C6-CP-30AR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108	

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
SSC	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло	Заглушка подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ
CP-A	C4-C6	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-03	3213 010-256

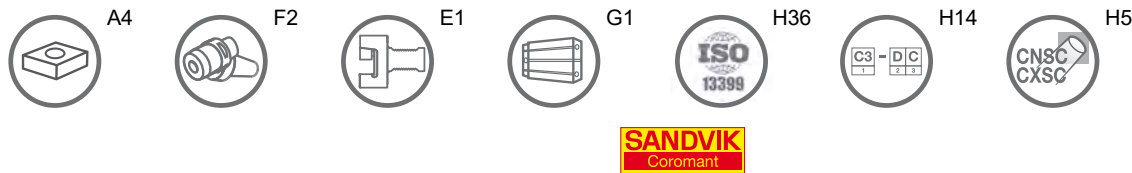
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

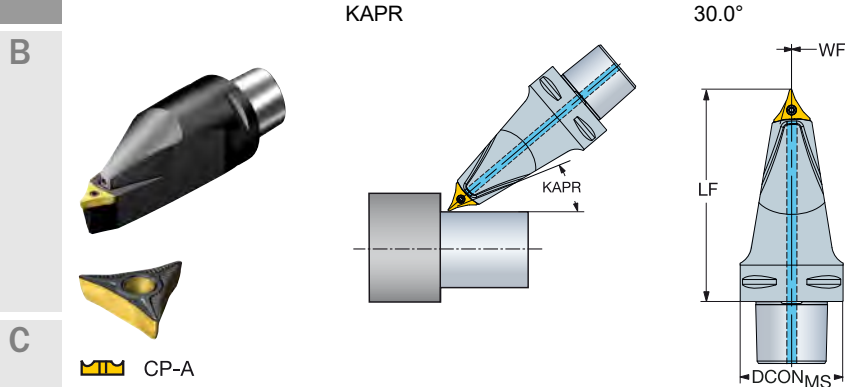
G

H



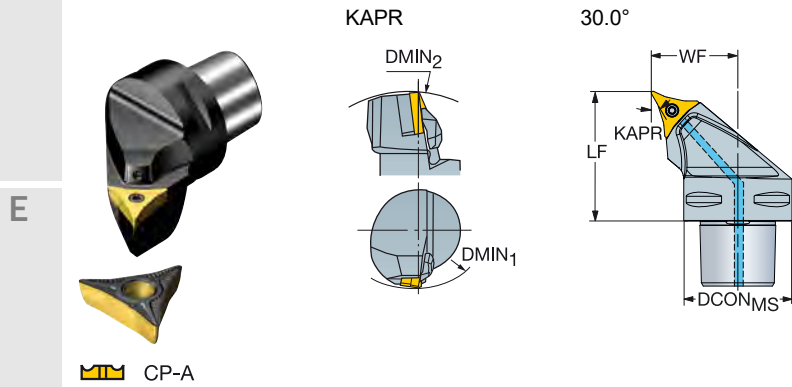
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

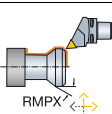
Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



CP-A

					Код заказа	Размеры, мм						MID
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
		C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
		C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108



							Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108	
		C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

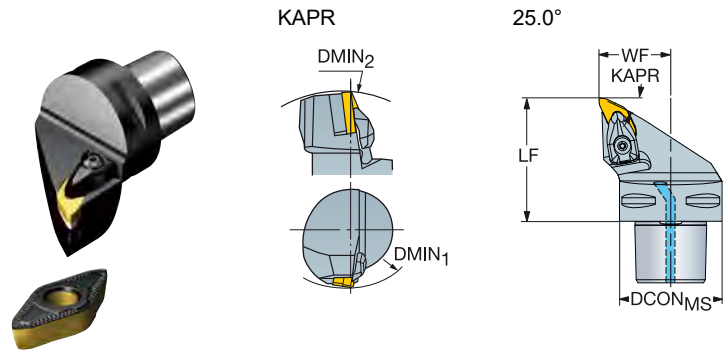
Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



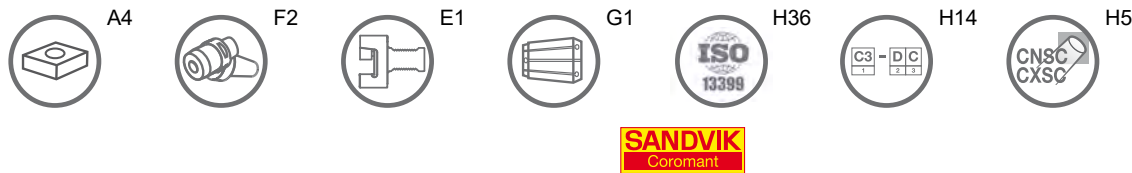
CP-B

							Размеры, мм							MID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	C4-CP-25BR/L-27060-11B	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	C5-CP-25BR/L-35060-11B	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	C6-CP-25BR/L-45065-11B	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

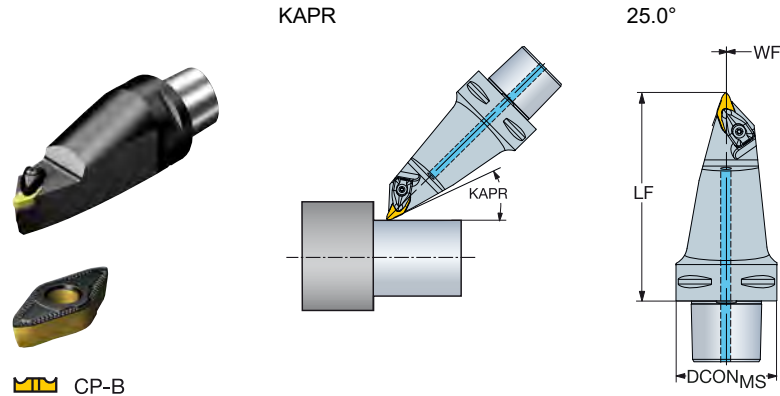
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

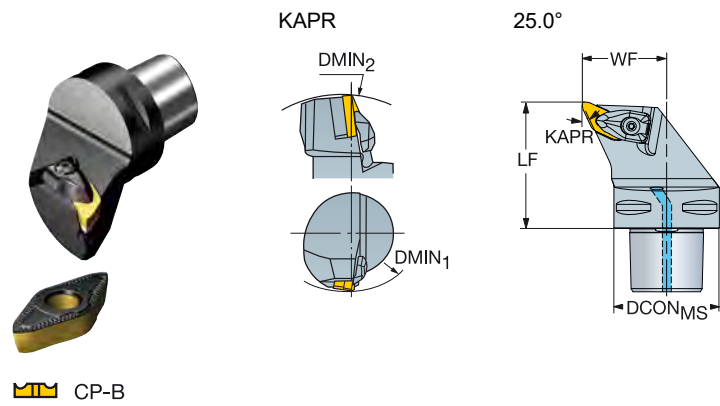
B



C

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-B	C5	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
		C6	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
		C8	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108

D



E

							Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108	
		C6	150.0	150.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

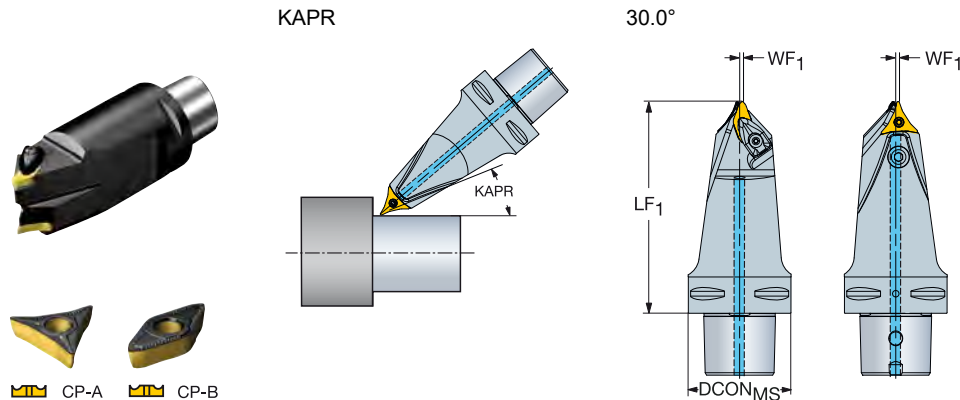
H



Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Сдвоенный инструмент

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм, дюйм									
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF ₁	WF ₁	HF	BAR PSI	NM	KG	MID	
	CP-A	C6	15°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108	
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108	
	CP-A	C8	15°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108	
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108	

Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

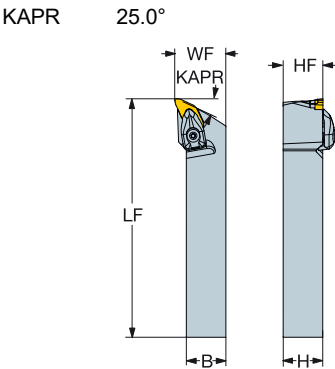
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

B



C

CP-B

						Размеры, мм											
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID			
	CP-B	20 x 20	23°	40.0	37.9	CP-25BR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-B1108			
		25 x 25	23°	50.0	37.5	CP-25BR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-B1108			
		32 x 32	23°	64.0	37.3	CP-25BR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.37	CP-B1108			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

A4

F2

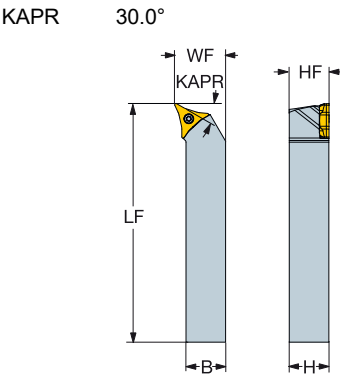
E1

H36

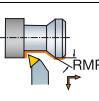
H14

A 10

Державки CoroTurn® Prime для точения
Закрепление пластин винтом



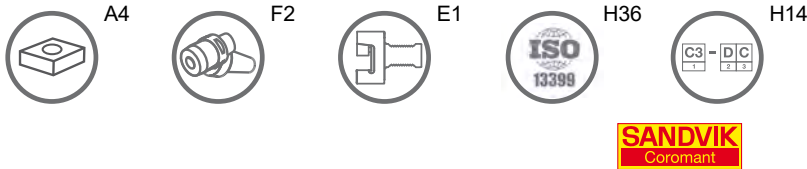
CP-A

							Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID	
	CP-A	20 x 20	15°	40.0	23.7	CP-30AR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108	
		25 x 25	15°	50.0	23.7	CP-30AR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	CP-A1108	
		32 x 32	15°	64.0	23.7	CP-30AR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

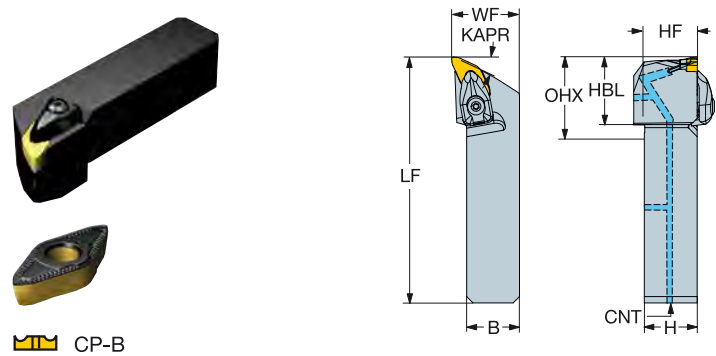


Державки QS CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°



CP-B

						Размеры, мм												
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HL	LF	WF	HF	CNT				MIID	
	CP-B	20 x 20	23°	52.0	3	QS-CP-25BR/L-2020-11B	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.32	CP-B1108	
		25 x 25	23°	57.0	3	QS-CP-25BR/L-2525-11B	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.62	CP-B1108	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

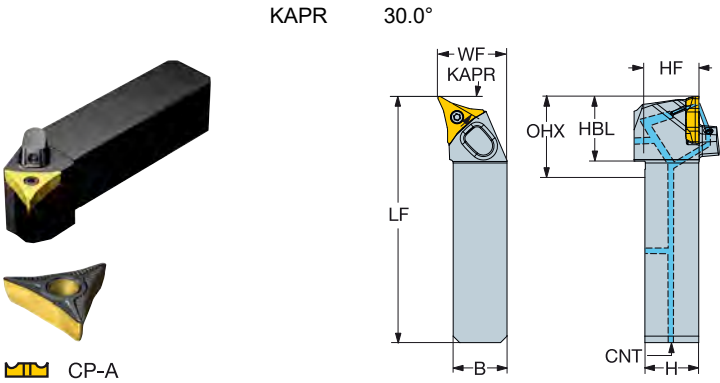
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки QS CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм														
	SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HL	LF	WF	HF	CNT				MIID			
	CP-A	20 x 20	15°	52.0	3	QS-CP-30AR/L-2020-11C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.37	CP-A1108			
	25 x 25	15°	55.0	3	QS-CP-30AR/L-2525-11C	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.59	CP-A1108				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



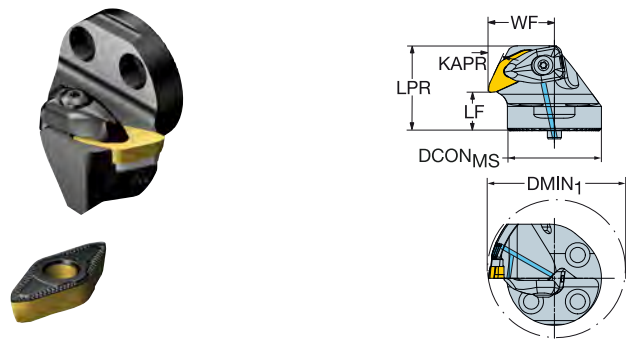
A

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°

B



C

CP-B

D

 RMPX						Код заказа	Размеры, мм								MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF					
	CP-B	40	90.0	23°	1		SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	
		40	50.0	23°	1		SL-CPX25BR/L-40-11B50	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплекующие				
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



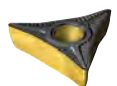
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

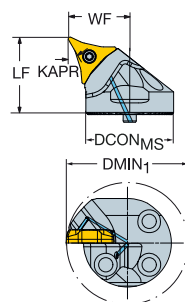
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

30.0°



CP-A



						Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-A	32	40.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
		40	90.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		40	50.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

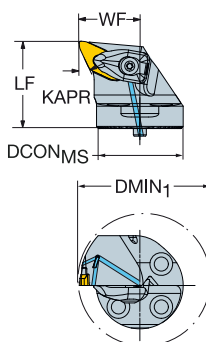
Прижим повышенной жёсткости

KAPR

25.0°



CP-B



						Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка	
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	
	Комплектующие				
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A4



F2



H36



H14



H5



H2

CoroTurn® 300

Для наружного точения деталей высокого качества

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Получистовые и чистовые операции

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Пластины с восемью режущими кромками обеспечивают хороший отвод тепла, позволяя прогнозировать работоспособность и износ инструмента
- Геометрии, обеспечивающие превосходное стружкодробление в своих областях применения
- Резцовые головки с соединением Coromant Capto® и державки QS™, позволяющие быстро сменить инструмент и легко подключить подачу СОЖ, что сокращает время простоев станка
- Пластины из сплавов GC4325 и GC4315 для точения стали, изготавливаемые по технологии Inveio™, обеспечивающей высокую износостойкость и долговечность инструмента
- Форма пластин: угол 80 градусов

www.sandvik.coromant.com/coroturn300



Подвод СОЖ сверху и снизу

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надёжность обработки, в то время как нижний подвод СОЖ регулирует температуру в зоне резания, благодаря чему обеспечивается высокая и прогнозируемая стойкость инструмента



Стабильное положение пластины

Режущая пластина сама фиксируется в гнезде благодаря прижиму рычагом за отверстие. Соединение iLock между режущей пластиной и державкой предотвращает микросмещения пластины.



Пластины

Точение



A17

Инструменты

Резцовые головки
Coromant Capto®



A18

Державки QS™

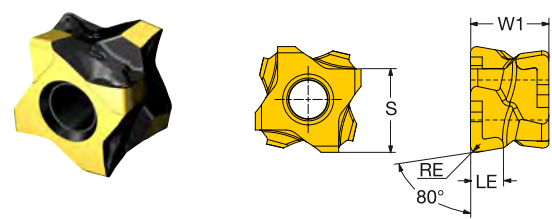


A19



H35

Пластины CoroTurn® 300 для точения



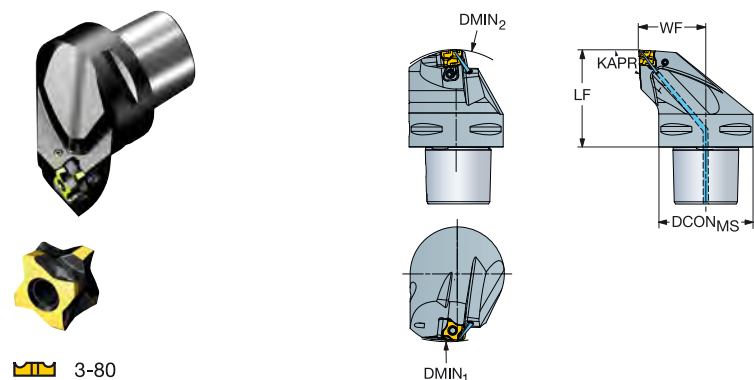
								КОД ISO	P		K	
		SSC	LE	S	RE	W1	BS		4315	4325	4315	4325
Чистовая обработка	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆
		4.0	11.00	0.79	10.0			3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆
		4.0	11.00	1.19	10.0			3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆
Поручистовая обработка	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★
		4.0	11.00	1.19	10.0			3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★
	M5W	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★		
		4.0	11.00	1.19	10.0	0.8		3-80-101112-8-M5W	☆	★		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

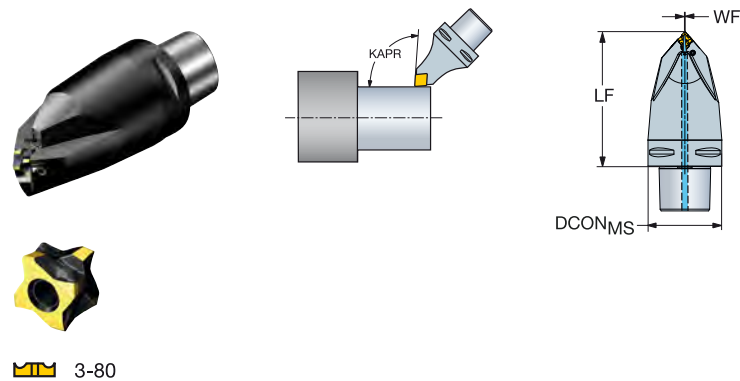
Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR94.7°

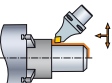


						Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
		C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
		C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

KAPR95.0°



Инструмент для многоцелевой обработки

						Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108	

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

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

Комплектующие									
SSC	CZC _{MS}	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

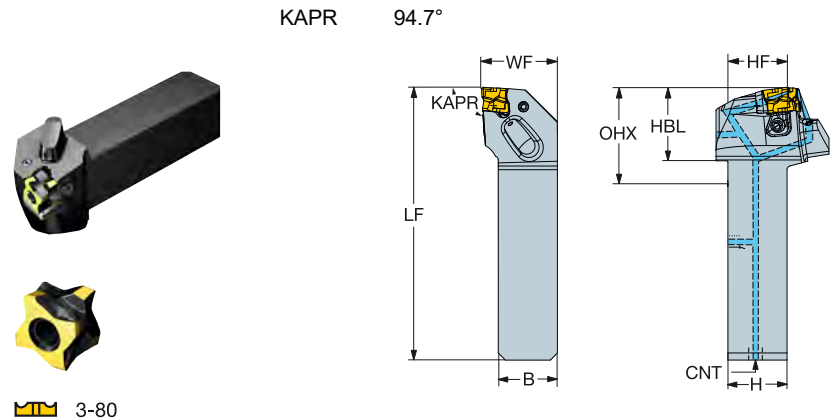
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



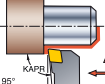
Державки QS CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ



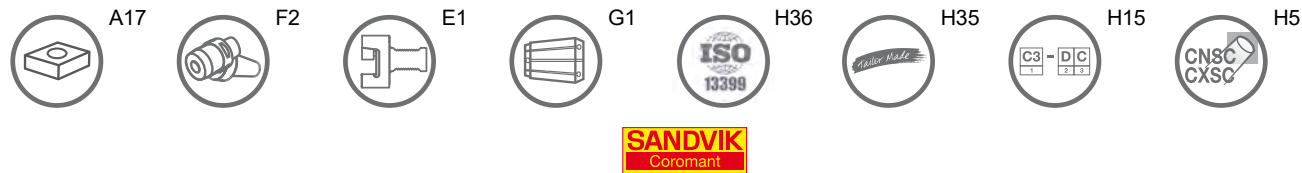
3-80

					Размеры, мм													
	SSC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG			
	10	20 x 20	54.0	3	QS-3-80LR/L202034-10C	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.5	0.47	3-80-101108		
		25 x 25	56.0	3	QS-3-80LR/L252531-10C	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.5	0.68	3-80-101108		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие								
Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A

RUS

CoroTurn® TR

Для стабильной наружной и внутренней профильной обработки

B

Область применения

- Профильное точение
- Чистовая и получистовая обработка

C

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Стабильное закрепление пластин (iLock) обеспечивает хорошую повторяемость и точность позиционирования кромки, допуская высокие режимы резания
- Высокоточная подача СОЖ улучшает контроль над стружкодроблением и повышает стойкость инструмента
- Адаптеры "подключай и работай" и упоры QS (державки QS) обеспечивают легкость подключения системы СОЖ и смены инструмента



www.sandvik.coromant.com/coroturntr

E

Крепление iLock™

Т-образный направляющий выступ в гнезде державки и соответствующие пазы на опорной поверхности режущей пластины обеспечивают точное позиционирование пластины, надёжно закрепляемой с помощью винта.



F

- Высокая стабильность и точность
- Повторяемость позиционирования

Пластины

	
TR-DC.. A21	TR-VB.. A22

Инструменты

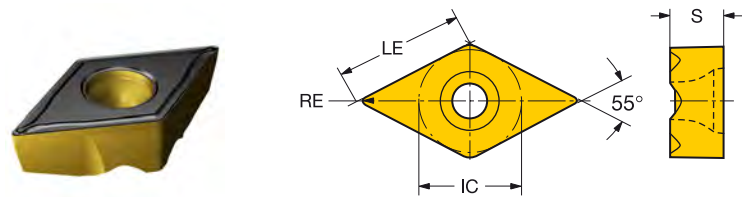
Наружная обработка				Внутренняя обработка	
Резцовые головки Coromant Capto®	Призматические державки	Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL	Резцовые головки CoroTurn® SL	Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания
					
A23-A27	A28-A29	A30-A31	A32-A33	A34-A37	A38

G

H

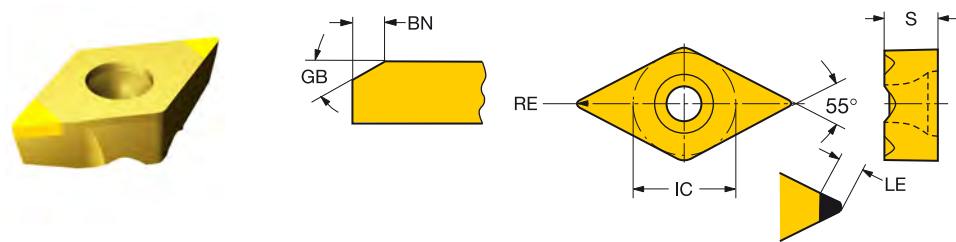


Пластины CoroTurn® TR для точения
Пластина формы D (ромб 55°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P			M			K		S				
							1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115		1125
Чистовая обработка	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
			12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	
Получистовая обработка	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M		☆	★	☆	☆	☆	☆	★			☆	★	
			11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M		☆	★	☆	☆	★		★			☆	★	

Сверхтвёрдые режущие материалы



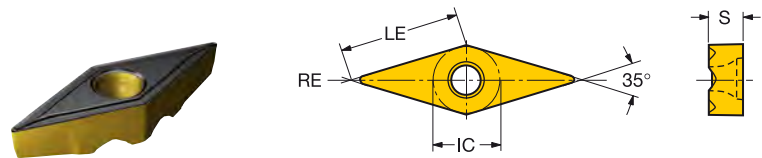
			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H			
									7015	7025	7105	7115
Чистовая обработка		13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆
			3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	★



A

Пластины CoroTurn® TR для точения
Пластина формы V (ромб 35°)

B

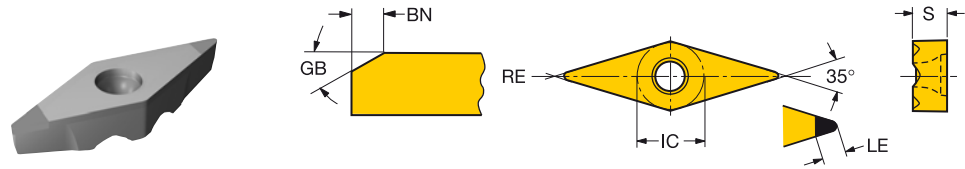


C

			LE	S	RE	КОД ISO	P		M				K		S					
							1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125		H13A
Чистовая обработка	F	13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F					★			★				★	☆	
		12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆		
		12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆		
		11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F		★	☆	★				☆	★		★	☆	☆		

Сверхтвёрдые режущие материалы

D



E

			LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H				
									7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка		13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
			2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆	☆	☆	

F

G

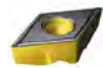
H



Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

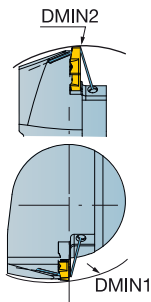
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

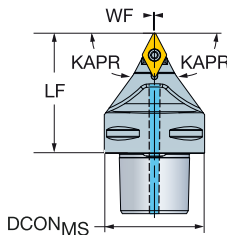


TR-DC

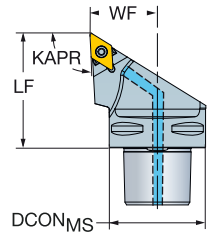
KAPR



Cx-TR-D13NCN..C
62.5°

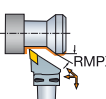
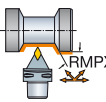


Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°



B

C

							Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MID	
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308	
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308	
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308	
		C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308	
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308	
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308	
		C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308	

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

D

E

Комплектующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

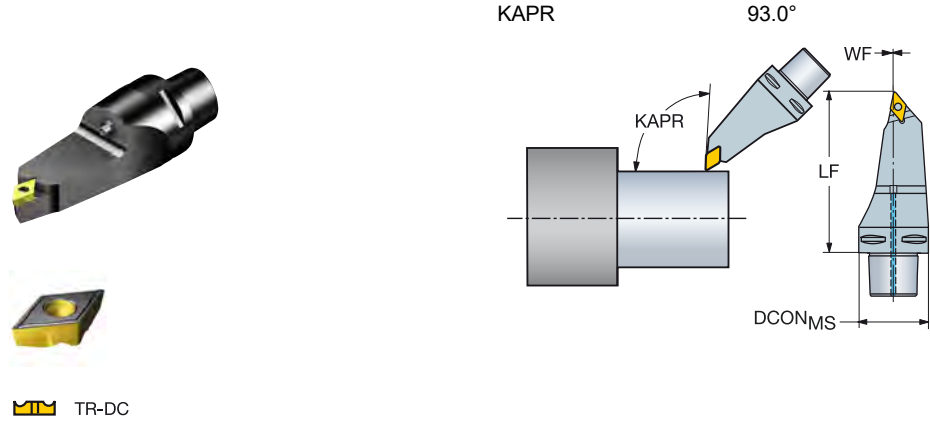
H

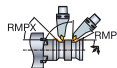


Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



					Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	13	C6	30°	3	Код заказа TR-C6-D13MCL-00130	63.0	130.0	0.0	10	3.0	1.83	TR-DC1308

L = Левое исполнение

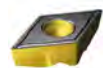
Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-01	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

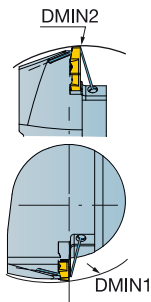
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

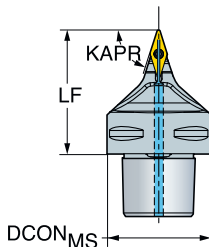


TR-DC

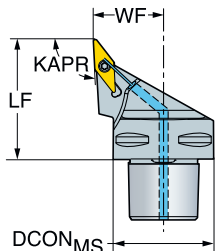
KAPR



Cx-TR-V13VBN..C
72.5°

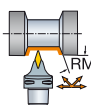


Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°



B

C

							Код заказа	Размеры, мм						MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13JBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13JBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13JBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13JBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	C4-TR-V13VBN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	C5-TR-V13VBN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	C6-TR-V13VBN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

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

D

E

Комплектующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

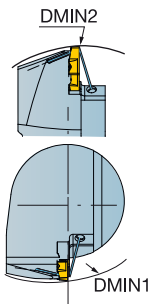
Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

В

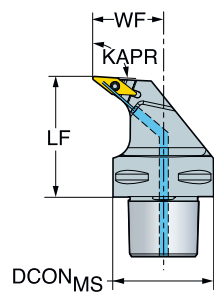


TR-VB

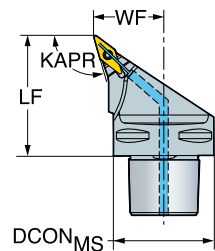
KAPR



Cx-TR-V13UBR/L...C
93.0°

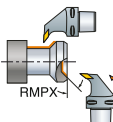


Cx-TR-V13HBR/L...C
107.5°



С

Д

							Код заказа	Размеры, мм							MIID
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX		CNSC	DCON _{MS}	LF	WF				
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308	
		C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308	
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308	
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308	
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308	
		C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308	
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308	
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

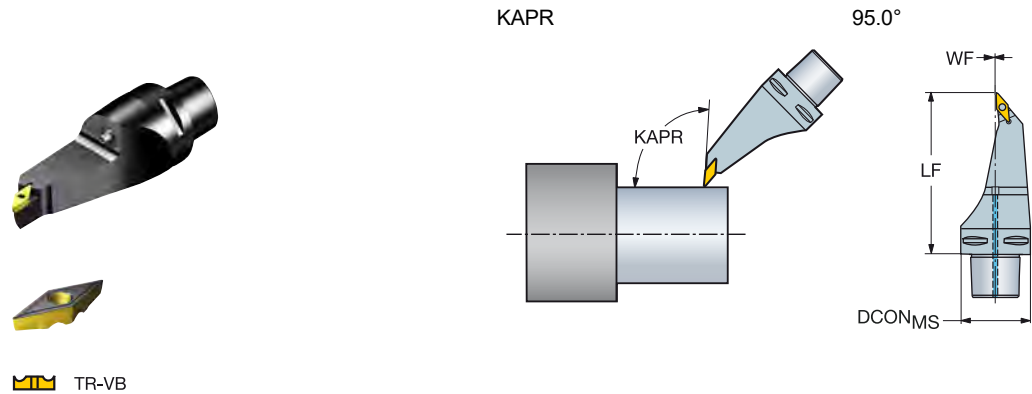
Н



Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

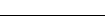
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



B

C

		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID						
	13	C5	48°	3	TR-C5-V13MBL-00115	DCON _{MS}	LF	WF				50.0	115.0	0.0	10	2.0	1.00	TR-VB1308
		C6	48°	3	TR-C6-V13MBL-00130	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308						

L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-64	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

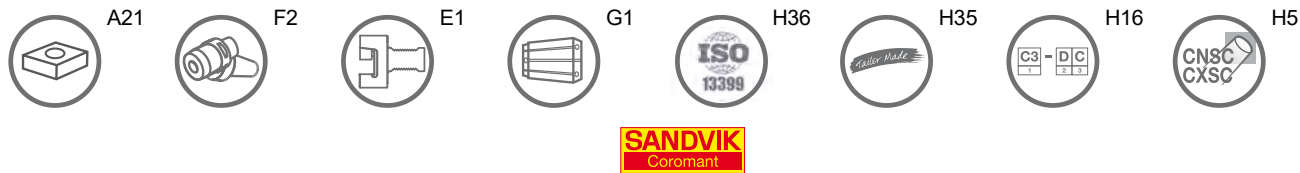
D

E

F

G

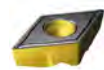
H



Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

B

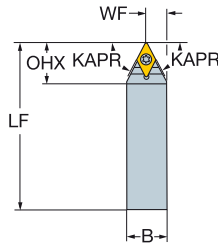


TR-DC

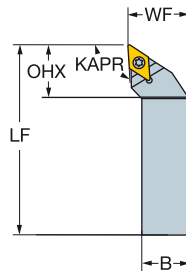
KAPR



TR-D13NCN
62.5°

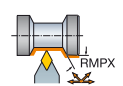
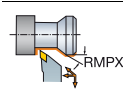


TR-D13JCR/L
93.0°



C

D



E

Комплектующие
Винт
5513 020-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A21

F2

E1

H36

H35

H16

Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

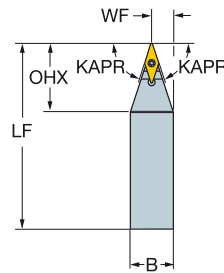


TR-VB

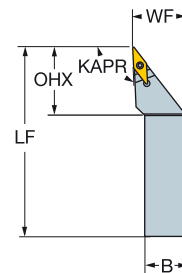
KAPR



TR-V13VBN
72.5°

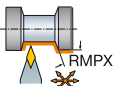
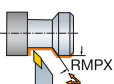


TR-V13JBR/L
93.0°



B

C

						Размеры, мм								
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID	
	13	16 x 16	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	TR-VB1308	
		20 x 20	70°	31.8	TR-V13VBN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308	
		25 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	2.0	0.67	TR-VB1308	
		32 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	2.0	1.00	TR-VB1308	
	13	16 x 16	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	TR-VB1308	
		20 x 20	50°	32.0	TR-V13JBR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308	
		25 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.69	TR-VB1308	
		32 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	2.0	1.01	TR-VB1308	

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

D

E

Комплектующие
Винт
5513 020-64

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A21



F2



E1



H36



H35



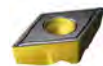
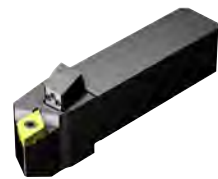
H16

Державки QS CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом
Высокоточная подача СОЖ

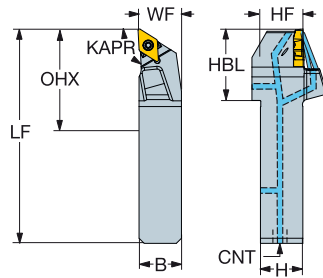
В

KAPR

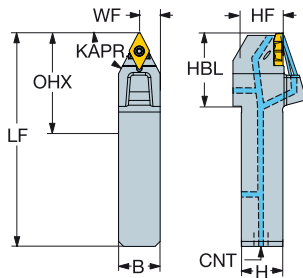


TR-DC

QS-TR-D...JCR/L...HP
93.0°



QS-TR-D...JCN...HP
62.5°



Д

					Код заказа	Размеры, мм										BARNMKG			MID
						B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT							
	13	20 x 20	60°	64.0	3	QS-TR-D13NCN 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36			TR-DC1308
		25 x 25	60°	69.0	3	QS-TR-D13NCN 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60			TR-DC1308
	13	20 x 20	30°	62.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2020HP	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36			TR-DC1308
		25 x 25	30°	67.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2525HP	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60			TR-DC1308

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

Комплектующие					
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка
5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

Н



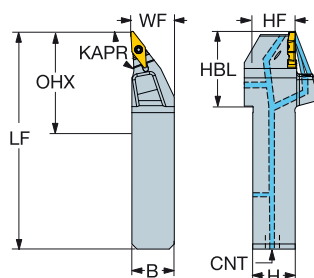
Державки QS CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

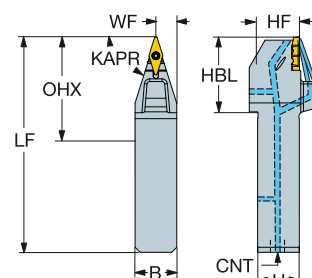
Высокоточная подача СОЖ

KAPR

QS-TR-V..R/L..HP
93.0°



QS-TR-V..N..HP
72.5°



TR-VB

					Код заказа	Размеры, мм													MID
						B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG				
	13	20 x 20	70°	65.0	3	QS-TR-V13VBN 2020HP	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34			TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	QS-TR-V13VBN 2525HP	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57			TR-VB1308
	13	20 x 20	50°	64.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34			TR-VB1308
		25 x 25	50°	69.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57			TR-VB1308

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

Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка
5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A21



F2



E1



G1



H36



H35



H16



H5

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

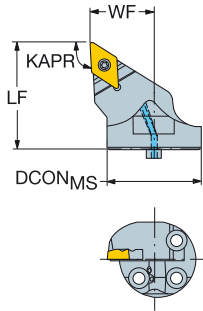
B



 TR-DC

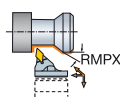
KAPR

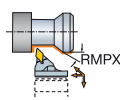
93.0°



C

D



						Размеры, мм							
	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
	13	32	27°	1	TR-SL-D13JCR/L-32HP-X	32.0	40.0	22.0	80	3.0	0.14	TR-DC1308	
		40	27°	1	TR-SL-D13JCR/L-40HP-X	40.0	45.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

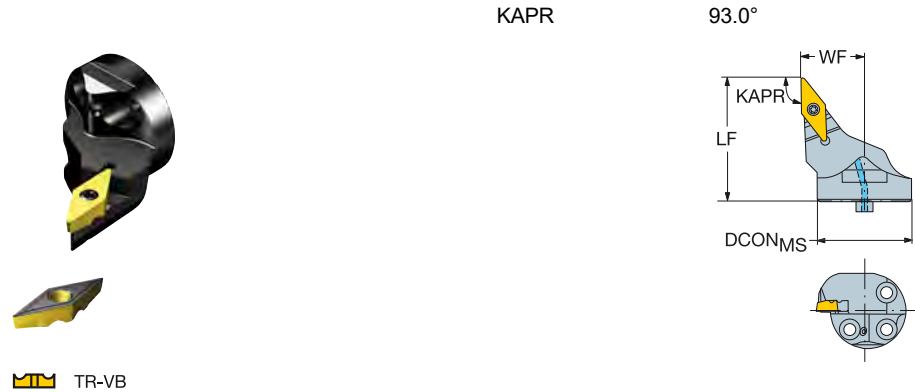
G

H



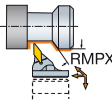
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ



B

C

					Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	13	32	44°	1	TR-SL-V13JBR/L-32HP-X	32.0	42.0	22.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	44°	1	TR-SL-V13JBR/L-40HP-X	40.0	42.0	27.0	80	2.0	0.18	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



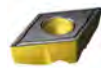
A

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

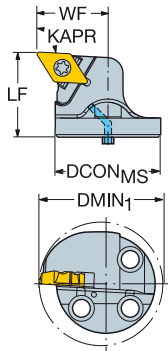
B



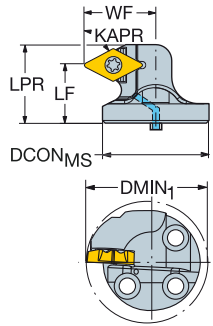
TR-DC

KAPR

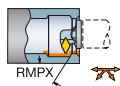
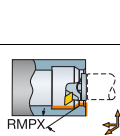
TR-SL-D13UCR/L...HP
93.0°



TR-SL-D13XCR/L...HP
62.5°



D



						Размеры, мм							
	CZC _{MS}	DMIN _I	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MIID
13	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32.0		38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
	40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40.0		38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
	40	54.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40.0		38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
	40	59.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40.0		38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
	40	63.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40.0		38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308
13	32	45.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
	40	54.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
	40	59.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
	40	63.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
	40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



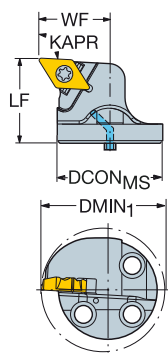
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

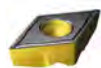
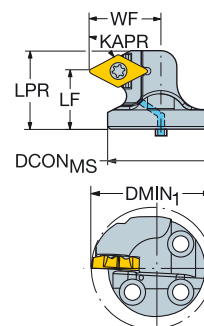
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

TR-SL-D13UCR/L
93.0°



TR-SL-D13XCR/L
62.5°



TR-DC

						Размеры, мм										

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A21



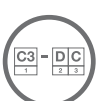
F2



H36



H35



H16



H5



H2

A

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B

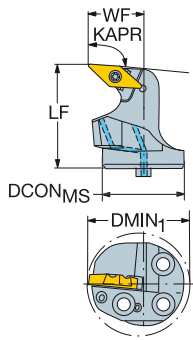


C

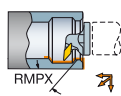
TR-VB

KAPR

95.0°



D



						Размеры, мм							
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	13	32	40.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-32HP	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-40HP	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



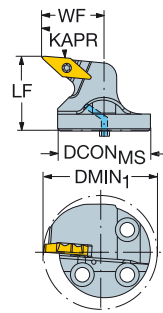
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

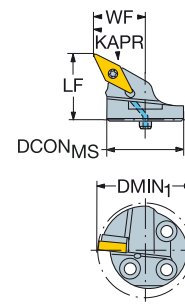
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°



TR-SL-V13PBR/L
117.5°



TR-VB

						Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				
	13	25	35.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
		32	40.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-32	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-40	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308
	13	25	33.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-25	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308
		32	40.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-32	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308
		40	50.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-40	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-64	5552 058-02
13	32-40	5513 020-64	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

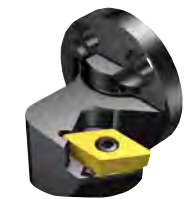
A

Резцовые головки CoroTurn® TR для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



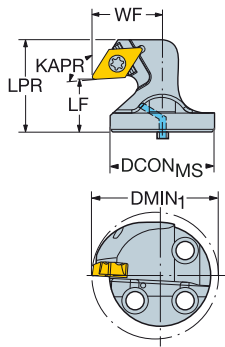
C



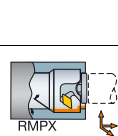
TR-DC

KAPR

93.0°



D



						Размеры, мм								
					Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC										
	13	25	36.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32X	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
	40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40X	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие	
	CZC _{MS}	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107

Для внутреннего и наружного точения тонких деталей

Область применения

- Продольное точение
- Профильная обработка
- Обратное растачивание
- Чистовая и получистовая обработка

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Низкие силы резания
- Закрепление пластин винтом обеспечивает стабильность и беспрепятственный сход стружки
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Геометрия Wiper для обработки с высокими подачами и снижения шероховатости обработанной поверхности
- Обычные державки и геометрии пластин, а также державки и пластины системы CoroTurn HP



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Пластина с задними углами

- Задний угол 5°, 7°
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики

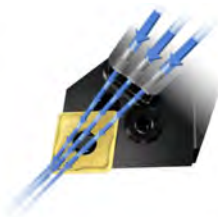
Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Предлагаются инструменты с системами EasyFix™ и Silent Tools™.

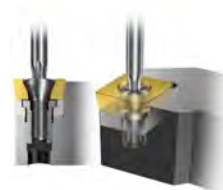
Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением



Закрепление пластин винтом

Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки



A40



A58



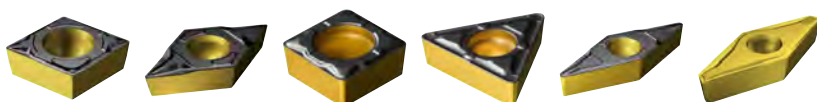
A88



H35

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Чистовая обработка



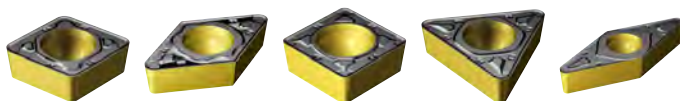
Стр.	CC.. A41	DC.. A45	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55	VC.. A55
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Получистовая обработка



Стр.	CC.. A41	DC.. A45	RC.. A48	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55	VC.. A55
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

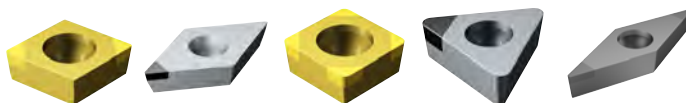
Черновая обработка



Стр.	CC.. A41	DC.. A45	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

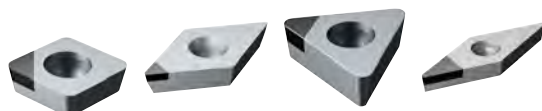
Сверхтвёрдые режущие материалы

Кубический нитрид бора (CBN)



Стр.	CC.. A41	DC.. A47	SC.. A50	TC.. A54	VB.. A57
------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

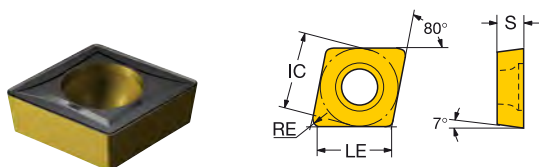
Поликристаллический алмаз (PCD)



Стр.	CC.. A44	DC.. A47	TC.. A54	VC.. A57
------	-------------	-------------	-------------	-------------

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



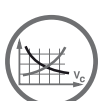
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M						K	N		S									
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF																								
		6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆						
		5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆						
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-WF							☆	☆									☆							
		9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-WF	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆						
		8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆						
	PF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF				☆											☆									
		6.0	2.38	0.40			CCMT 06 02 04-PF				☆	☆										☆									
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-PF					☆	☆									☆									
		9.3	3.97	0.40			CCMT 09 T3 04-PF				☆	☆	☆									☆									
		8.9	3.97	0.79			CCMT 09 T3 08-PF				☆	☆	☆									☆									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PF				☆	☆										☆									
	KF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-KF															☆			☆					☆	
		6.0	2.38	0.40			CCMT 06 02 04-KF															☆			☆					☆	
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-KF															☆			☆					☆	
		9.3	3.97	0.40			CCMT 09 T3 04-KF															☆			☆					☆	
		8.9	3.97	0.79			CCMT 09 T3 08-KF															☆			☆					☆	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KF															☆			☆					☆	
	MF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF							☆	☆												☆	☆	☆		
		6.0	2.38	0.40			CCMT 06 02 04-MF							☆	☆	☆											☆	☆	☆		
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF							☆	☆												☆	☆	☆		
		9.3	3.97	0.40			CCMT 09 T3 04-MF							☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆		
		8.9	3.97	0.79			CCMT 09 T3 08-MF							☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆		☆
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MF							☆	☆	☆	☆										☆	☆			
UF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF							☆	☆	☆	☆						☆		☆				☆			
	6.0	2.38	0.40			CCMT 06 02 04-UF				☆	☆	☆	☆	☆								☆		☆				☆			
	5.6	2.38	0.79			CCMT 06 02 08-UF																									
	09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF							☆	☆													☆				
	9.3	3.97	0.40			CCMT 09 T3 04-UF				☆	☆	☆	☆	☆													☆				
Получистовая обработка	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM				☆	☆	☆	☆	☆							☆					☆				
		09	9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	☆	☆		☆		☆										☆					
		8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	☆	☆		☆		☆											☆					
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM				☆	☆	☆	☆	☆												☆				
		12.1	4.76	0.79	0.7	CCMT 12 04 08-WM			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆												☆				
	PM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PM	☆		☆	☆	☆	☆	☆								☆									
		5.6	2.38	0.79			CCMT 06 02 08-PM	☆		☆	☆	☆	☆	☆								☆									
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆								☆									
		8.9	3.97	0.79			CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆								☆									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PM			☆	☆	☆	☆	☆								☆									
		12.1	4.76	0.79			CCMT 12 04 08-PM	☆		☆	☆	☆	☆	☆								☆									
	MM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MM							☆	☆	☆											☆	☆	☆		
		5.6	2.38	0.79			CCMT 06 02 08-MM							☆	☆	☆											☆	☆	☆		
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆		
		8.9	3.97	0.79			CCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆		
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MM							☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆		
		12.1	4.76	0.79			CCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆		
	KM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KM															☆			☆					☆	
		5.6	2.38	0.79			CCMT 06 02 08-KM															☆			☆					☆	
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KM															☆			☆					☆	
		8.9	3.97	0.79			CCMT 09 T3 08-KM															☆			☆					☆	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KM															☆			☆					☆	
		12.1	4.76	0.79			CCMT 12 04 08-KM															☆			☆					☆	
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCET 06 02 01-UM							☆	☆								☆				☆	☆	☆		
		6.2	2.38	0.20			CCET 06 02 02-UM							☆	☆								☆				☆	☆	☆		
		6.0	2.38	0.40			CCET 06 02 04-UM							☆	☆								☆				☆	☆	☆		



A58



A88



A278



A294



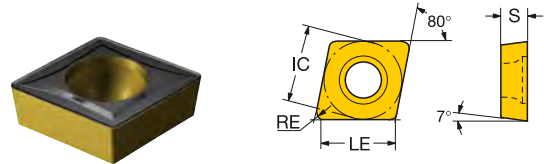
H36



H6

A

Пластины CoroTurn® 107 для точения
Пластина формы С (ромб 80°)



B

C

			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K	N			S										
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	AL	06	6.2	2.38	0.20		CCGX 06 02 02-AL																									
			6.0	2.38	0.40		CCGX 06 02 04-AL																									
		09	9.3	3.97	0.40		CCGX 09 T3 04-AL																									
			8.9	3.97	0.79		CCGX 09 T3 08-AL																									
		12	12.5	4.76	0.40		CCGX 12 04 04-AL																									
			12.1	4.76	0.79		CCGX 12 04 08-AL																									
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCGT 06 02 01-UM								★	★					★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
			6.2	2.38	0.20		CCGT 06 02 02-UM								★	★					★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
			6.0	2.38	0.40		CCGT 06 02 04-UM								★	★	★				★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
		09	9.6	3.97	0.10		CCGT 09 T3 01-UM								★	★	★				★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
			9.5	3.97	0.20		CCGT 09 T3 02-UM								★	★	★				★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
			9.3	3.97	0.40		CCGT 09 T3 04-UM								★	★	★				★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
			8.9	3.97	0.79		CCGT 09 T3 08-UM								★	★	★				★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	
		06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UM	☆			☆	★	☆	☆	★	☆					☆		★			☆	★					
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UM				☆	★		☆	★	☆					☆		★			☆	★					
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UM	☆			☆	★		☆	☆		★				☆	★		★		☆	★	☆				
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UM	☆			☆	★	☆	☆	☆		★				☆	★		☆	★		☆	★				
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UM				☆	★			☆	☆					☆											
PR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PR				☆	☆	★								☆												
	09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PR				☆	☆	★								☆												
		8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-PR				☆	☆	★								☆												
	12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PR				☆	☆	★								☆												
		11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PR				☆	☆	★								☆												
										☆	☆	★								☆												
KR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KR														☆	★		☆		★				★			
	09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KR														☆	★		☆		★				★			
		8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-KR														☆	★		☆		★				★			
	12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KR														☆	★		☆		★				★			
		11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-KR														☆	★		☆		★				★			
MR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MR									☆		★															
	09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MR								☆		★		☆														
		8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-MR								★		★		☆														
	12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MR								★		★		☆														
		11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MR								★		★		☆														
UR	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UR				☆	★									☆												
	09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UR				☆	☆	★								☆												
		8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UR				☆	☆	★								☆												
	12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UR				☆	☆	★								☆												
	16	15.3	5.56	0.79		CCMT 16 05 08-UR						★								☆												

F

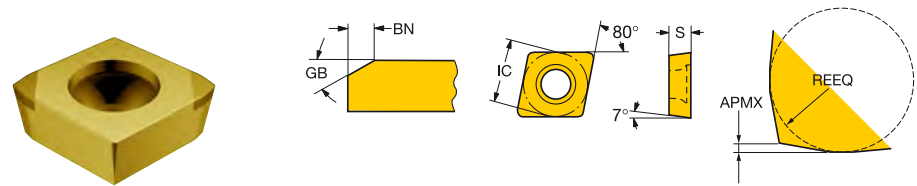
G

H



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)
Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Xcel



		LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H				
									7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★

A58

A88

A278

A294

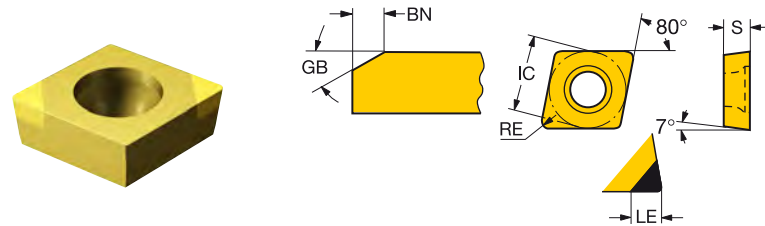
H36

H6

H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

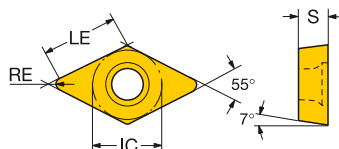
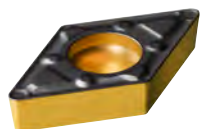
Пластина формы С (ромб 80°)
Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		N		H								
									7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
Чистовая обработка	06	2.4	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202S01020F								★					
		2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F								★					
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★								
		2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆	☆	★					
		2.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆						★		
		2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F											★		
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204T01020F	★											★	
		1.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204T01030F				★									
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★						
		2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208S01030F				☆	★								
		2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208T01030F				★									
		2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP			☆	★									
		2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH							☆	★					
		1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH					☆	★							
		2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH							☆	★					
		2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH					☆								
	09	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F					☆	☆	☆	☆	★				
		2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F					☆	☆					★	☆	
		2.6	3.97	0.4		30°	0.20	CCGW09T304S02030F								★					
		2.8	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★											★	
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆	☆	★				
		2.5	3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆						★	☆	
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F							★	★					
		3.0	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★											★	
		2.4	3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★	★					
		2.3	3.97	1.2		30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★								
		4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP			☆	★									
		4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP			☆	★									
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH					★								
		2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★	★					
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH					★								
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH						★							
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★	★					
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH					★								
		2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★									
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	★						

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



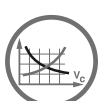
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K	N		S									
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125
Чистовая обработка	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF						★		★					★				★						
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	★				☆		☆			★	☆					
			7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆								☆		☆				☆					
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF						★		★					☆					★					
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	★				★	☆	☆			★	☆					
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	★				★	☆				★	☆					
	PF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-PF				☆	★								★										
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PF				★	☆	☆							☆										
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-PF					☆	★							★										
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PF				★	☆	☆							☆										
	KF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-KF													★			★				★			
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KF													☆			★				★			
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-KF													★			★				★			
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KF													★			★				★			
	MF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-MF						★	☆										★	☆	☆				
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MF						☆	★	☆	☆								★	☆	☆				
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-MF						★	☆	★	☆								★	☆	☆				
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MF						☆	★	☆	☆	☆							★	☆	☆				
	UF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-UF				★	☆	★								☆		☆			★				
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UF				★	☆	☆							☆		☆				★				
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UF				★	☆	☆							☆		☆				★				
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UF				★	☆	☆								☆		☆				★			☆
Получистовая обработка	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★	☆	☆	★					★	☆	☆				★					
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆	☆	★					★	☆	☆				★					
	PM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆							★										
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆							★										
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★										
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★										
	MM		10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PM	☆		☆	★	☆	☆							★										
		07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MM						☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-MM						☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MM						☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
	KM		10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MM						☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MM						☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
		07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KM													★	☆		★							
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-KM													★	☆		★							
	UM	11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KM													★	☆		★							
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KM													★	☆		★							
		10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KM													★	☆		★								
07		7.7	2.38	0.10		DCGT 07 02 01-UM						★	☆							★	☆		★		★	☆	☆	☆		
		7.6	2.38	0.20		DCGT 07 02 02-UM						★	☆							★	☆		★		★	☆	☆	☆		
		7.4	2.38	0.40		DCGT 07 02 04-UM						★	☆			☆				★	☆		★		★	☆	☆	☆		
		7.0	2.38	0.79		DCGT 07 02 08-UM						★	☆							★	☆		★		★	☆	☆	☆		
11		11.5	3.97	0.10		DCGT 11 T3 01-UM						★	★							★	★		★		★	☆	☆	☆		
AL		11.4	3.97	0.20		DCGT 11 T3 02-UM						★	★							★	★		★		★	☆	☆	☆		
		11.2	3.97	0.40		DCGT 11 T3 04-UM						★	★							★	★		★		★	☆	☆	☆		
		10.8	3.97	0.79		DCGT 11 T3 08-UM						★	★							★	★		★		★	☆	☆	☆		
	07	7.7	2.38	0.05		DCET 07 02 00-UM						★	★										★	☆	☆	☆				
		7.7	2.38	0.10		DCET 07 02 01-UM						★	★							☆			★	☆	☆	☆				
	11	11.5	3.97	0.10		DCET 11 T3 01-UM						★	★							☆			★	☆	☆	☆				
		11.4	3.97	0.20		DCET 11 T3 02-UM						★	★							☆			★	☆	☆	☆				
		11.2	3.97	0.40		DCET 11 T3 04-UM						★	★							☆			★	☆	☆	☆				



A58



A88



A278



A294



H36

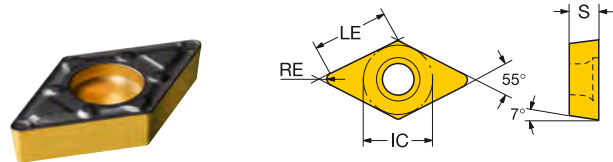


H6

A

Пластины CoroTurn® 107 для точения
Пластина формы D (ромб 55°)

B



C

			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M							K	N			S									
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115		1125	H13A	S05F	
Получистова я обработка	UM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★			★	☆						★		☆				☆	★					
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-UM			☆	★			★	☆						★		☆				☆	★					
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★			☆	★	★				☆	★						
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★			☆	★	★				☆	★						
Черновая обработка	PR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	☆	★									★												
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PR		☆	☆	☆	★									★												
	KR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KR														☆	☆			★					★			
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KR														☆	★											
	MR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MR								☆	☆	★	☆															
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MR														☆	★	☆										
	UR	11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UR			☆	★										★												
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UR			☆	☆	★				★					★												
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-UR			☆	☆	★									★												

D

E

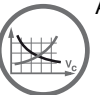
F

G

H

A58

A88

A278

A294

H36

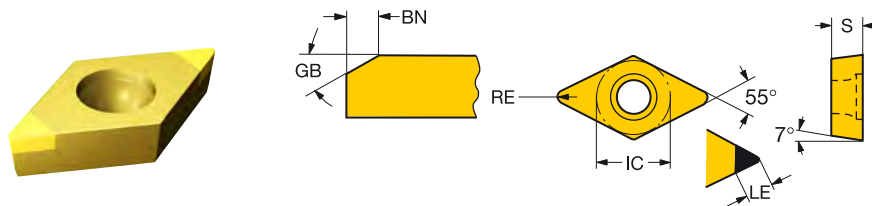
H6



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO		K	N	H									
												7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125		7135
Чистовая обработка	07	2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202S01020F									★				
		2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202T01020F									★				
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	DCGW070202T01030F					☆	★							
		2.9	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	☆		★				
		2.9	2.38	0.4		30°	0.10	DCGW070204S01030F					☆	☆						★	
		2.9	2.38	0.4		30°	0.15	DCGW070204S01530F										★			
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204T01020F	★											★	
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	DCGW070208S01020F									★				
		2.1	2.38	0.8		30°	0.10	DCGW070208S01030F					☆	★							
	11	2.8	3.97	0.2		20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★												★
		1.8	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304S01020F					☆	☆	☆	☆	★				
		2.9	3.97	0.4		30°	0.15	DCGW11T304S01530F					☆	☆					★	☆	
		2.9	3.97	0.4		30°	0.20	DCGW11T304S02030F								★					
		2.9	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★				☆								★
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308S01020F					☆	☆	☆	☆	★				
		3.1	3.97	0.8		30°	0.15	DCGW11T308S01530F					☆	☆					★	☆	
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	DCGW11T308S02030F								☆	★				
		3.1	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★				☆								★
		2.1	3.97	1.2		20°	0.10	DCGW11T312S01020F					☆	★		☆	★				
		2.4	3.97	1.2		30°	0.15	DCGW11T312S01530F					★								
	4.1	3.97	0.4				DCMW11T304FP					☆	★								
	3.8	3.97	0.8				DCMW11T308FP					☆	★								
	1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH					☆	★								
	2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH							☆	★						
	2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH					☆	☆							★	
	2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH							☆	★						



A58



A88



A278



A294



H36



H6

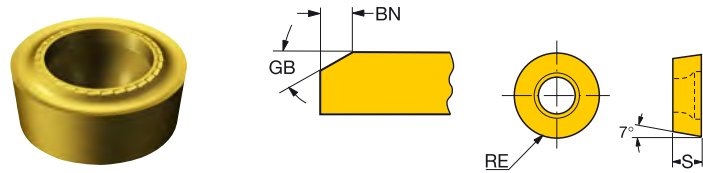


H3

A

Пластины CoroTurn® 107 для точения
Пластина формы R (круглая)

B



C

			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P					M				K				N			S				
								4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★										★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★		☆	☆	☆	★	★			☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0		☆	★	☆	☆			★	★			☆	★	☆		★	★		☆	☆	
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0		☆	★	☆	☆			★	★	★	☆	☆	☆		★					★	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆		★					★	
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆		★					★	
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆		★					★	
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	☆	★	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆		★					★	
	SM	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆	
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 M0-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆	
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 M0-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆	
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL														★							
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL														★							
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL														★		★					
		12	4.76	6.00			RCGX 12 04 M0-AL														★		★					
	00	09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		☆	★	☆							☆	★								★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		☆	★	☆							☆	★								★	
		09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-M0			★	☆				★				☆	★		★					★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-M0		☆	★	☆								☆	★		★					★	
	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-M0												★		★						★	

D

E

F

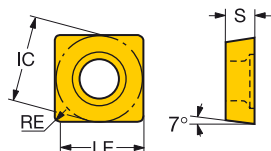
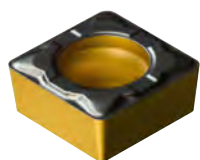
G

H



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)



			LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K	N		S						
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A		1125	H10	H13A
Чистовая обработка	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆						☆								
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆						☆								
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF							☆	☆		★							★	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF							☆	☆		★							★	☆		
Получистовая обработка	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆								☆								
	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆						★								
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆		☆	★	☆	☆						★								
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆		☆	★	☆							★								
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆						★								
	MM		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM			☆	★	☆							★								
		09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆		
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆						☆	★		
	KM		11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆						☆	★		
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM						☆		★	☆	☆							★			
		09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM											★	☆			★				★	
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM											★	☆			★				★	
	AL	12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM											★	☆			★				★	
09		8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL														★							
Черновая обработка	UM																									
		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆		★		☆			☆	★				
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆			★			★									
	PR		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★								★								
		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★							★								
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★							★								
	KR	12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★							★								
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★							★								
		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR										☆	★		☆		★				★	
	MR		8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR										☆	★			★					★	
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR										☆	★		☆		★				★	
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR										☆	★		☆		★				★	
	UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR							☆	★	☆											
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR								★												
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR							☆	★	☆											
	UR		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR							☆	★	☆											
		09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★							★								
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR				★								★								
		11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★							★									



A58



A88



A278



A294



H36



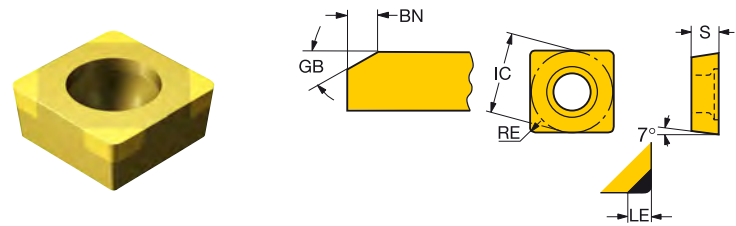
H6

A

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)
Сверхтвёрдые режущие материалы

B



C

		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		
								7015	7025	7525
Чистовая обработка	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

D

E

F

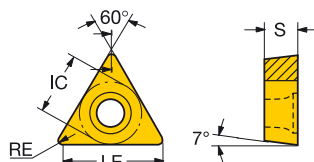
G

H



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)



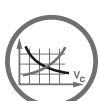
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K	N		S										
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Чистовая обработка	WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF							★		★															
			9.0	2.38	0.40	0.6	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		☆		★						★	☆									
			8.6	2.38	0.79	0.6	TCMX 09 02 08-WF								★	☆															
		11	10.5	3.18	0.20	0.4	TCMX 11 03 02-WF							★		★						☆						★			
			10.3	3.18	0.40	0.6	TCMX 11 03 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	★						★	☆					★	☆			
			9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	★						☆						★	☆			
		16	16.1	3.97	0.40	0.6	TCMX 16 T3 04-WF							★	★						★	☆					★				
			15.7	3.97	0.79	0.5	TCMX 16 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆		★	☆				★	☆					★				
	PF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-PF					☆		★							★										
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-PF				★	☆	☆								☆										
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-PF				★	☆	☆								☆										
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-PF				☆		★								★										
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PF				★	☆	☆								☆										
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-PF						☆								★										
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PF				★	☆	☆								☆										
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PF				★	☆	☆								☆										
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PF				★	☆	☆								☆											
	KF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-KF														★	☆			★						
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-KF														★	☆			★						
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-KF														★	☆			★						
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-KF														★	☆			★						
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KF														★	☆			★						
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-KF														★	☆			★						
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KF														★	☆			★						
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KF														★	☆			★						
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KF														★	☆		★		★						
	MF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-MF							★	☆										★	☆	☆				
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-MF							☆	☆	★									★	☆	☆				
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-MF							☆	☆	★									★	☆	☆				
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-MF							★	☆	★									★	☆	☆				
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MF							☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-MF							★	☆										★	☆	☆				
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MF							☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MF							☆	☆	★									★	☆	☆				
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MF							☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆					
	F	05	5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00L-F								★								☆			★	☆				
			5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00R-F								★								☆			★	☆				
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01L-F								★								☆			★	☆				
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01R-F								★								☆			★	☆				
		06	6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00L-F								★								☆				★	☆			
			6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00R-F								★								☆				★	☆			
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01L-F								★								☆				★	☆			
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01R-F								★								☆				★	☆			
			6.4	1.98	0.20	0.5	TCEX 06 T1 02L-F								★								☆				★	☆			
		09	9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00L-F																				★	☆			
			9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00R-F								★																
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01L-F								★								☆				★	☆			
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01R-F								★								☆				★	☆			
			9.2	2.38	0.20	0.5	TCEX 09 02 02L-F								★								☆				★	☆			
		11	10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00L-F								★								☆				★	☆			
			10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00R-F								★								☆				★	☆			
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01L-F								★								☆				★	☆			
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01R-F								★								☆				★	☆			
		10.5	3.18	0.20	0.5	TCEX 11 03 02L-F								★								☆				★	☆				



A58



A88



A278



A294



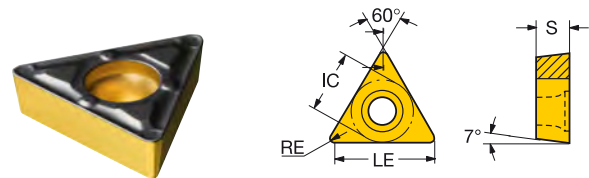
H36



H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

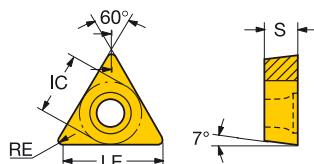
Пластина формы Т (треугольная)



			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M						K	N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10		H13A	1105
Чистовая обработка	K	06	6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02L-K													☆					★	☆		
			6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02R-K													☆					★	☆		
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04L-K													☆					★	☆		
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04R-K													☆					★	☆		
		09	9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02L-K	★					☆	★	☆					☆					★	☆		
			9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02R-K							★	☆					☆					★	☆		
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04L-K	★					☆	★	☆					☆					★	☆		
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04R-K							★	☆					☆					★	☆		
		11	10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02L-K	★					☆	★						☆						★		
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02R-K							★						☆						★		
		10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04L-K	★					☆	★						☆						★			
		10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04R-K							★						☆						★			
		10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02L-K							★						☆						★	☆		
		10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02R-K							★	☆					☆						★	☆		
		10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04L-K							★	☆					☆						★	☆		
		10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04R-K							★	☆					☆						★	☆		
	WK	06	6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04L-WK							★	☆					☆					★	☆		
			6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04R-WK								☆					☆						☆		
		09	9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04L-WK							★	☆					☆					★	☆		
			9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04R-WK								☆					☆						☆		
11		10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04L-WK							★	★					☆					★				
		10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04R-WK							★	★					☆					★				
		10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04L-WK							★	★	☆				☆					★	☆			
		10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04R-WK								☆					☆						☆			
06		6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-UF							★															
		6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-UF				★	☆		☆						☆									
UF	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UF				★	☆		☆						☆									
		8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UF							★															
	11	10.5	2.38	0.20		TCMT 11 02 02-UF				☆	☆	★	★						☆	★	☆	★			★			
		10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UF				★	☆	☆	☆	★					☆	☆	☆	★			★			
		9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UF				★	☆	☆	☆						☆									
	16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UF				★	☆								☆									
	WM	11	9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WM				☆	★							★	☆	☆							
		16	15.7	3.97	0.79	0.7	TCMX 16 T3 08-WM	☆	☆	☆	★								★	☆	☆							
PM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★									
		8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★									
	11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★									
		9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PM	☆	☆	☆	★	☆								★									
		9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PM				★	☆								★									
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★									
		15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆							★									
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PM				☆	★	☆	☆						★									
	22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PM				★	☆								★									
	MM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆		
		8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆			
11		10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆			
		9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆			
16		16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆			
		15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★	☆	☆			
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MM							☆			★		☆						★				
22		21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MM									★													
09		9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KM												★	☆			★						
		8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-KM												★	☆			★						
KM	11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KM												★	☆			★						
		9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KM												★	☆			★						
		9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KM												★	☆									
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KM												★	☆			★						
		15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KM												★	☆			★						
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KM												★	☆			★						
	22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KM												★	☆			★						

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)



			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K	N		S							
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125		H10	H13A	1105
Получистовая обработка	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04-UM						★															
		11	10.6	2.38	0.10		TCGT 11 02 01-UM						★	★					★	☆		★			★			
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02-UM						★	★					★	★		★			★			
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04-UM						★	☆					★	☆		★			★			
			9.9	2.38	0.79		TCGT 11 02 08-UM						★	★			☆		★	☆		★			★			
			10.6	3.18	0.10		TCGT 11 03 01-UM						★	★					☆	☆					★			
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02-UM						★	★	☆				☆	☆				☆	★	★		
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04-UM						★	★	☆				☆					☆	★	★		
			9.9	3.18	0.79		TCGT 11 03 08-UM						★	★	☆				☆					☆	★	★		
		16	16.1	3.97	0.40		TCGT 16 T3 04-UM							★									★					
			15.7	3.97	0.79		TCGT 16 T3 08-UM																★					
	AL	06	6.2	1.98	0.40		TCGX 06 T1 04-AL														★					☆		
		09	9.2	2.38	0.20		TCGX 09 02 02-AL														★					☆		
			9.0	2.38	0.40		TCGX 09 02 04-AL														★					☆		
		11	10.5	2.38	0.20		TCGX 11 02 02-AL														★					☆		
			10.3	2.38	0.40		TCGX 11 02 04-AL														★					☆		
			9.9	2.38	0.79		TCGX 11 02 08-AL														★					☆		
			10.5	3.18	0.20		TCGX 11 03 02-AL														★					☆		
			10.3	3.18	0.40		TCGX 11 03 04-AL														★					☆		
			9.9	3.18	0.79		TCGX 11 03 08-AL														★					☆		
		16	16.1	3.97	0.40		TCGX 16 T3 04-AL														★					☆		
			15.7	3.97	0.79		TCGX 16 T3 08-AL														★					☆		
UM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UM		☆		☆	★		☆	★						★		☆			☆	★		
		8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UM		☆		☆	★									★								
	11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UM		☆		☆	★	☆	☆		☆	★				☆	★	☆		★	★			
		9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UM		☆		☆	★	☆	☆		☆					☆	★	☆		★	★			
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UM				☆	★	☆	☆	★						★	☆			☆	★			
		15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UM				☆	★	☆	☆		☆	☆				★	☆			☆	★			
PR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PR				☆	★	★								★								
		9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PR					★									★								
	16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PR				☆	★	★								★								
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PR				☆	★	★								★								
	22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PR						☆	★															
		20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-PR						☆	★															
	KR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KR											☆	★									
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KR													☆	★							
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KR												☆	★	☆			★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KR													☆	★	☆			★			
22		21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KR												☆	★	☆			★					
		20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-KR												☆	★	☆			★					
MR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MR								☆	★	☆												
	16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MR							☆	★	☆	☆						★						
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MR							☆	★	☆	☆												
	22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MR								★														
		20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-MR								★														
UR	11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UR				☆	☆	★							☆	★			★					
		9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UR		☆		☆	☆	★			★				☆	☆			★					
	16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UR				☆	★								★									
		15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UR				☆	★	★							★									
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-UR					★								★									



A58



A88



A278



A294



H36

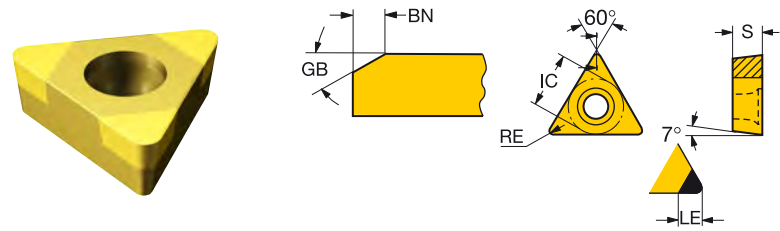


H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)
Сверхтвёрдые режущие материалы

B



C

		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
								K	N		H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Чистовая обработка	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

F

G

H

A58

A88

A278

A294

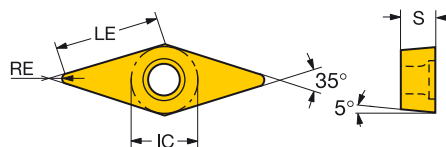
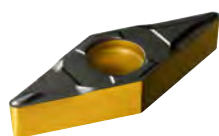
H36

H6

H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K				N			S						
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115		1125
Чистовая обработка	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF						★																		
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF				★	☆	☆																		
			10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	★																							
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆			★	☆	☆																		
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF				★	☆	☆																		
			9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF					★	☆																		
			16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF							★																	
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF				★	☆	☆																		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF				★	☆	☆																		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF					★																			
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF								★													★			
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF								☆	★													★		
	KF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF														★			★					★		
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF														★	☆							★		
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF														★	☆							★		
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF														★	☆									
			16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF																★						★		
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KF														★	☆		★					★		
	MF		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KF														★	☆		★					★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF														★	☆		★					★		
		11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF							★	☆										★	☆	☆				
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF							☆	☆	★										★	☆	☆			
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF							☆	☆	★	☆									★	☆	☆			
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF							★	☆	★										★	☆	☆			
	UF		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF						☆	☆	★	☆									★	☆	☆				
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF						☆	☆	★	☆									★	☆	☆			☆	
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF								★										★	☆	☆				
		11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	★				☆	☆	☆		★						☆	★	☆	★		★	☆			
		10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆			★	☆	☆	☆		★							☆	★	☆	★		★	☆			
		10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	☆			★	☆	☆	☆									☆	★	☆	★		★	☆			
Получистовая обработка	PM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★								
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆										☆	★							
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆											☆	★						
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆			★	★	☆											★							
	MM		10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM				☆	★																			
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆				
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM							☆		★		☆									★				
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM								★		☆		☆									★			
	KM	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM														★	☆									
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM														★	☆		☆			★				
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM														★	☆		☆				★			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM														★	☆		☆				★			
	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM							★	☆								★	☆	★	★	★	☆	☆		
			16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM							★	☆								★	☆	★	★	★	☆	☆		
			16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM							★	☆								★	☆	★	★	★	☆	☆		
			15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM							★	☆								★	☆	★	★	★	☆	☆		
		11	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM							★	☆								☆			★	☆	☆			
			10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM							★	☆								☆			★	☆	☆			
			11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM							★	☆								★	☆		★	☆	☆			
			10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM							★	☆								★	☆		★	☆	☆			
			10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM							★	☆								★	☆		★	☆	☆			



A58



A88



A278



A294



H36

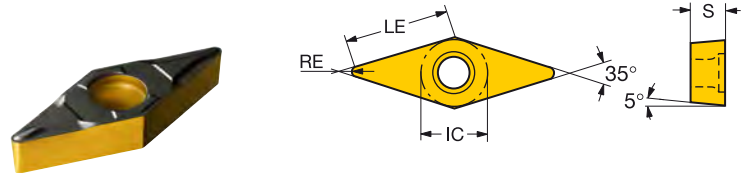


H6

A

Пластины CoroTurn® 107 для точения
Пластина формы V (ромб 35°)

B



C

			LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K				N			S							
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115		1125	H13A
Полуцистовая обработка	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																		★							
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																		★							
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																		★							
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																		★				★			
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																		★			★				
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																		★			★				
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																		★							
		22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																		★							
		19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																		★								
	UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		☆	★	☆		
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		☆	★	☆			
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM					★												☆	★	☆		☆	★	☆			
Черновая обработка	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★								☆	★		☆									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★									☆	★		☆								
	KR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR													☆	★		☆		★					★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR													☆	★		☆		★					★		
	MR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR								☆	☆	★	☆								★						
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR									☆	★	☆								★						
	UR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	☆	★										☆	★		★					★		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	☆	★										☆	★		★					★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	★											☆	★		★					★		

D

E

F

G

H

A58

A88

A278

A294

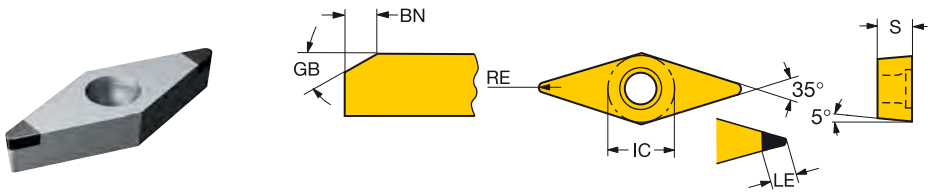
H36

H6

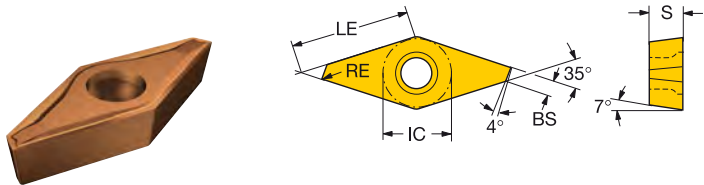


Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)
Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO								
								K				N			
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F								
		2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					★			
		2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				☆	☆	☆	★	☆
		2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F								★
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		☆	★					
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			★					
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				☆	☆	☆	★	
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F					★			
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				★				☆
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	★							★
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				☆	☆	☆	★	
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				☆	★		☆	
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	★							★
		4.4	4.76	0.4			VCMW160404FP		☆	★					
		3.5	4.76	0.8			VCMW160408FP		☆	★					
		2.7	4.76	1.2			VCMW160412FP		★						



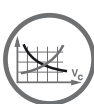
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P				M				K				N				S			
							1125				5015				1105				1125				5015			
							1125	5015	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125
Чистовая обработка	11	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00L-F	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R-F	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01L-F	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R-F	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★



A58



A88



A278



A294



H36



H35

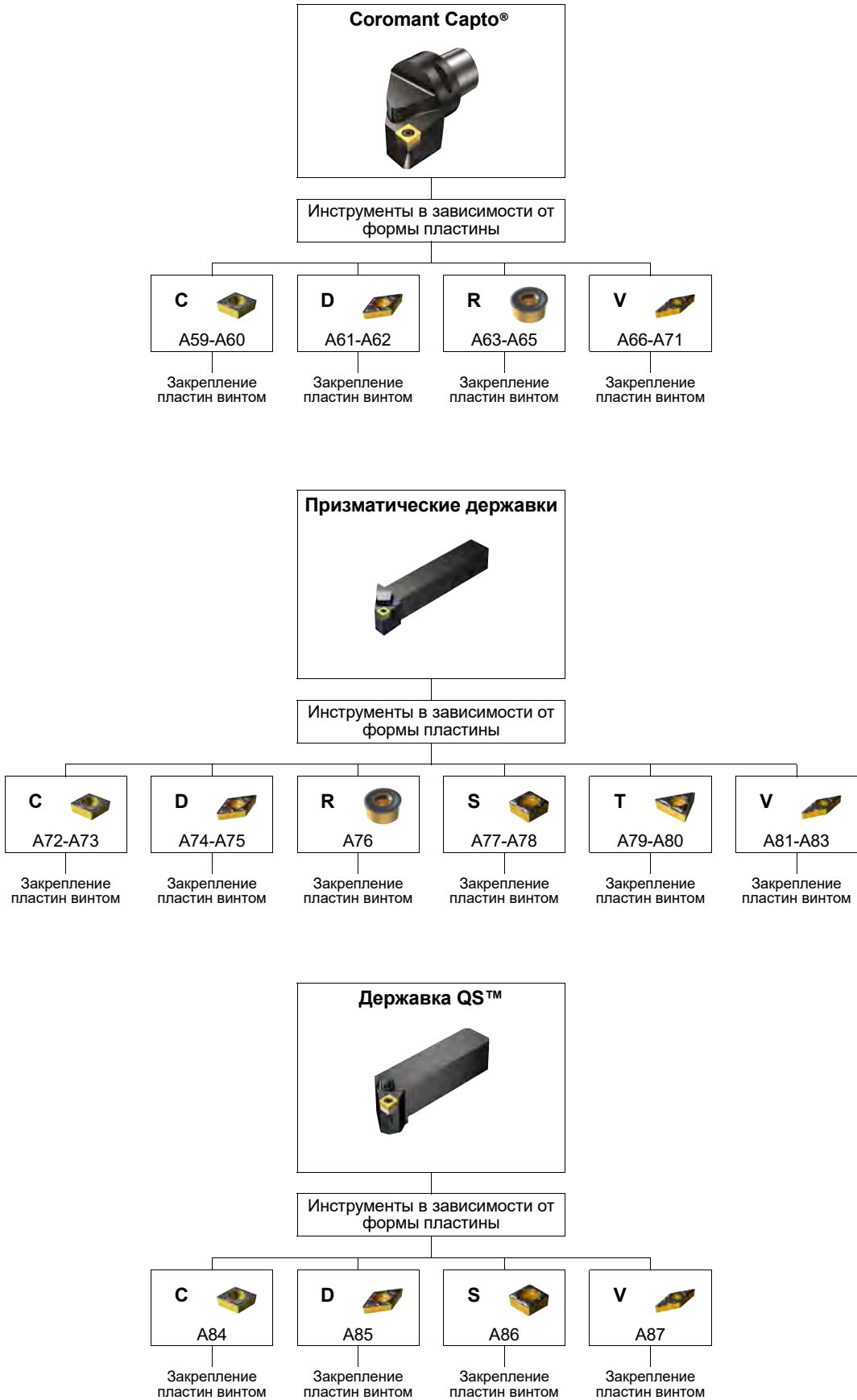


H6



H3

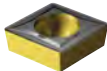
Инструменты CoroTurn® 107 для наружной обработки



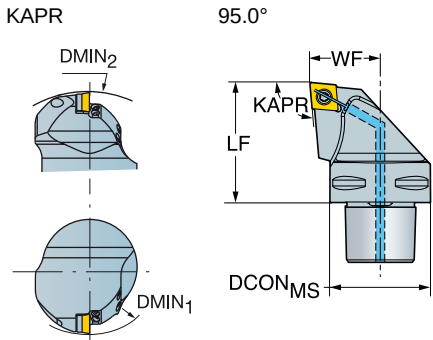
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW



B

C

		Размеры, мм											
	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	09	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
		C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
	12	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
		C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

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

D

Комплектующие						
MIID	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
CCMT 09	5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
CCMT 12	5513 020-18	5512 090-03	5322 232-02	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

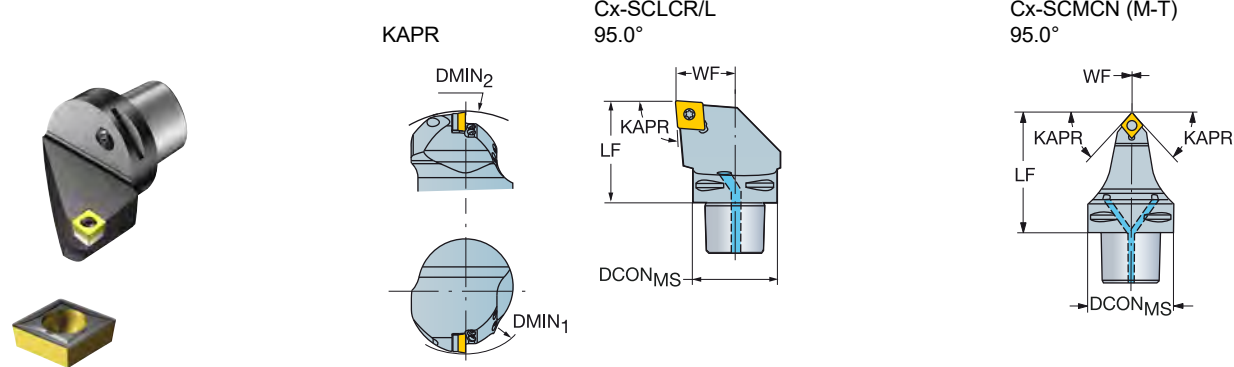
G

H



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

						Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08	
		C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08	
		C5	130.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08	
		C6	130.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08	
	12	C3	125.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08	
		C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08	
		C5	125.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08	
		C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08	

						Размеры, мм								
		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID			
	12	C6	3	C6-SCMCN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08			

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

Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C3-SCLCR/L-22040-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C3-SCLCR/L-22040-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCMCN-00090-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

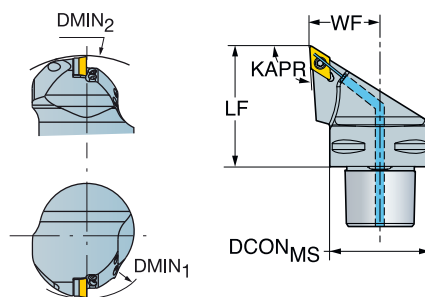
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW

KAPR

93.0°



							Код заказа	Размеры, мм						MID
								DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

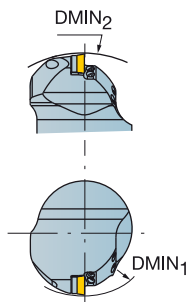
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

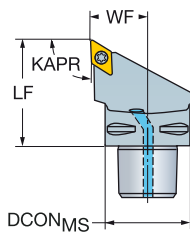
В



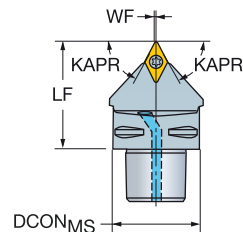
KAPR



Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



С

- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

Д

		Размеры, мм											MID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

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

Е

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
07	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C3-C4	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-01
11	C5-C6	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



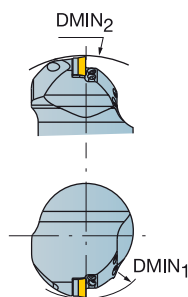
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

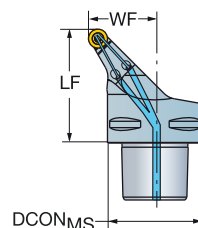
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



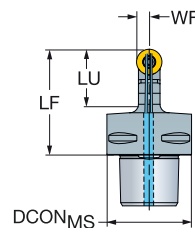
RCMT
RCGX-AL



Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



								Код заказа	Размеры, мм						MID
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	LU	RMPX		CNSC	DCON _{MS}	LF	WF			
	10	C5	130.0	270.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0	
		C6	140.0	300.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0	
	12	C5	130.0	270.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0	
		C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0	
		C6	120.0	195.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0	
		C6	150.0	190.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0	
	16	C5	175.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0	
	C6	175.0	190.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0		
	10	C5		165.0	25.0	90°	3	C5-SRDCN00060-10AHPA	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		140.0	28.0	90°	3	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
		C5		165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12HP	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0
	16	C6		190.0	35.0	90°	3	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04	RCMT 16 06 M0

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

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C5-SRDCN00060-10AHPA	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C4-SRDCN00050-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRDCN00060-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRDCN00065-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRDCN00065-16AHPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



A schematic diagram of a mechanical assembly. Two nozzles are positioned to spray material into a central cavity. The left nozzle is angled downwards, and the right nozzle is angled upwards. The material being sprayed is represented by orange droplets. The assembly is shown in a cross-sectional view, with a central vertical channel and a horizontal section at the bottom where the nozzles are located.

N = Нейтральное исполнение



Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B

C

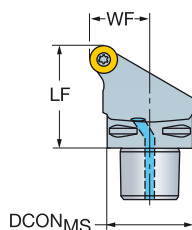
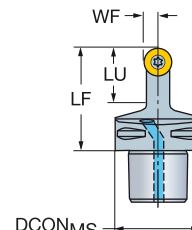
D

E

F

G

H

RCMT
RCGX-ALC_x-SRSCR/LC_x-SRDCN

		CZC _{MS}	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MID
							DCON _{MS}	LF	WF				
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40.0	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-06A	50.0	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40.0	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50.0	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40.0	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50.0	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63.0	65.0	5.0	10	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40.0	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50.0	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63.0	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50.0	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63.0	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
	20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50.0	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0
		C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63.0	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0
	06	C4	27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0	
	08	C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0	
	10	C3	27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0	
		C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0	
	12	C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0	
	C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0		
	16	C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0	
	20	C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50.0	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63.0	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0	

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

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
06	C4	5513 020-03			5691 034-01
06	C5	5513 020-03			5691 034-02
08	C4	5513 020-04			5691 034-01
08	C5	5513 020-04			5691 034-02
10	C3-C4	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-01
10	C5-C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-02
12	C4	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 034-02
20	C5-C6	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

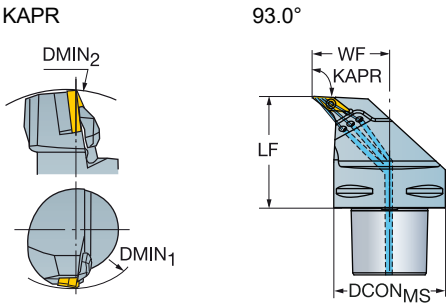
Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

В

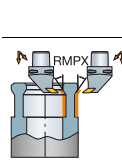


С

- VBMT, VBGТ
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW



Д



						Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C6	85.0	50°	3	C6-SVUBR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0	50°	3	C8-SVUBR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C3-SVJBR/L2204011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L2705011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L-27050-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C4-SVJBR/L-27050-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C5-SVJBR/L-35060-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SVJBR/L-35060-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVJBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C6-SVJBR/L-45065-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVUBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C8-SVJBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

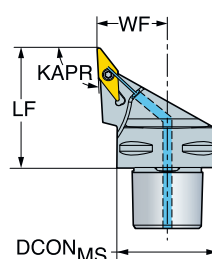
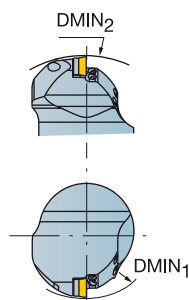
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



KAPR

93.0°



VBMT, VBGТ
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET



VBMW, VCMW

							Код заказа	Размеры, мм						MIID
								DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08

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

Комплектующие						
MIID	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



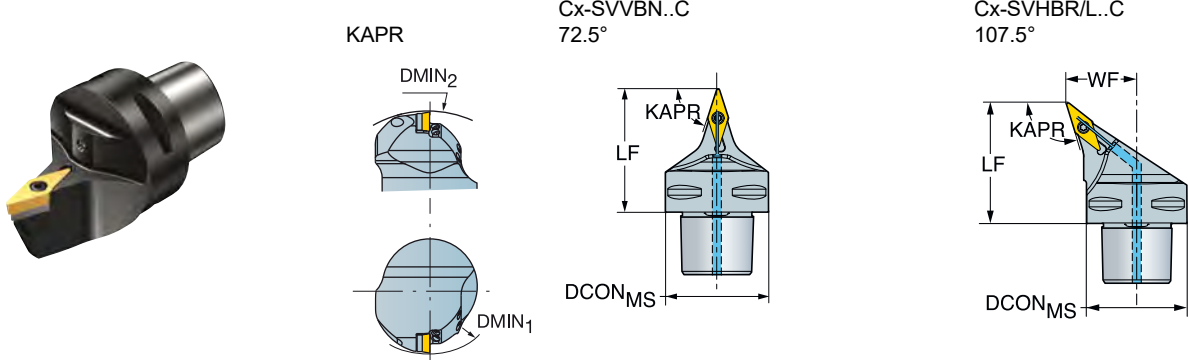
H10



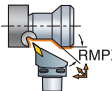
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

							Код заказа	Размеры, мм						MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C4-SVBN-00055-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVBN-00060-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVBN-00065-16C	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08

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

Комплектующие					
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

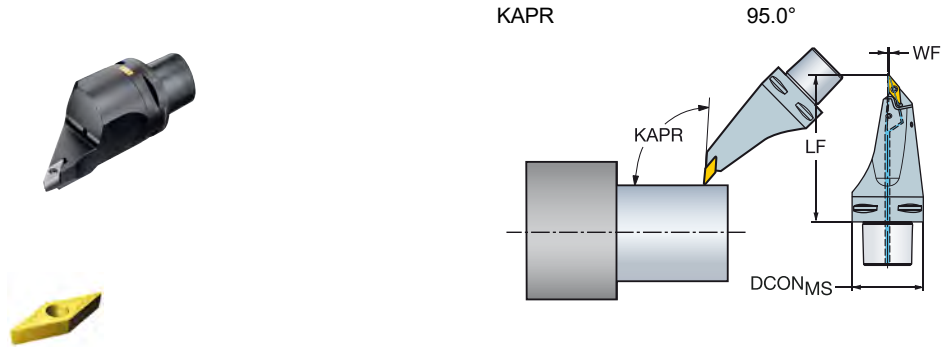
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- VBMT, VBGТ
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

				Размеры, мм								
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C6	45°	3	C6-SVMBR/L-00130-16HP	63.0	130.0	1.2	150	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

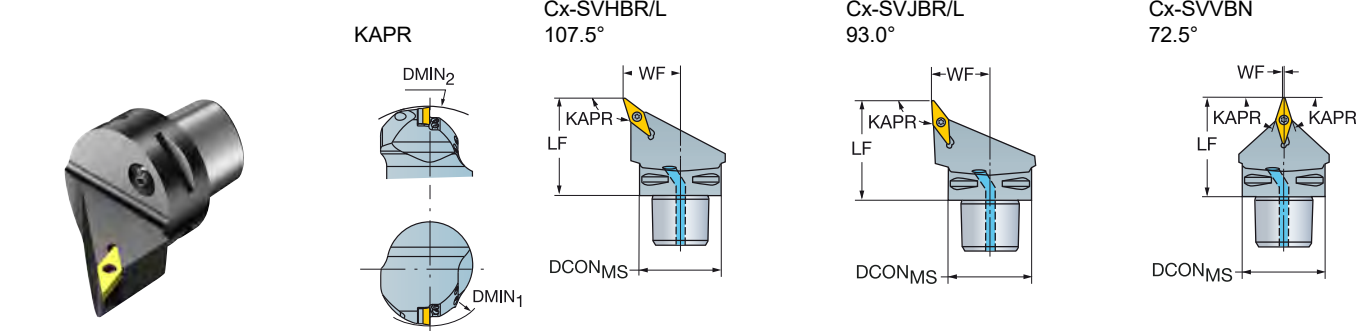
H36

H10

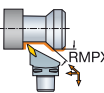
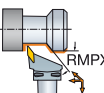
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMT, VCMW

		Размеры, мм										MID		
		 CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	 BAR		 NM	 KG
	11	C3			35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		C3	55.0	116.0	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C4	55.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5			35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
	11	C3			50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		C3	105.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	105.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5			50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	155.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	11	C3			70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4			70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5			70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6			70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZCMS	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

ISO 13399

H36

H10

H5

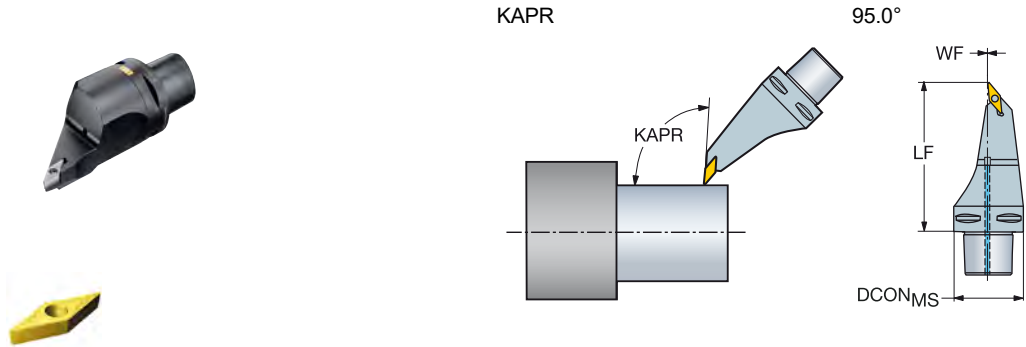
A 70

SANDVIK Coromant

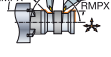
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- VBMT, VBGТ
VCGX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						
						DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C5	45°	3	C5-SVMBL-00115-16	50.0	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		C6	45°	3	C6-SVMBL-00130-16	63.0	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08
		C6	47°	3	C6-SVMBL-33120-16A	63.0	120.0	32.9	10	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

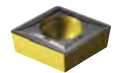
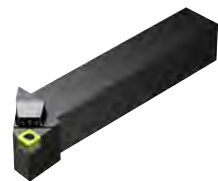
H10

H5

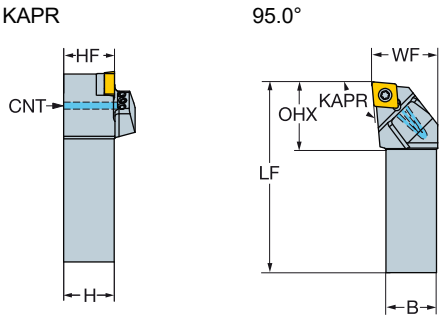
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом
Высокоточная подача СОЖ

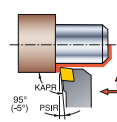
B

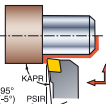


CCMT



D



						Размеры, мм											
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT				MIID		
	09	16 x 16	26.5	1	SCLCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

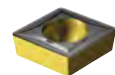
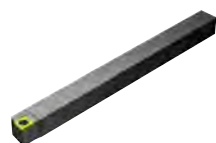
G

H



Державки CoroTurn® 107 для точения

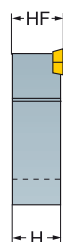
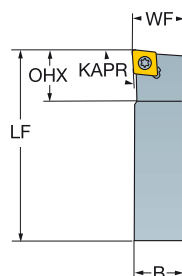
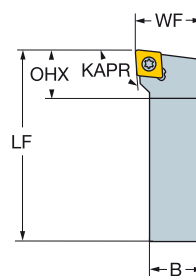
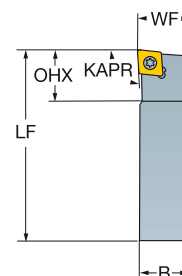
Закрепление пластин винтом

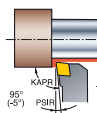


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR

SCACR/L-S
90.0°SCLCR/L
95.0°SCLCR/L-S
95.0°

				Код заказа	Размеры, мм							MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	09	16 x 16	16.0	SCACR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	16.8	SCLCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	17.8	SCLCR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	21.7	SCLCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CCMT 12 04 08
		25 x 25	23.7	SCLCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
	06	16 x 16	16.0	SCLCR/L 1616K 06-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16	16.0	SCLCR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

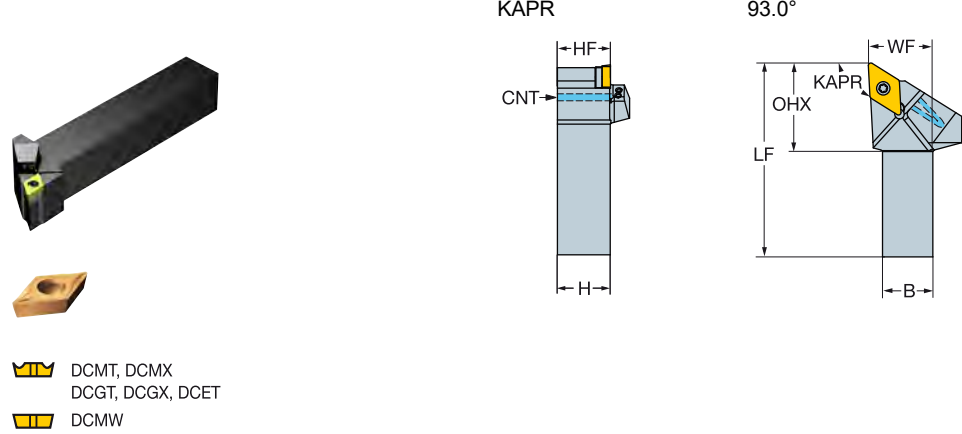
Комплектующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
SCLCR/L 1616K 06-S	5513 020-03	5322 232-01	5512 090-01
SCACR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 1616H 09	5513 020-01		
SCLCR/L 1616K 09-S	5513 020-09	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 2020K 09	5513 020-01		
SCLCR/L 2020K 12	5513 020-18		
SCLCR/L 2525M 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



						Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT				
	11	16 x 16	27°	28.0	1	SDJCR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08
		32 x 25	27°	28.0	1	SDJCR/L 3225P 11HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08

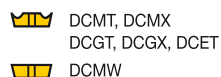
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-13

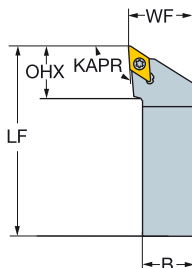
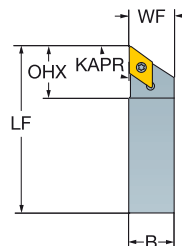
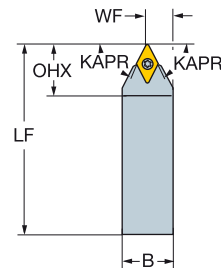
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



KAPR

SDJCR/L
93.0°SDJCR/L-S
93.0°SDNCN
62.5°

		Размеры, мм												
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID	
	07	10 x 10	27°	15.7	SDJCR/L 1010E 07	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.04	DCMT 07 02 04	
		16 x 16	27°	16.0	SDJCR/L 1616H 07	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.21	DCMT 07 02 04	
		20 x 20	27°	17.4	SDJCR/L 2020K 07	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	DCMT 07 02 04	
	11	16 x 16	27°	20.3	SDJCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08	
		16 x 16	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08	
		20 x 20	27°	21.9	SDJCR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08	
		25 x 25	27°	24.4	SDJCR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	DCMT 11 T3 08	
	07	10 x 10	57°	14.5	SDNCN 1010E 07	10.0	10.0	70.0	5.2	10.0	0.9	0.06	DCMT 07 02 04	
	11	16 x 16	57°	21.9	SDNCN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.5	16.0	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08	
		20 x 20	57°	21.9	SDNCN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08	
		25 x 25	57°	22.2	SDNCN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08	

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

Комплекующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
SDJCR/L 1010E 07	5513 020-03	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 1010E 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 07	5513 020-03		
SDJCR/L 2020K 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 11	5513 020-01		
SDJCR/L 1616K 11-S	5513 020-09	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 1616H 11	5513 020-01		
SDJCR/L 2020K 11	5513 020-01		
SDNCN 2020K 11	5513 020-01		
SDJCR/L 2525M 11	5513 020-01		
SDNCN 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1

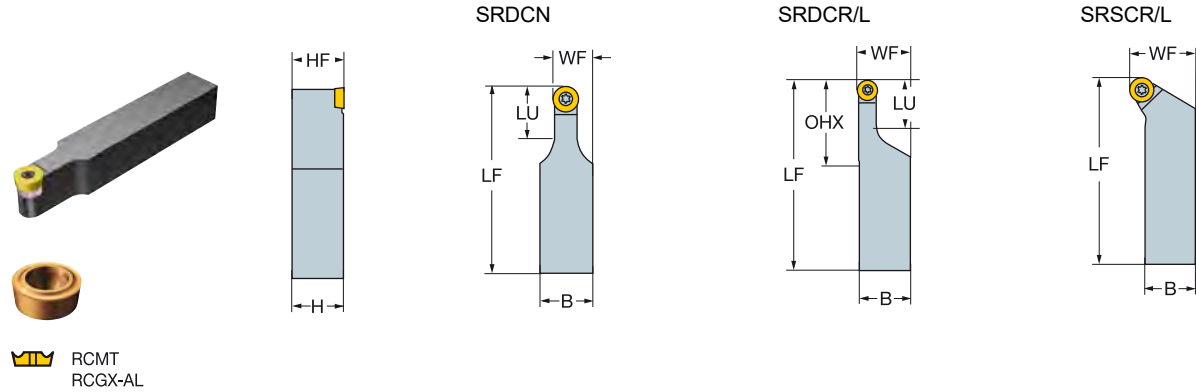


H36



H10

Державки CoroTurn® 107 для точения Закрепление пластин винтом



						Код заказа	Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX		B	H	LF	WF	HF				
	08	16 x 16	16.0	90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	RCMT 08 03 M0	
	10	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 10-A	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 10 T3 M0	
		25 x 25	25.0	90°	25.0	SRDCN 2525M 10-A	25.0	25.0	150.0	17.5	25.0	3.0	0.66	RCMT 10 T3 M0	
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 10-A	25.0	32.0	170.0	17.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0	
	12	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 12-A	20.0	20.0	125.0	16.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0	
		25 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 2525M 12-A	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	3.0	0.67	RCMT 12 04 M0	
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 12 04 M0	
	16	25 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	20.5	32.0	6.4	0.64	RCMT 16 06 M0	
		32 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 3225P 16-A	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0	
	20	32 x 32	40.0	90°	40.0	SRDCN 3232P 20-A	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	9.5	1.24	RCMT 20 06 M0	
	05	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 05-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	0.95	RCMT 05 02 M0	
	06	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 06-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	0.9	0.35	RCMT 06 02 M0	
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0	
	08	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 08-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0	
		25 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 2525M 08-A	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0	
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 08-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	1.4	1.00	RCMT 08 03 M0	
	05	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 05	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 05 02 M0	
	06	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 06	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 06 02 M0	
	08	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.4	1.02	RCMT 08 03 M0	
	10	20 x 20		27°	24.4	SRSCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	RCMT 10 T3 M0	
		25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 10 T3 M0	
	12	25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 M0	
		32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0	
	16	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	RCMT 16 06 M0	
	20	32 x 32		27°	32.0	SRSCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	9.5	1.30	RCMT 20 06 M0	

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

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
05	32 x 25	5513 020-05		
06	20 x 20-32 x 25	5513 020-03		
08	16 x 16-32 x 25	5513 020-04		
10	20 x 20-32 x 25	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01
12	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01
16	25 x 25-32 x 25	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06
20	32 x 32	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

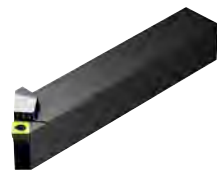
H36

H10

Державки CoroTurn® 107 для точения

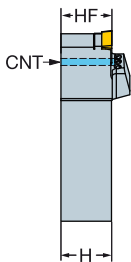
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

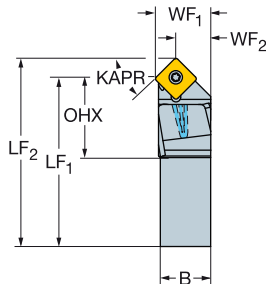


SCMT

KAPR



45.0°



					Код заказа	Размеры, мм										MID
						B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	SSDCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки CoroTurn® 107 для точения
Закрепление пластин винтом

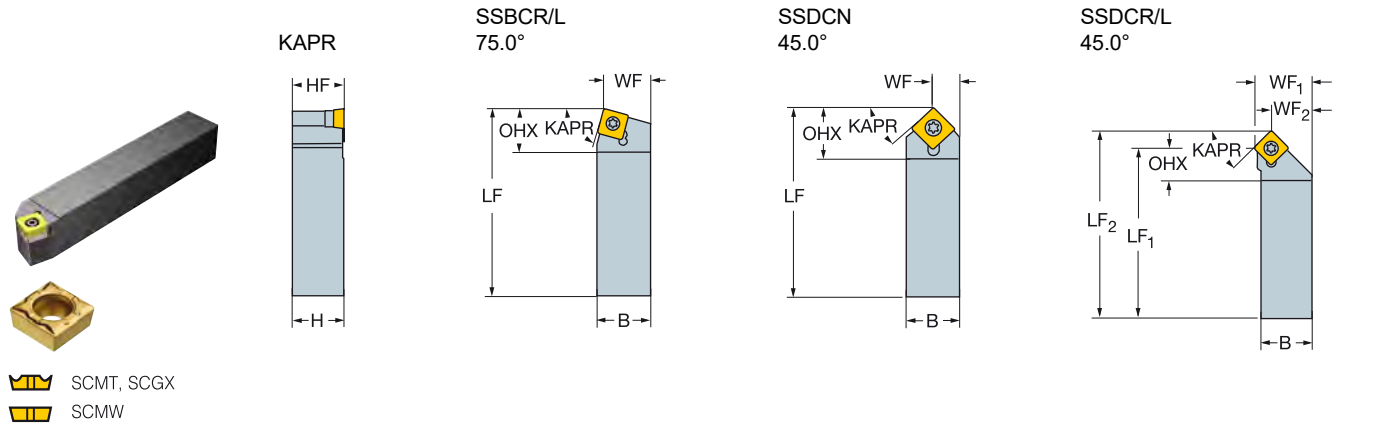
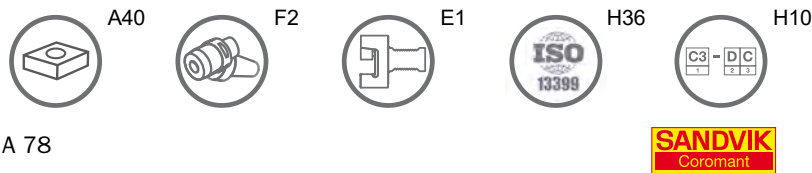


Table with 12 columns: CZCMS, RMPX, OHX, Код заказа, B, H, LPR, LF, WF, HF, NM, KG, MID. It lists various tool holder configurations and their dimensions.

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

Table with 5 columns: CZCMS, Винт, Опорная пластина, Винт опорной пластины. It lists the components and their part numbers for the tool holder.

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



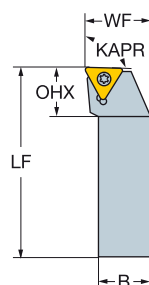
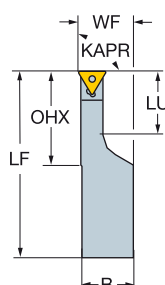
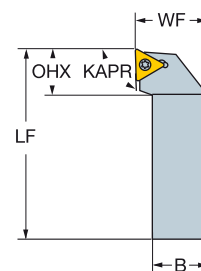
Державки CoroTurn® 107 для точения

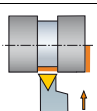
Закрепление пластин винтом



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR

STFCR/L
91.0°STFCR/L-A
90.0°STGCR/L
91.0°

					Размеры, мм								
		CZC _{MS}	LU	ONH	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID
	11	16 x 16	14.9		STFCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
	16	16 x 16	19.9		STFCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20	21.3		STFCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	22.8		STFCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08
	11	20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-A	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-AB1	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	25 x 25	35.0	47.0	STFCR/L 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	25.9	25.0	3.0	0.68	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	14.1		STGCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
		16 x 16	14.1		STGCR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 03 04
	16	16 x 16	20.1		STGCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20	20.4		STGCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	20.9		STGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16-20 x 20	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40



F2



E1



H36



H10

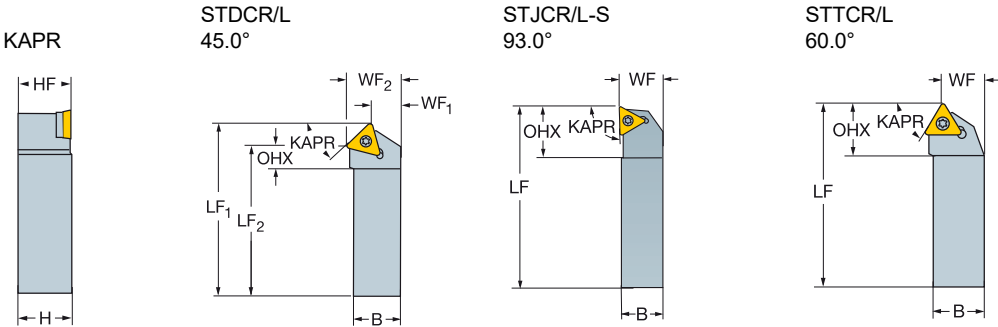
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

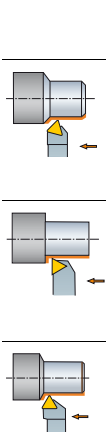
B



C



D



E

	Размеры, мм											MID
	16	CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	
	16	16 x 16	45°	21.0	STDCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	100.0	6.8	16.0	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	0°	16.0	STJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0		125.0	16.0	16.0	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	30°	12.9	STTCR/L 1616H 11	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	TCMT 11 02 04
		16 x 16	30°	12.9	STTCR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	TCMT 11 03 04
	16	20 x 20	30°	21.2	STTCR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	30°	21.2	STTCR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

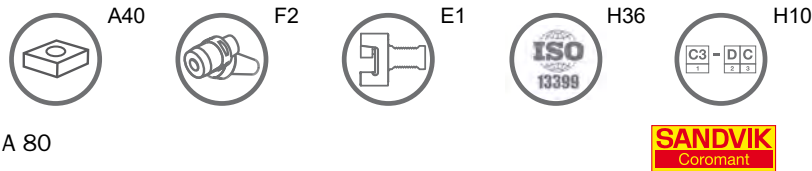
F

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



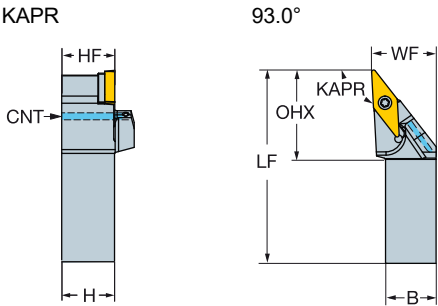
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



- VBMT, VBGТ
- VCGX,
- VCGT, VCET
- VBMW, VCMW



						Код заказа	Размеры, мм										MIID
	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	B		H	LF	WF	HF	CNT						
	16	32 x 25	44°	37.6	1		25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.01		

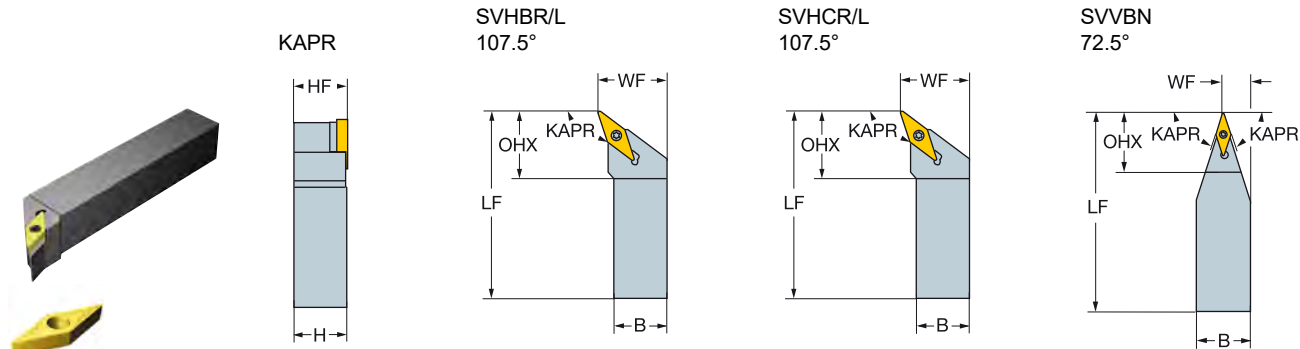
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

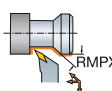
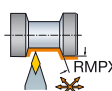
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки CoroTurn® 107 для точения
Закрепление пластин винтом



- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

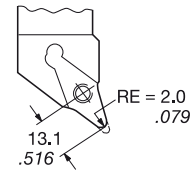
					Размеры, мм											
					CZC _{MS}	RMPX	ONX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID
	16	20 x 20	35°	27.6	SVHBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08			
		25 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.71	VBMT 16 04 08			
		32 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.04	VBMT 16 04 08			
	22	25 x 25	35°	35.2	SVHCR/L 2525M 22-R2	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	VCMT 22 05 20			
	11	16 x 16	70°	21.1	SVBN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	0.9	0.19	VBMT 11 02 04			
		20 x 20	70°	21.1	SVBN 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	0.9	0.37	VBMT 11 03 04			
		25 x 25	70°	21.1	SVBN 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	0.9	0.66	VBMT 11 03 04			
	16	20 x 20	70°	31.5	SVBN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08			
		25 x 25	70°	31.5	SVBN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.68	VBMT 16 04 08			
		32 x 25	70°	31.5	SVBN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.00	VBMT 16 04 08			
	11	16 x 16	70°	21.0	SVBN 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	VBMT 11 03 04			

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
11	5513 020-03	5512 090-01	
16	5513 020-01	5512 090-01	
22	5513 020-18	5512 090-03	

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3,0 мм и опорной пластиной 5322 270-04 державка должна быть доработана. См. иллюстрацию.



A40

F2

E1

H36

H10

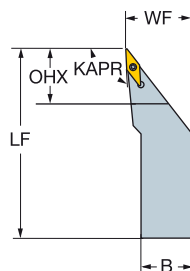
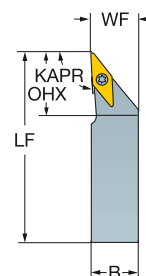
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



 VBMT, VBGТ
 VCGX, VCEX,
 VCGT, VCET
 VBМW, VCMW

KAPR

SVJBR/L
93.0°SVJBR/L-S
93.0°

B

C

					Код заказа	Размеры, мм						NM	KG	MID
						B	H	LF	WF	HF				
	11	CZC _{MS}	RMPX	OHX	SVJBR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
		16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 03 04	
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.26	VBMT 11 03 04	
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 02 04	
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 03 04	
		16	20 x 20	50°	31.1	SVJBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		25 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.69	VBMT 16 04 08	
		32 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.01	VBMT 16 04 08	
	11	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
		16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	VBMT 11 03 04	
	16	16 x 16	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	VBMT 16 04 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16-25 x 25	5513 020-03		
16	16 x 16	5513 020-09		
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



A40



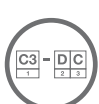
F2



E1



H36



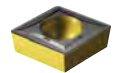
H10

Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

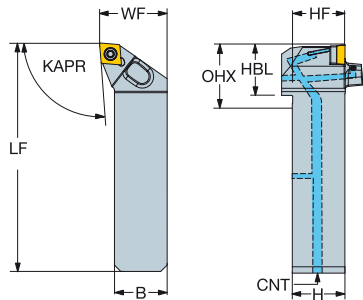
B



 CCMT

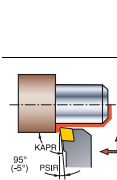
KAPR

95.0°



C

D



					Код заказа	Размеры, мм										BARNMKG			MIID
	09	CZC _{MS}	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT							
	20 x 20	20.0	44.0	3	QS-SCLCR/L 2020 09C	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26				CCMT 09 T3 08
	25 x 25	25.0	49.0	3	QS-SCLCR/L 2525 09C	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48				CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

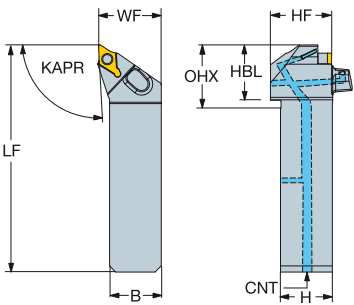
Высокоточная подача СОЖ

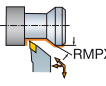


- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

KAPR

93.0°



						Код заказа	Размеры, мм												
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID		
	11	20 x 20	27°	47.5	3	QS-SDJCR/L 2020 11C	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08		
		25 x 25	27°	54.0	3	QS-SDJCR/L 2525 11C	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

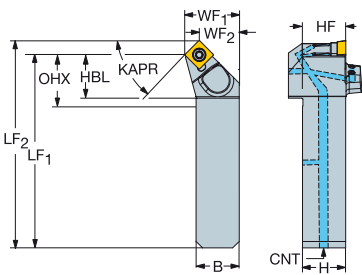
Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Высокоточная подача СОЖ

45.0°

[illegible]

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

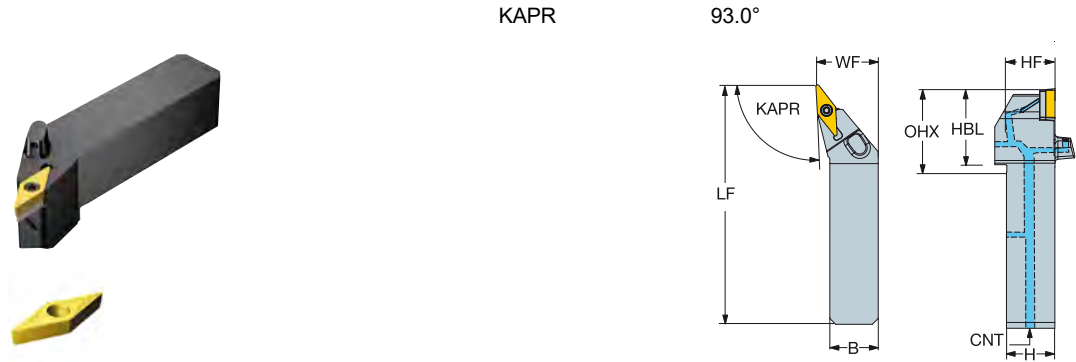
Комплекующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



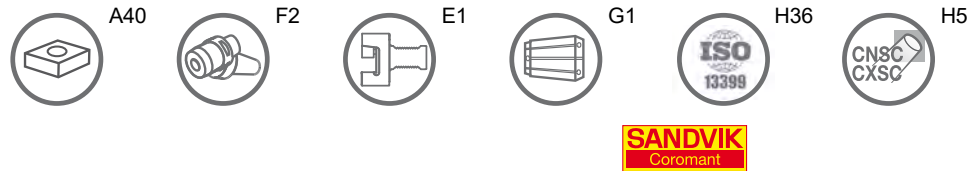
- VBMT, VBGТ, VCGX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

			Размеры, мм														
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID
	16	20 x 20	44°	59.0	3	QS-SVJBR/L 2020 16C	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	QS-SVJBR/L 2525 16C	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки

Coromant Capto®



Инструменты в зависимости от формы пластины



Coromant Capto для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины



Расточные оправки



Инструменты в зависимости от формы пластины



Расточные оправки для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины

Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки



A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

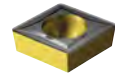
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

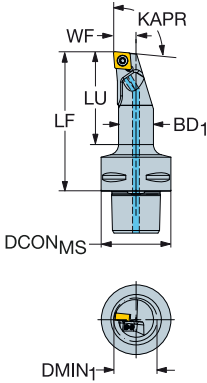
KAPR

95.0°

B

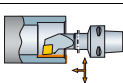


- CCMT, CCGT
- CGGX, CCET
- CCMW



C

D



					Размеры, мм											
	CZC _{MS}	DMIN _i	LU	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID			
	09	C3	21.5	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08		
		C4	21.5	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09HP	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08		
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08		
		C5	21.5	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09HP	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08		
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08		
	12	C4	32.0	69.0	3	C4-SCLCR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08		
	C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплекующие		
Код заказа	Винт пластины	Сопло
C3-SCLCR/L-11065-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13
C5-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



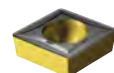
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

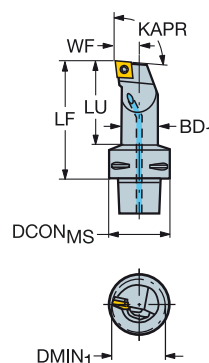
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

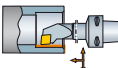
KAPR

95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



					Код заказа	Размеры, мм							MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU		CNSC	DCON _{MS}	BD	LF	WF				
	09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
		C3	20.0	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
		C3	25.0	58.0	3	C3-SCLCR/L-13075-09	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
		C4	20.0	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-09	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
		C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR/L-27080-09	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
		C5	20.0	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
	C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-09	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08	
	12	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCR-17090-12	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
		C3	40.0	81.0	3	C3-SCLCR-22096-12	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
		C5	50.0	119.0	3	C5-SCLCR/L-27140-12	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
		C5	63.0	80.0	3	C5-SCLCR-35100-12	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SCLCR/L-11065-09	5513 020-09	5322 232-01	5512 090-01
C3-SCLCR/L-13075-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-27080-09	5513 020-01		
C5-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C3-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17	5322 232-02	5512 090-03
C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18		
C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C4-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-27080-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18		
C5-SCLCR/L-27140-12	5513 020-18		
C5-SCLCR-35100-12	5513 020-18		

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

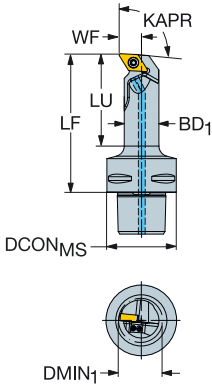
A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

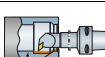
B



C

- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

								Размеры, мм									
 RMPX		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID		
	07	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR-13080-07HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04		
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08		
		C4	32.0	69.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08		
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08		
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие	
	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло
07	C4	5513 020-03	5691 026-13
11	C4-C5	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

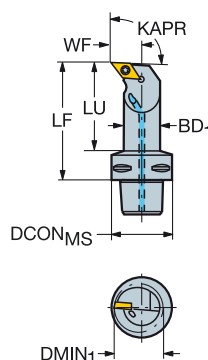
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

93.0°



DCMT, DCMX
 DCGT, DCGX, DCET
 DCMW



						Размеры, мм										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04	
		C4	20.0	47.0	27°	3	C4-SDUCR/L-11070-07	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04	
		C5	20.0	46.0	27°	3	C5-SDUCR/L-11070-07	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04	
	11	C3	25.0	58.0	27°	3	C3-SDUCR/L-13075-11	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08	
		C3	32.0	73.0	27°	3	C3-SDUCR/L-17090-11	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08	
		C4	25.0	57.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08	
		C4	32.0	68.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08	
		C4	40.0	89.0	27°	3	C4-SDUCR/L-22110-11	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08	
		C4	50.0	60.0	27°	3	C4-SDUCR/L-27080-11	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08	
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08	
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08	
		C5	40.0	88.0	27°	3	C5-SDUCR/L-22110-11	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08	
		C5	63.0	80.0	27°	3	C5-SDUCR/L-35100-11	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SDUCR/L-11065-07	5513 020-03		
C4-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C5-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C3-SDUCR/L-13075-11	5513 020-09		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C4-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C4-SDUCR/L-27080-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C5-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

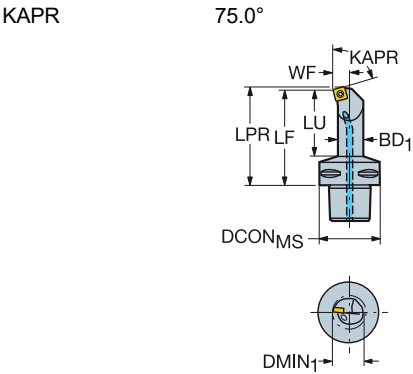
Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



C

- SCMT, SCGX
- SCMW



D

							Размеры, мм										
																	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF				MIID	
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	C4-SSKCR-13080-09	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08	
		C5	25.0	56.0	10°	3	C5-SSKCR-13080-09	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08	

R = Правое исполнение

E

Комплектующие
Винт 5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

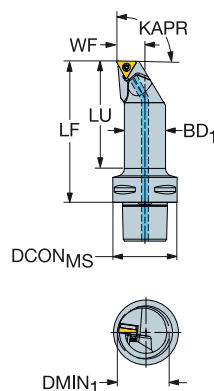
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

91.0°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



						Код заказа	Размеры, мм							MIID
							DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L11070-11HPB1	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L13080-11HPB1	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	C4	32.0	69.0	3	C4-STFCR/L-17090-16HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-STFCR/L-17090-16HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-STFCR-22110-16HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-STFCR-22110-16HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C4-STFCR/L11070-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L13080-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-22110-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 91.0°



C

						Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				
	11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR-11070-11-B1	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR-13080-11-B1	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
		C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-STFCR/L-11065-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

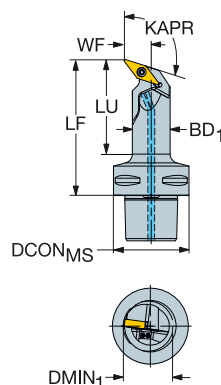
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

107.5°



VBMT, VBGТ
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW



		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNCS	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	C4-SVQBR/L13070-11HPB1	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16HP	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR/L-18090-16HP	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	C6-SVQBR/L-22120-16HP	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C4-SVQBR/L13070-11HPB1	5513 020-20			5691 026-13
C4-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C5-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C6-SVQBR/L-22120-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

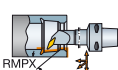
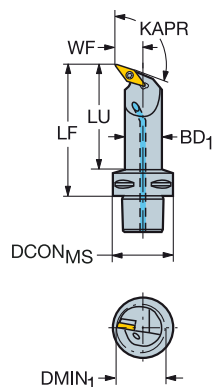
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

107.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW



							Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID
	11	C3	22.0	53.0	35°	3	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	48.0	35°	3	C4-SVQBR/L-13070-11	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	27.0	58.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C5	27.0	56.0	35°	3	C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
		C4	40.0	89.0	35°	3	C4-SVQBR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
		C4	50.0	100.0	35°	3	C4-SVQBR/L-27120-16	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	C5-SVQBR/L-22110-16	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
		C5	50.0	119.0	35°	3	C5-SVQBR/L-27140-16	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR/L-18090-16	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	C5-SVQBR/L-35150-16	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	C6-SVQBR/L-27145-16	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
		C6	63.0	151.0	35°	3	C6-SVQBR/L-35175-16	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C5-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C4-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C4-SVQBR/L-27120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C5-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-27140-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35100-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35150-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-22120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-27145-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



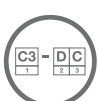
E1



G1



H36



H10



H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

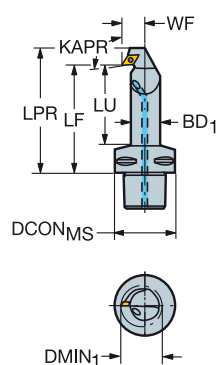
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

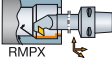
KAPR

93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



							Размеры, мм												
		CZC _{MS}	DMIN _I	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF				MIID			
 RMPX	07	C4	22.0	47.3	27°	3	C4-SDUCR/L-13070-07X	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04			
		C4	27.0	57.9	27°	3	C4-SDUCR/L-15080-07X	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04			
		C4	32.0	68.5	27°	3	C4-SDUCR/L-18090-07X	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04			
		C5	32.0	67.2	27°	3	C5-SDUCR/L-18090-07X	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04			
		C5	27.0	56.5	27°	3	C5-SDUCR-15080-07X	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт
5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

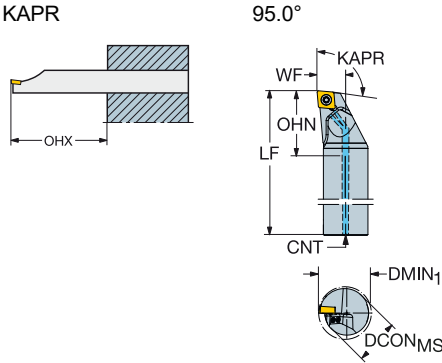
A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

B



C

- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

D

		Размеры, мм														
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
	09	20	25.0	80.0	33.8	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08	
	25	32.0	100.0	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие	
	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

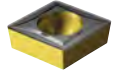
H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

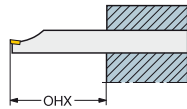
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

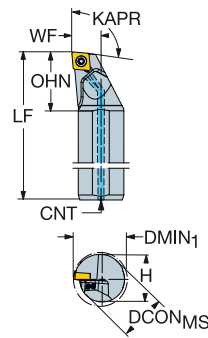


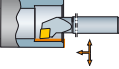
CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

KAPR



95.0°



							Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT					
09	20	25.0	80.0	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08		
	25	32.0	100.0	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

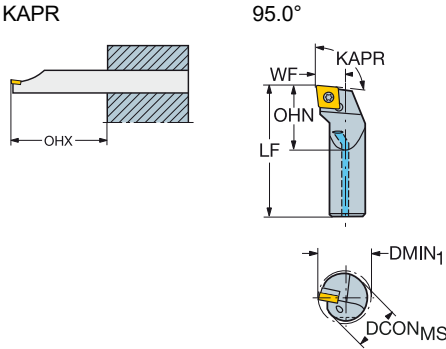
A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

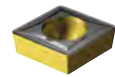
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B



C



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

D

							Размеры, мм										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID		
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04		
		10	12.0	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04		
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04		
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04		
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08		
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие
	CZC _{MS}	Винт пластины
06	8-12	5513 020-46
06	16	5513 020-03
09	16-20	5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

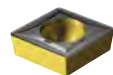
H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

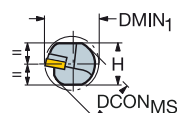
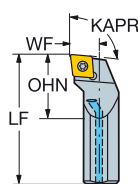
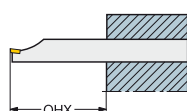
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

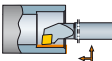


CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

KAPR

95.0°



		Размеры, мм											MIID			
		Код заказа	DCON_{MS}	H	BD	LF	WF									
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-SCLCR/L 09	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-SCLCR/L 12	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-SCLCR/L 12	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-SCLCR/L 12	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	8-12	5513 020-46		
06	16	5513 020-03		
09	16-20	5513 020-09		
09	25	5513 020-10		
12	25	5513 020-17		
12	32-40	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

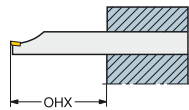
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высоточная подача СОЖ

B

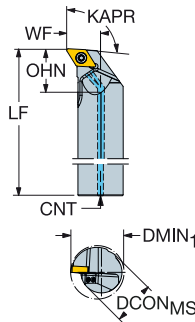


- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

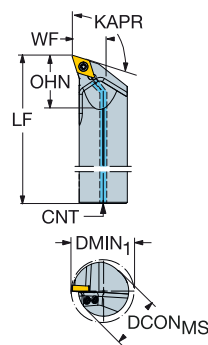
KAPR



A..SDUCR/L..HP-R
93.0°

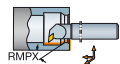
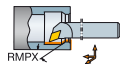


A..SDQCR/L..HP-R
107.5°



C

D



								Размеры, мм											
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT				MIID			
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04		
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08		
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08		
		25	32.0	27°	100.0	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

F

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

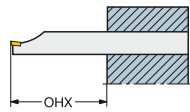
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

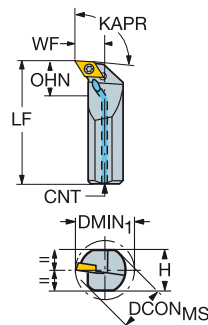


DCMT, DCMX
 DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

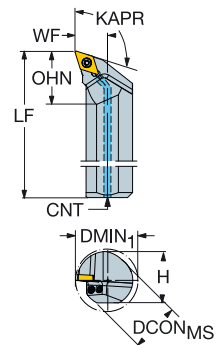
KAPR



A..SDUCR/L...HP
93.0°



A..SDQCR/L...HP
107.5°



								Размеры, мм													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT				MIID			
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04			
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08			
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	A20S-SDUCR 07HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04			
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08			
		25	32.0	27°	100.0	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
	CZC _{MS}		
		Винт пластины	Сопло
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

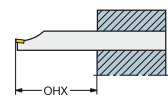
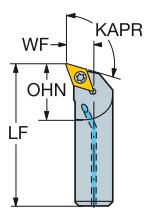
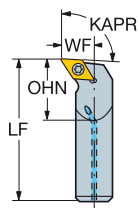
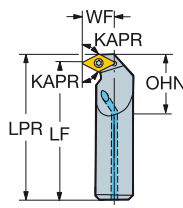
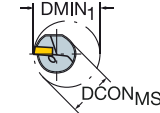
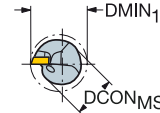
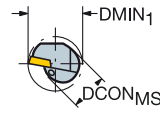
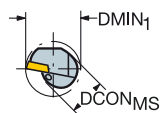
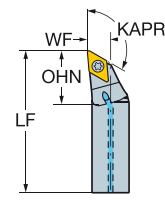
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

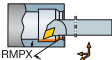
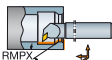
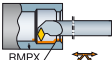
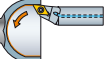
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

A..SDQCR/L -R
107.5°A..SDUCR/L -R
93.0°A..SDXCR/L-R
62.5°A..SDXCR/L-R
117.5°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

								Код заказа	Размеры, мм						MID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08	
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08	
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
	16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
	CZC _{MS}
07	10-16
11	20
Винт пластины	
07	5513 020-03
11	5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A41



F2



G1



H36



H10



H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

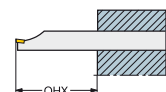
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

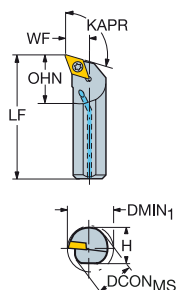


DCMT, DCMX
 DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

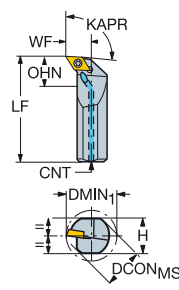
KAPR



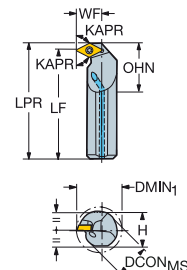
A..SDQCR/L
107.5°



A..SDUCR/L
93.0°



A..SDXCR/L
62.5°



								Размеры, мм											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF				MIID	
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08	
	25	32.0	17°	100.0	37.5	1	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08		
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	16.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08	
	25	32.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08		
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
	16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08	
	25	32.0	60°	100.0	37.5	1	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
	CZC _{MS}	Винт пластины
07	10	5513 020-48
07	12-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

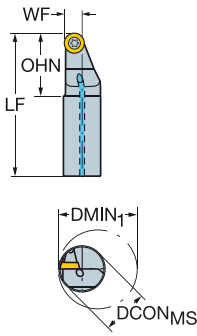
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

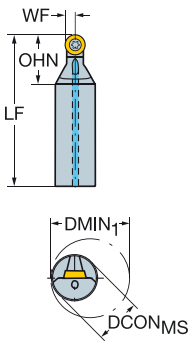
B



A..SRXDR/L-R



A..SRDDN-R

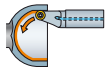


C



R300

D

									Код заказа	Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	LF	WF				
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	A16K-SRDDN 08-R	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	A20M-SRXDR/L 08-R	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	A20M-SRXDR/L 10-R	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..

E

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

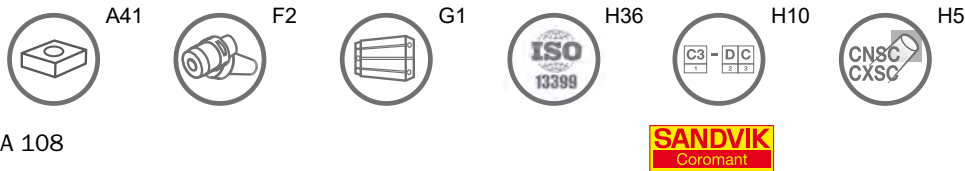
		Комплектующие
	CZC _{MS}	Винт пластины
08	16	5513 020-48
08	20	5513 020-56
10	20	5513 020-43

F

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

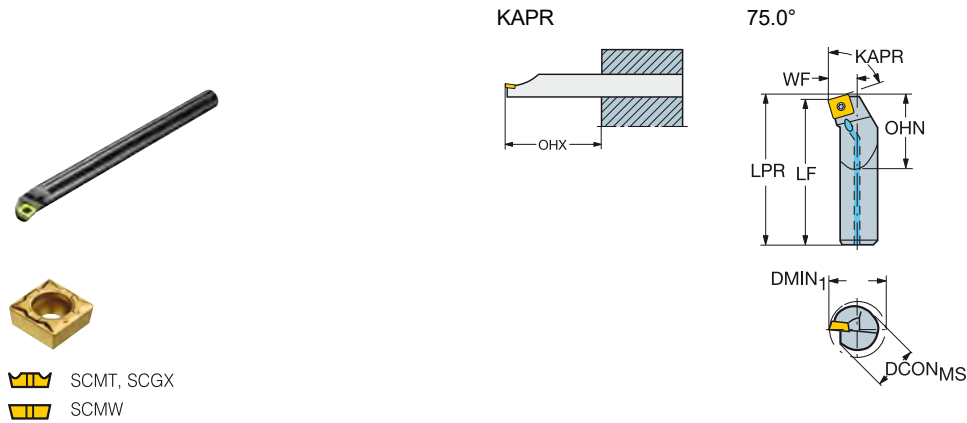
H

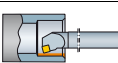


Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

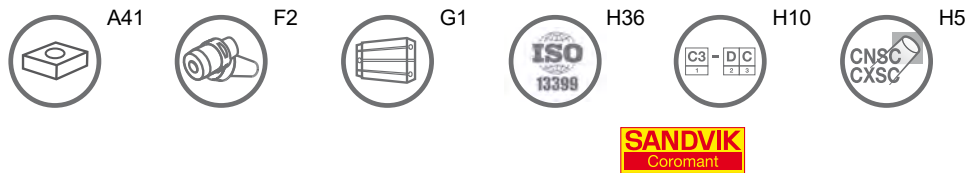


									Размеры, мм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF				MIID	
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR 09-R	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08	
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR 09-R	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08	

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



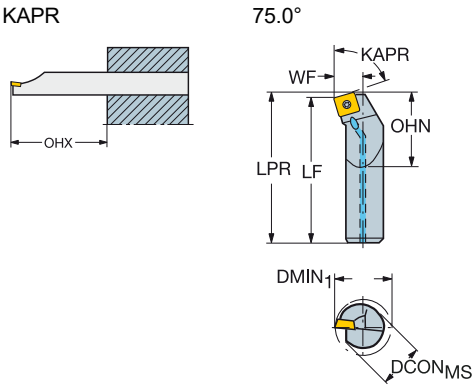
A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

B



C



SCMT, SCGX
SCMW

D

								Размеры, мм											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF				MIID	
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08	
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR/L 09	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08	
	12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	A25T-SSKCR/L 12	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08	
	32	40.0	10°	128.0	48.0	1	A32T-SSKCR 12	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	16-20	5513 020-09		
12	25	5513 020-17		
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

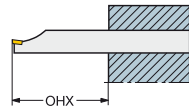
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высоточная подача СОЖ

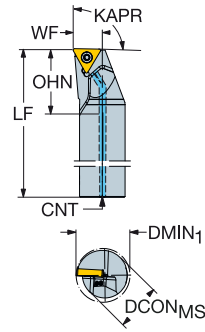


TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR



91.0°



							Размеры, мм											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MID		
	11	20	25.0	80.0	27.1	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04		
	16	25	32.0	100.0	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08		

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло
11	20	5513 020-03	5691 026-23
16	25	5513 020-10	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

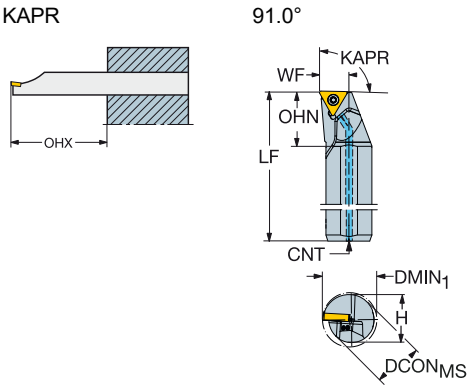
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

B

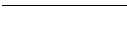


C

- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



D

							Размеры, мм													
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT				MIID				
	16	25	32.0	100.0	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

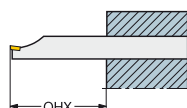
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



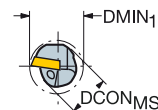
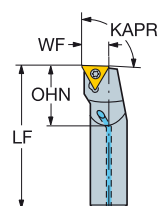
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

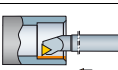
TCMW

KAPR



91.0°



							Код заказа	Размеры, мм							MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		BD	LF	WF					
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
		25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
	CZC _{MS}	Винт пластины
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	12-25	5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

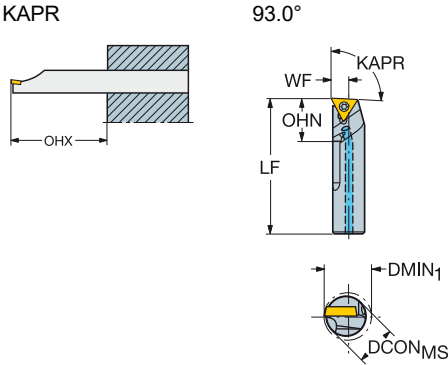
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

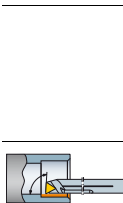
B



TCEX



D

								Размеры, мм							
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID	
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	24.0	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	40.0	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплектующие	
	CZC _{MS}	Винт пластины	
	05	5-6	5513 020-53
	06	8	5513 020-44
	06	10	5513 020-28

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

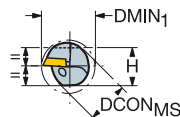
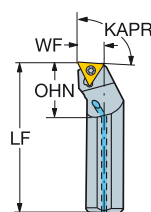
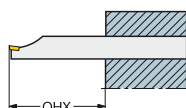
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR

91.0°



		Размеры, мм														MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-STFCR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08
	16	40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-STFCR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
	CZC _{MS}			
06	6	5513 020-28		
06	8	5513 020-27		
09	10-12	5513 020-05		
11	12-20	5513 020-03		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

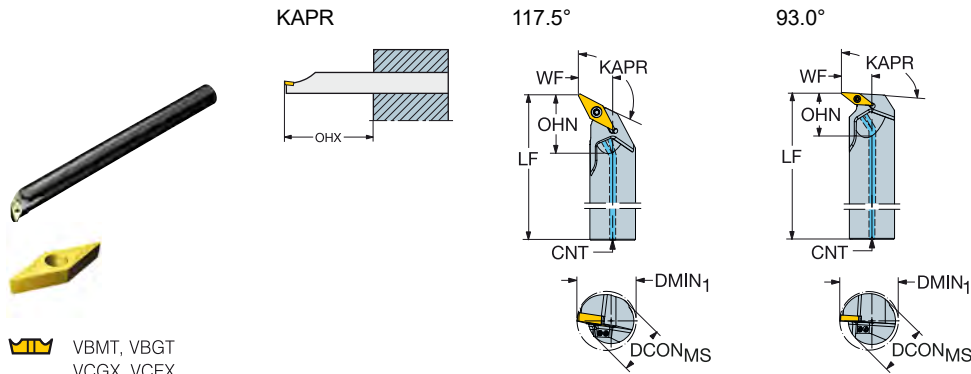
A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

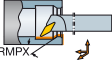
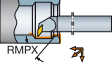
B



C

- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

D

								Код заказа	Размеры, мм										MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT						
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08		
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08		

E

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A41

F2

G1

H36

H10

H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

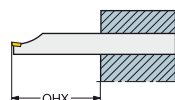
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

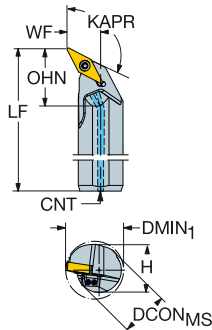


VBMT, VBGТ
VCGX, VCEX,
VCGT, VCEТ
VBMW, VCMW

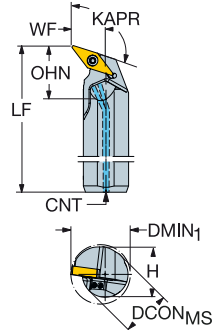
KAPR



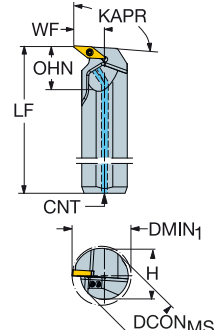
A..SVPBR/L...HP
117.5°

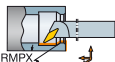
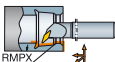
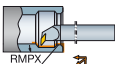


A..SVQBR/L...HP-D
107.5°



A..SVUBR/L...HP-D
93.0°



								Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT					
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	VBMT 16 04 08	
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08	
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	0.9	0.96	VBMT 11 03 04	
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	VBMT 16 04 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Сопло
11	25	5513 020-20	5691 026-13
16	25	5513 020-10	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

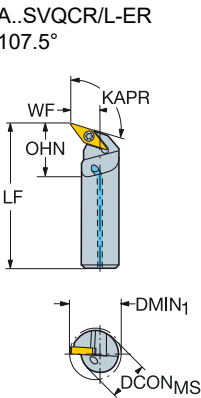
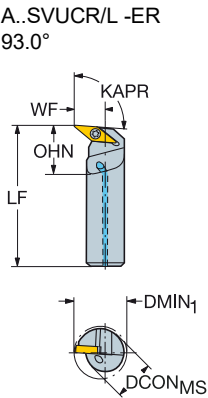
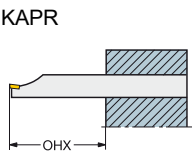
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B

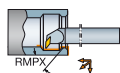
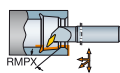


- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



C

D



								Размеры, мм							
	CZC _{MS}	DMIN _I	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID
11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

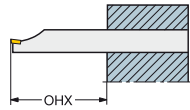
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

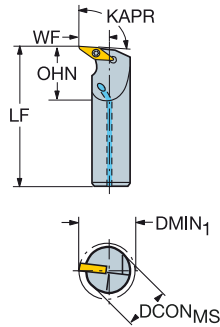


VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW

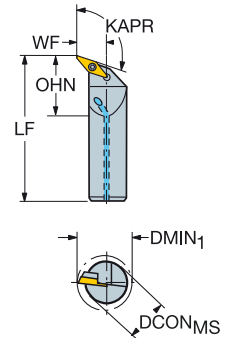
KAPR

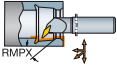
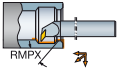


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



									Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-20

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



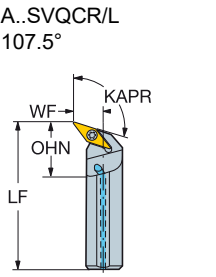
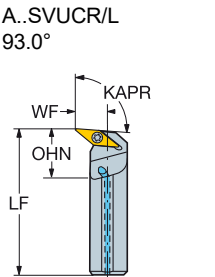
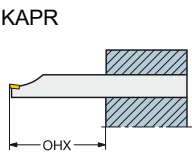
A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

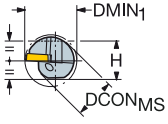
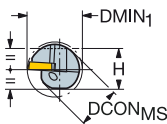
B



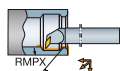
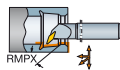
C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



D



								Размеры, мм										
	CZC _{MS}	DMIN _I	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF				MIID		
11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04		
11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

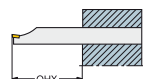
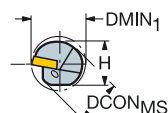
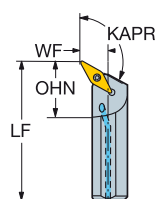
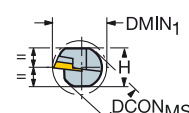
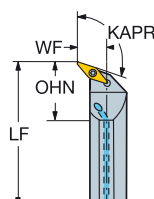
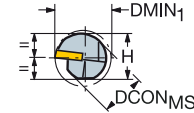
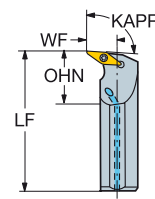


Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

A..SVPBR/L
117.5°A..SVQBR/L
107.5°A..SVUBR/L
93.0°

VBMT, VBG
VCGX, VCEX,
VCGT, VCE
VBMW, VCMW

									Размеры, мм										
		CZC _{MIS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MIS}	H	BD	LF	WF				MID		
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	VBMT 16 04 08		
		32	40.0	25°	128.0	48.0	1	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08		
		40	50.0	25°	160.0	60.0	1	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08		
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04		
		16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04		
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04		
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04		
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04		
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04		
		16	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08	
			32	40.0	35°	128.0	48.0	1	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08	
			40	50.0	35°	160.0	60.0	1	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08	
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 02 04		
		16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04		
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04		
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04		
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04		
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04		
		16	25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08	
			32	40.0	50°	128.0	48.0	1	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08	
			40	50.0	50°	160.0	60.0	1	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16-25	5513 020-20		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

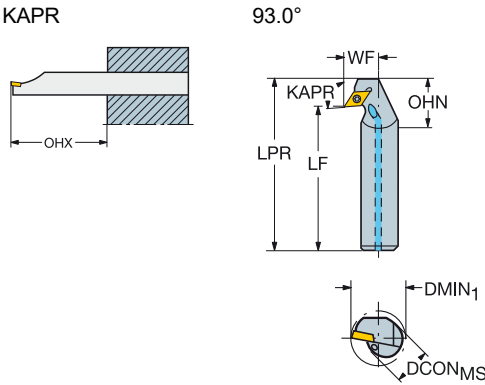
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B

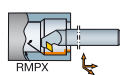


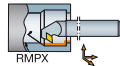
C

- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



D



								Размеры, мм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF				MIID
	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

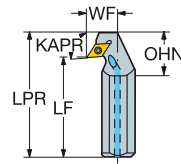
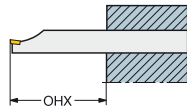
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

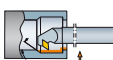


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR

93.0°



								Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF					
	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04	
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04	
		25	33.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 07-DX	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04	
	11	32	40.0	27°	128.0	48.0	1	A32T-SDUCR/L 11-X	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
07	16-25	5513 020-03	5322 263-01	5512 090-01
11	32	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

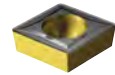
A

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

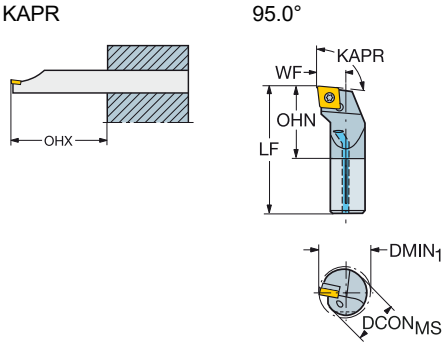
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B

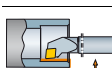


- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW



C

D

							Код заказа	Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	LF	WF				
	06	8	10.0	48.0	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
		10	12.0	60.0	21.0	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
		12	16.0	72.0	25.0	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
		16	20.0	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	120.0	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	150.0	41.3	1	E25T-SCLCR/L 09-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

	Комплектующие	
	CZC _{MS}	Винт пластины
06	8-12	5513 020-46
06	16	5513 020-03
09	16-20	5513 020-09
09	25	5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

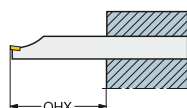
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

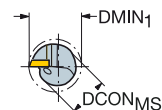
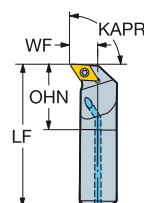


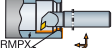
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR



93.0°



								Код заказа	Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN _I	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
	12	18.0	27°	72.0	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04	
	16	22.0	27°	96.0	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
	25	32.0	27°	150.0	41.3	1	E25T-SDUCR/L 11-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
	CZC _{MS}	Винт пластины
07	10-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

A

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

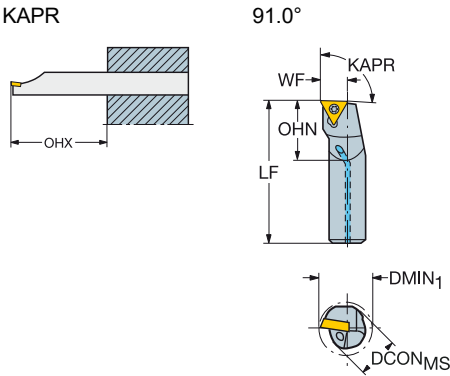
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

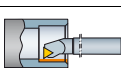
B



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



D



								Размеры, мм								
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID		
06	6	8.5	36.0	15.0	1	E06H-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02		
	8	11.0	48.0	20.0	1	E08K-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02		
09	10	13.0	60.0	25.0	1	E10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04		
	12	16.0	72.0	30.0	1	E12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04		
11	16	20.0	96.0	33.2	1	E16R-STFCR/L 11-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04		
	16	20.0	96.0	40.0	1	E16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04		
20	25.0	120.0	36.3	1	E20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04			
25	32.0	150.0	41.5	1	E25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04			
16	25	32.0	150.0	41.5	1	E25T-STFCR/L 16-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08		

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

		Комплекующие
	CZC _{MS}	Винт пластины
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	16-25	5513 020-03
16	25	5513 020-10

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

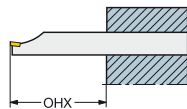
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

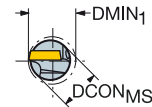
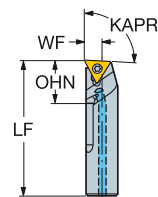


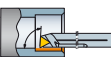
 TCEX

KAPR



93.0°



								Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID	
	05	5	6.0	30.0	12.0	1	E05H-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F	
		6	7.0	36.0	13.0	1	E06H-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F	
	06	8	9.0	48.0	17.0	1	E08K-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F	
		10	11.0	60.0	20.0	1	E10M-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F	

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
	CZC _{MS}	Винт пластины
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

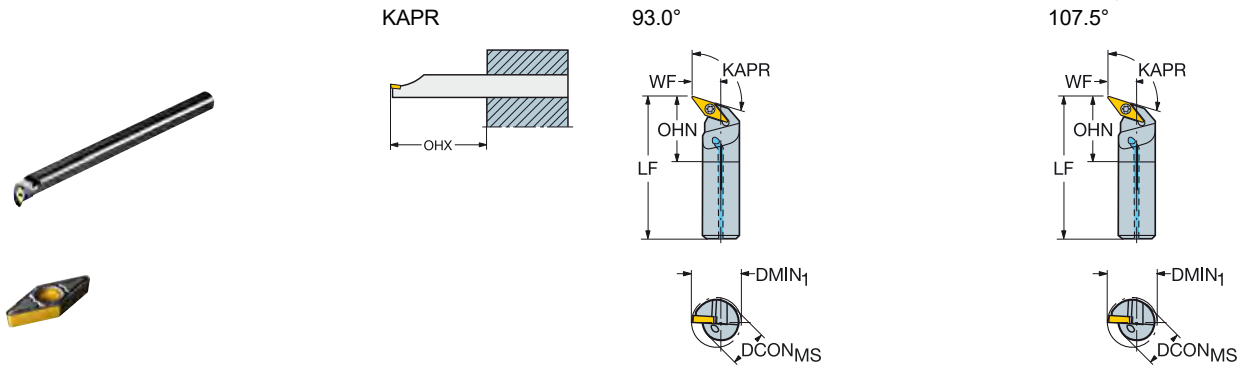
A

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

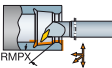
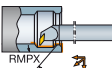
B



C

- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

D

								Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A41

F2

G1

H36

H10

H5

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

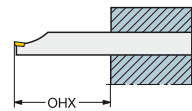
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

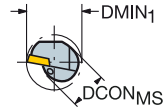
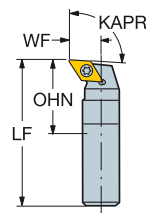


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR



93.0°



							Размеры, мм						MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	NM	KG	
	07	10	15.0	27°	100.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
	12	18.0	27°	120.0	72.0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Винт пластины
5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10

A

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

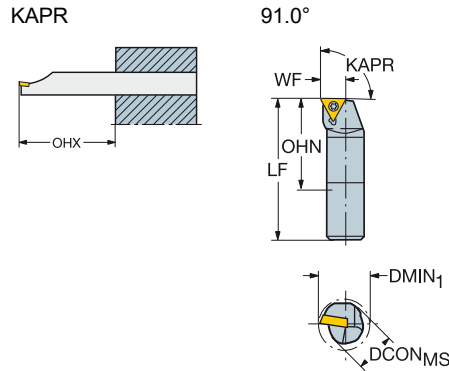
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

B



C

- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



D

						Размеры, мм							
						Код заказа	DCON_{MS}	BD	LF	WF			MIID
	09	CZC_{MS}	DMIN₁	OHX	OHN	F10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	F12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-05

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



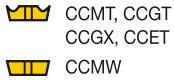
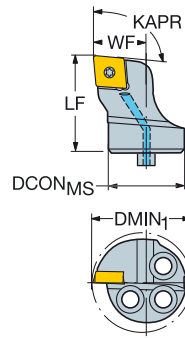
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

95.0°



					Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	09	25	32.0	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	SL-SCLCR/L-32-09HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	SL-SCLCR/L-40-12HP	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SCLCR/L-25-09HP	5513 020-09			5552 058-02	5691 026-13
SL-SCLCR/L-32-09HP	5513 020-09			5638 031-01	5691 026-13
SL-SCLCR/L-40-12HP	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

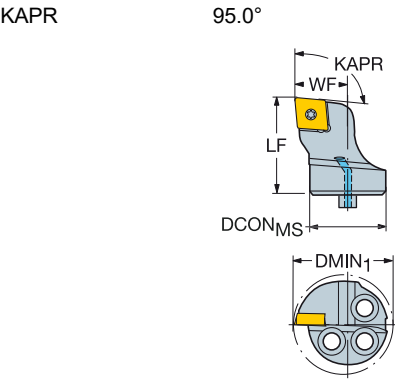
Закрепление пластин винтом
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B

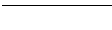


C

- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW



D

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	06	16	20.0	1	570-SCLCR/L-16-06	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
	09	20	25.0	1	570-SCLCR/L-20-09	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
	25	32.0	1	570-SCLCR/L-25-09	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08	
	32	40.0	1	570-SCLCR/L-32-09	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08	
	12	40	50.0	1	570-SCLCR/L-40-12	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Код заказа	Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03	5322 232-02	5512 090-03	5552 058-01
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09			5552 058-02
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10			5552 058-02
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09			5638 031-01
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-18			5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



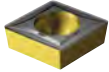
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

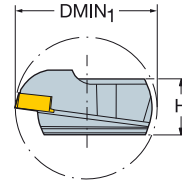
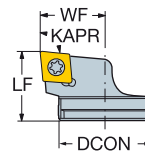
Быстросменная система CoroTurn® SL

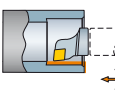
KAPR

95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



				Размеры, мм							
	CZC _{MS}	DMIN ₁	Код заказа	DCON _{MS}	H	LF	WF	NM	KG	MIID	
	09	32	40.0	SL-SCLCR-32-09-QC	32.0	14.7	22.0	21.0	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SCLCR-32-09-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

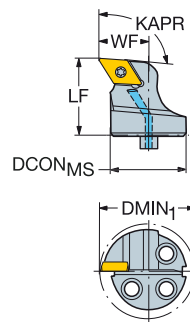
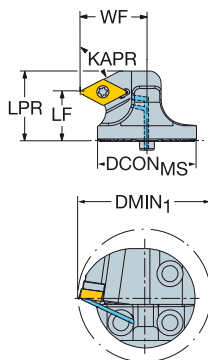
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B

KAPR

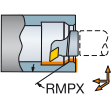
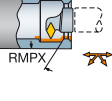
SL-SDXCR/L-DHP
62.5°SL-SDUCR/L...HP
93.0°

C

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

D

Размеры, мм

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MIID
	11	25	32.0	27°	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25.0	23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	
		32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08	
		40	50.0	27°	1	SL-SDUCR/L-40-11HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08	
	11	32	40.0	60°	1	SL-SDXCR/L-32-11HP	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	SL-SDXCR/L-40-11HP	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	60°	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04

E

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SDXCR/L-25-07-DHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-25-11HP	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDXCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03
SL-SDXCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



A41



F2



H36



H5



H2

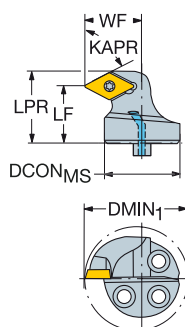
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

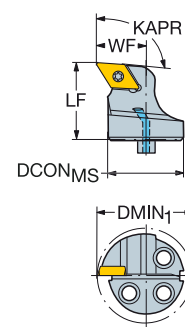
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

570-SDXCR/L
62.5°



570-SDUCR/L
93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

						Размеры, мм									
</															

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
07	16	5513 020-03	5322 263-01	5512 090-01	5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	20	5513 020-09			5552 058-02
11	25	5513 020-10			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01			5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

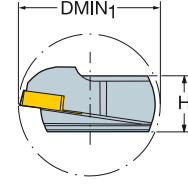
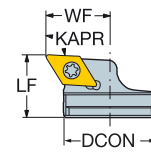
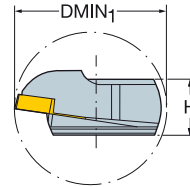
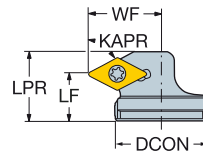
KAPR

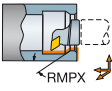
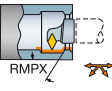
SL-SDXCR/L-QC
62.5°

SL-SDUCR/L-QC
93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



						Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF			MIID	
	11	32	40.0	27°	SL-SDUCR-32-11-QC	32.0	14.7		20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	
	11	32	40.0	60°	SL-SDXCR-32-11-QC	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SDUCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10
SL-SDXCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H2

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

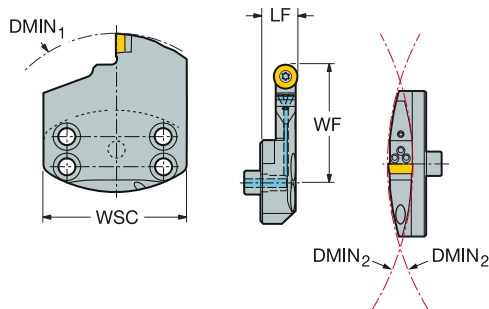
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ

B



C

RCMT
RCGX-AL

D



						Размеры, мм								
						Код заказа	BD	LF	WF	WSC				MID
10	70	120.0	250.0	1	SL70-SRDCR/L-20-10HP	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0	
	70	120.0	250.0	1	SL70-SRDCR/L-35-10HP	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0	
12	70	120.0	300.0	1	SL70-SRDCR/L-35-12HP	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0	
	70	120.0	260.0	1	SL70-SRDCR/L-50-12HP	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0	
	70	120.0	260.0	1	SL70-SRDCR/L-75-12HP	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Направляющая втулка
SL70-SRDCR/L-20-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-50-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A41



F2



H36



H5



H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

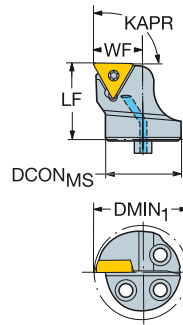
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

91.0°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



					Код заказа	Размеры, мм						MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	25	32.0	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	SL-STFCR/L-32-16HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	SL-STFCR/L-40-16HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-STFCR/L-25-11-B1HP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-STFCR/L-32-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-STFCR/L-40-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR91.0°

B



C

- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

D

				Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	NM	KG	MIID	
	09	16	20.0	8	570-STFCR/L-16-09	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04	
	11	16	20.0	8	570-STFCR/L-16-11-B1	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04	
	20	25.0	8		570-STFCR/L-20-11-B1	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04	
	25	32.0	8		570-STFCR/L-25-11-B1	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04	
	16	32	40.0	1	570-STFCR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08	
	40	50.0	1		570-STFCR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08	

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05			5552 058-01
570-STFCR/L-16-11-B1	5513 020-03			5552 058-01
570-STFCR/L-20-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-25-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



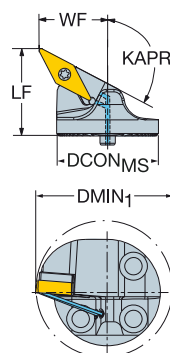
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

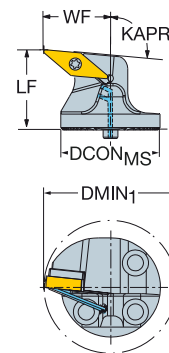
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

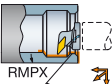
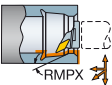
SL-SVPBR/L..LHP
117.5°



SL-SVLBR/L..HP
95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW

							Размеры, мм						
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	32	40.0	45°	1	SL-SVLBR/L-32-16HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	SL-SVLBR/L-40-16HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	SL-SVLBR/L-25-16-LFHP	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	SL-SVPBR/L-32-16-LHP	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	SL-SVPBR/L-40-16-LHP	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
16	25	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5552 058-02	5691 026-13
16	32-40	5513 020-01			5638 031-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

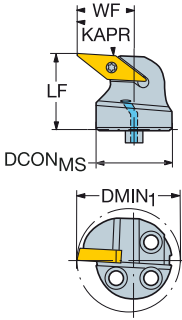
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

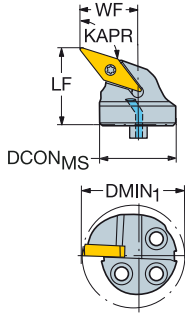


KAPR

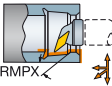
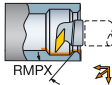
570-SVUCR/L
93.0°



570-SVQCR/L
107.5°



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

						Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
		25	33.0	35°	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	33.0	45°	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Центрирующая втулка
5513 020-03	5552 058-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

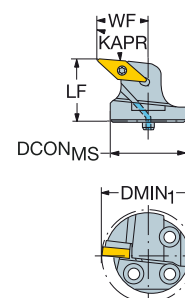
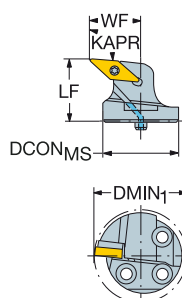
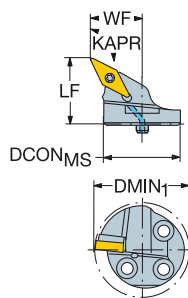


Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

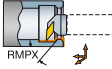
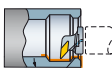
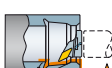
KAPR

570-SVPBR/L
117.5°570-SVLBR/L
95.0°570C-SVUBR/L
93.0°

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET



VBMW, VCMW

						Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				
	11	20	27.0	50°	1	570C-SVUBR/L-20-2	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	570C-SVUBR/L-25-2	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	570-SVLBR/L-25-16-LF	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	570-SVLBR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	570-SVLBR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	570-SVPBR/L-32-16-L	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	570-SVPBR/L-40-16-L	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
11	20-25	5513 020-03			5552 058-02
16	25	5513 020-10			5552 058-02
16	32-40	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A41



F2



H36



H5



H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

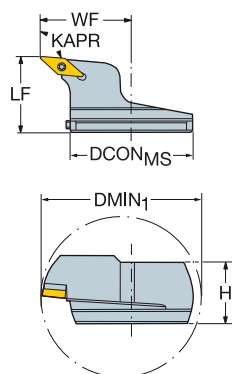
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW



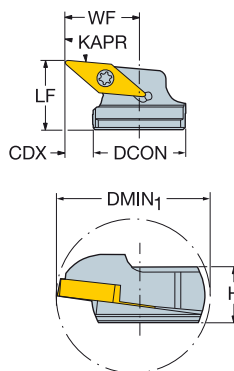
					Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON _{MS}	H	LF	WF	NM	KG	
	16	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	570-SVLBR/L-80-16	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08

KAPR

95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW



					Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON _{MS}	H	LF	WF	NM	KG	
	16	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	SL-SVLBR-32-16-QC	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
SL-SVLBR-32-16-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10	5680 049-01
570-SVLBR/L-80-16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H2

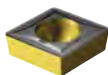
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

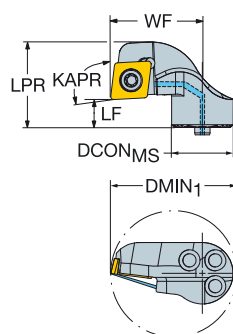
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

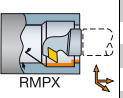
KAPR

93.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



						Размеры, мм										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MIID		
	09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08		
		20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08		
		25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08		
		32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08		
		40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08		
		40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08		

R = Правое исполнение

		Комплектующие	
	CZC _{MS}	Винт пластины	Центрирующая втулка
09	16	5513 020-09	5552 058-01
09	20-25	5513 020-09	5552 058-02
09	32	5513 020-09	5638 031-01
09	40	5513 020-09	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B

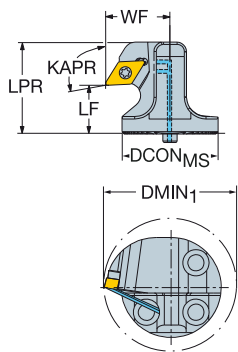


C

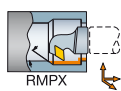
- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

KAPR

93.0°



D



						Размеры, мм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	11	32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11XHP	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08	
	40	50.0	27°	1	SL-SDUCR/L-40-11XHP	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08		
	07	25	33.0	27°	1	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	5513 020-03				
SL-SDUCR/L-32-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
				5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

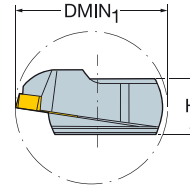
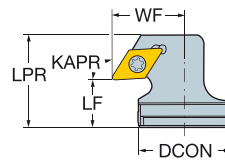
Быстросменная система CoroTurn® SL

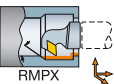
KAPR

93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



	Размеры, мм										
	11	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	MIID
	11	32	40.0	27°	SL-SDUCR-32-11X-QC	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SDUCR-32-11X-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



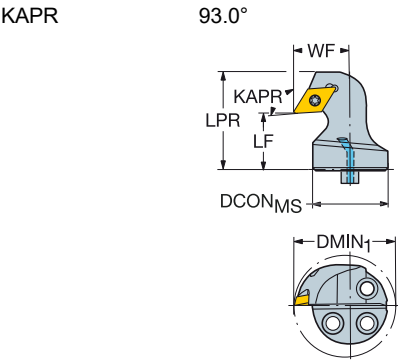
H2

A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

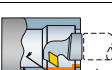
B



C

- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

						Код заказа	Размеры, мм								MID
		CZC _{MIS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC		DCON _{MIS}	LPR	LF	WF					
	07	16	22.0	27°	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04	
		20	27.0	27°	1	570-SDUCR/L-20-07-EX	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04	
		25	33.0	27°	1	570-SDUCR/L-25-07-DX	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04	
	11	32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11X	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08	
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11X	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
07	16	5513 020-03	5322 263-01	5512 090-01	5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01			5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

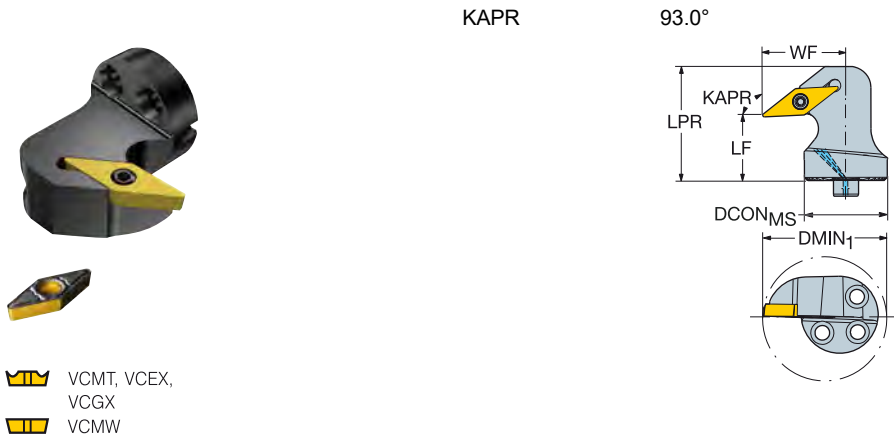
G

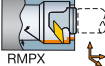
H



Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом
Быстросменная система CoroTurn® SL



						Код заказа	Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF					
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	570-SVUCR/L-20-11X-E	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04	
		25	37.0	30°	1	570-SVUCR/L-25-11X-D	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Винт пластины	Центрирующая втулка
5513 020-03	5552 058-02

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

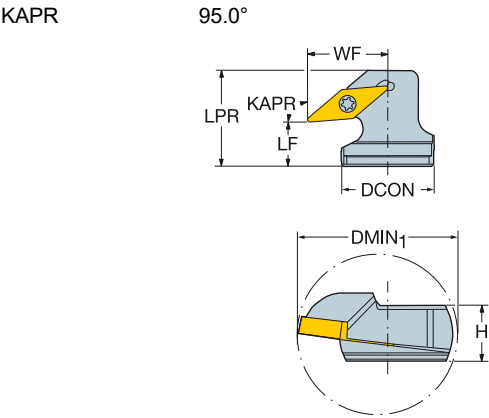


A

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом
Быстросменная система CoroTurn® SL

B



C



- VBMT, VBGТ
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

D

Размеры, мм													
					Код заказа								
	16	CZC _{MS} 32	DMIN ₁ 40.0	RMPX 45°	SL-SVLBR-32-16X-QC	DCON _{MS} 32.0	H 14.7	LPR 31.0	LF 14.0	WF 26.0	NM 3.0	KG 0.10	MIID VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие		
Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A41

F2

H36

H5

H2

A 150

T-Max® P

Оптимизированное решение для наружного точения

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки
- Внутренняя токарная обработка отверстий больших диаметров от 50 мм

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Инструменты с высокоточной подачей СОЖ обеспечивают отличное дробление стружки
- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонняя режущая пластина с прочными кромками
- Закрепление пластин: прижим рычагом за отверстие для обработки с СОЖ, прижим повышенной жёсткости для обработки без СОЖ и короткостружечных материалов

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Пластины

- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Высокоточная подача СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением.



Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие



Прижим повышенной жесткости



A152



A177



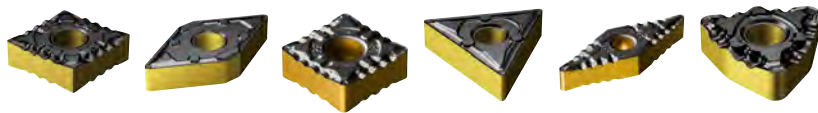
A217



H35

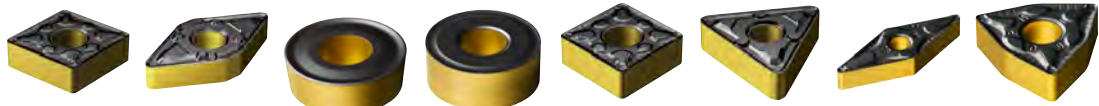
Пластины T-Max® Р для точения

Чистовая обработка



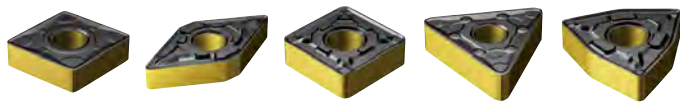
Стр.	CN.. A153	DN.. A160	SN.. A166	TN.. A169	VN.. A172	WN.. A174
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Получистовая обработка



Стр.	CN.. A153	DN.. A160	RC.. A165	RN.. A165	SN.. A166	TN.. A169	VN.. A172	WN.. A174
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

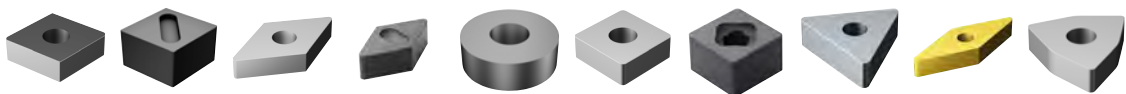
Черновая обработка



Стр.	CN.. A153	DN.. A160	SN.. A166	TN.. A169	WN.. A174
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

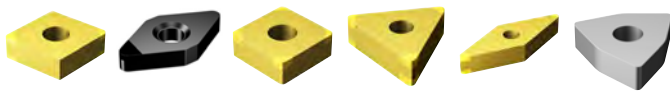
Сверхтвёрдые режущие материалы

Керамика



Стр.	CN.. A157	CNGX A157	DN.. A163	DNGX A163	RN.. A165	SN.. A168	SNGQ A168	TN.. A171	VN.. A173	WN.. A176
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

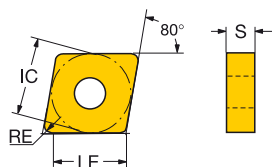
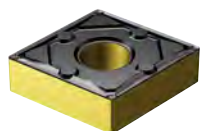
Кубический нитрид бора (CBN)



Стр.	CN.. A157	DN.. A163	SN.. A168	TN.. A171	VN.. A173	WN.. A176
------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



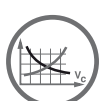
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M				K		N		S									
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125		H13A	1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF																							
		8.9	3.18	0.79	0.7		CNMG 09 03 08-WF																							
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF																							
		12.1	4.76	0.79	0.8		CNMG 12 04 08-WF																							
		11.7	4.76	1.19	0.8		CNMG 12 04 12-WF																							
	PF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PF																							
		8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-PF																							
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PF																							
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-PF																							
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-PF																							
	KF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-KF																							
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-KF																							
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-KF																							
	MF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF																							
		8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-MF																							
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-MF																							
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-MF																							
	SGF	12	12.8	4.76	0.10		CNMG 12 04 01-SGF																							
		12.7	4.76	0.20			CNMG 12 04 02-SGF																							
		8.5	4.76	0.40			CNMG 12 04 04-SGF																							
		8.5	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-SGF																							
		8.5	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-SGF																							
	SF	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SF																							
		8.5	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-SF																							
		8.5	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-SF																							
	XF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XF																							
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-XF																							
WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM																								
	11.7	4.76	1.19	1.1		CNMG 12 04 12-WM																								
	16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM																								
	14.9	6.35	1.19	0.9		CNMG 16 06 12-WM																								
WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX																								
	11.7	4.76	1.19	0.8		CNMG 12 04 12-WMX																								
	16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX																								
PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM																								
	8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-PM																								
	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM																								
	12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-PM																								
MM	11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-PM																								
	11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-PM																								
	16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PM																								
	14.9	6.35	1.19			CNMG 16 06 12-PM																								
	14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-PM																								
	19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM																								
	18.1	6.35	1.19			CNMG 19 06 12-PM																								
	17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-PM																								
	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM																								
	8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-MM																								
	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MM																								
	11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-MM																								
	11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-MM																								
	16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MM											</													



A177



A217



A278



A294



H36



H6

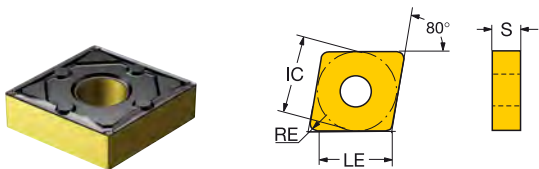
A

ТОЧЕНИЕ

Пластины

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



B

C

			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K			N		S							
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115		1125	H13A
Полуцистовая обработка	KM	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KM												★	☆										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KM													★	☆									
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KM														★	☆								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-KM														★	☆								
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KM															★	☆							
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KM															★	☆							
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KM															★	☆							
		17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KM															★	☆								
	QM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-QM				☆	★									★									
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM			☆	☆	★	☆									★								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-QM				☆	☆	★	☆		☆					☆	★			★	☆		☆		
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-QM			☆	☆	★	☆		☆			★				☆	★			★	☆		☆	
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-QM			☆	☆	★	☆		☆			★				☆	★			★	☆		☆	
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-QM			☆	☆	★			☆							☆	★			★	☆		☆	
		16	15.7	6.35	0.40		CNMG 16 06 04-QM				☆	★										★								
			15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-QM				☆	★	☆									☆	★						★	
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-QM			☆	☆	★	☆		☆							☆	★			★	☆		☆	
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-QM			☆	☆	★					★					★							☆	
		19	18.9	6.35	0.40		CNMG 19 06 04-QM				☆	★										★								
			18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-QM				☆	★	☆									★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-QM			☆	☆	★	☆		☆		★					★	★			★	☆		☆	
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-QM			☆	☆	★	☆				★					☆	★					★		
		SM	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
	16		15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-SM							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆	
			10.6	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-SM							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆	
			10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SM							☆											★	☆	☆	☆	☆	
	19		18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
	SMR		18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SM							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SM							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆	
		12	8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆	
	XM		8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-SMR							☆			★								★	☆	☆	☆	☆	
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XM								☆	★	☆					★								
Черновая обработка	MR		12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XM				☆	★		☆						★										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XM					☆	★		☆						★									
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-MR							★																
	16	14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-MR								★		☆														
		14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-MR									★		☆													
	19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-MR									★		☆													
		17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-MR									★	★	☆													
		16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-MR										★		☆												

G

H



A177



A217



A278



A294



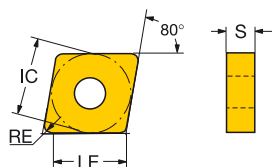
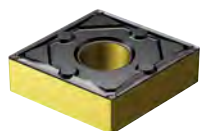
H36



H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



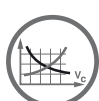
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M				K		N		S										
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A		1105	1115	1125	H13A	S05F
Черновая обработка	PR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PR	☆	☆	☆	☆	★								★											
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-PR	☆	☆	☆	☆	★								★											
		11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-PR	☆	☆	☆	☆	★								★											
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		14.9	6.35	1.19			CNMG 16 06 12-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		13.7	6.35	2.38			CNMG 16 06 24-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PR		☆	☆	☆	★									★										
		18.1	6.35	1.19			CNMG 19 06 12-PR		☆	☆	☆	★									★										
		17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★									★										
		16.9	6.35	2.38			CNMG 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★									★										
	KR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		11.7	4.76	1.19			CNMM 12 04 12-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		11.3	4.76	1.59			CNMM 12 04 16-PR	☆	☆	☆	☆	★									★										
		16	15.3	6.35	0.79		CNMM 16 06 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
		14.9	6.35	1.19			CNMM 16 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★									
		14.5	6.35	1.59			CNMM 16 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★									
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★									
		17.7	6.35	1.59			CNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★									
		16.9	6.35	2.38			CNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★									
		12	12.5	4.76	0.40		CNMA 12 04 04-KR														☆	★									
		12.1	4.76	0.79			CNMA 12 04 08-KR														☆	★									
		11.7	4.76	1.19			CNMA 12 04 12-KR														☆	★									
		11.3	4.76	1.59			CNMA 12 04 16-KR														☆	★									
	MR	16	14.9	6.35	1.19		CNMA 16 06 12-KR														☆	★									
		14.5	6.35	1.59			CNMA 16 06 16-KR														☆	★									
		19	18.5	6.35	0.79		CNMA 19 06 08-KR														☆	★									
		18.1	6.35	1.19			CNMA 19 06 12-KR														☆	★									
		17.7	6.35	1.59			CNMA 19 06 16-KR														☆	★									
		16.9	6.35	2.38			CNMA 19 06 24-KR														☆	★									
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KR														☆	★									
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-KR														☆	★									
		11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-KR														☆	★									
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KR														☆	★									
		14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-KR														☆	★									
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KR														☆	★									
		17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-KR														☆	★									
	SMR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MR								☆	☆	☆	★	☆												
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-MR								☆	☆	☆	★	☆												
		11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-MR								☆	☆	☆	★	☆												
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MR								☆	☆	☆	★	☆												
		14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-MR								☆	☆	☆	★	☆												
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MR								☆	☆	☆	★	☆												
	XMR	17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-MR								☆	☆	☆	★	☆												
		16.9	6.35	2.38			CNMG 19 06 24-MR														★	☆									
		16	10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆			
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆			
		12.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆			
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XMR			☆	★				☆	★		☆				★									
	11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-XMR			☆	★				☆	★		☆				★										
	11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-XMR			☆	★											★										
	16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-XMR			☆	★											★										
	14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-XMR			☆	★											★										
	19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-XMR				★											★										
	17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-XMR															★										



A177



A217



A278



A294



H36



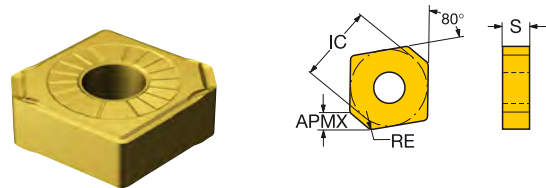
H6

A

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы С (ромб 80°)
Геометрия для работы с большими подачами

B

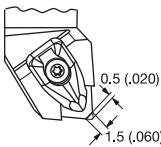


C

								M	S										
							S	RE	APMX	KCH	CHW	КОД ISO	2015	1105	6160	H13A	S05F		
Черновая обработка	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM	★				★				★			
		4.76	0.8	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	★	☆	☆	☆	☆						

D

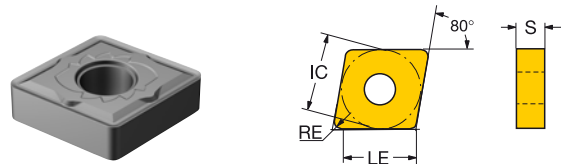
При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



Опорные пластины
5322 234-07 для державок T-Max P
5322 234-08 для державок CoroTurn RC

E

Сверхтвёрдые режущие материалы



F

Полуфинишная обработка						S	
		LE	S	RE	КОД ISO	6160	КОД ANSI
		12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★ CNMG 432-SM

G

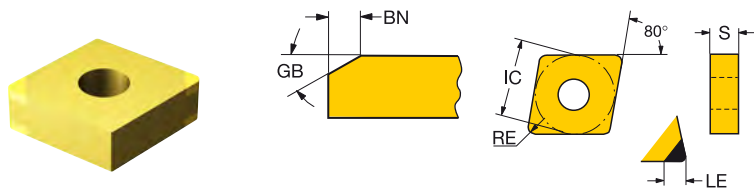
H



Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S		H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Чистовая обработка	09	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A								☆	★																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</



A177



A217



A278



A294



H36



H6



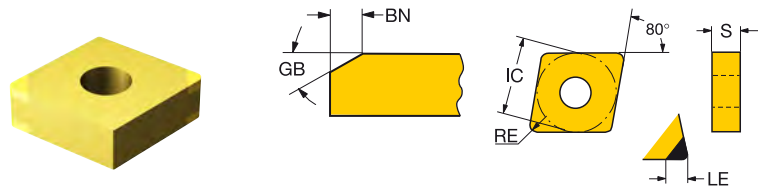
H3

A

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы С (ромб 80°)
Сверхтвёрдые режущие материалы

B



C

		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S		H						
									6190	660	7525	6160	660	6050	660	7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	12	2.1	4.76	0.8				CNGA120408EA							★					
		2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA							★					
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG			★								★	
		2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG							☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG									☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			★									★
		12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		☆					☆					
		2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG							☆	★				
		2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG									☆	★		
		11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG			☆				☆					
		11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	★											
		12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	★											
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH								★				
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH											★	
		12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH					★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH								★				
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH							☆	★				
		2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH									☆	☆	★	
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH						★						
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH								★				
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH								★				
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH						★						
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH									★			
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH									☆	☆	★	
		11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH							★					
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH								★				
		16	15.3	6.35	0.8	20°	0.10	CNGA160608T01020		★			★		☆					
			14.9	6.35	1.2	20°	0.10	CNGA160612T01020		★					☆					
			14.9	6.35	1.2	20°	0.25	CNGA160612T02520	★											
			14.5	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA160616T02520	★											
		19	17.7	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA190616T02520	★											

F

G

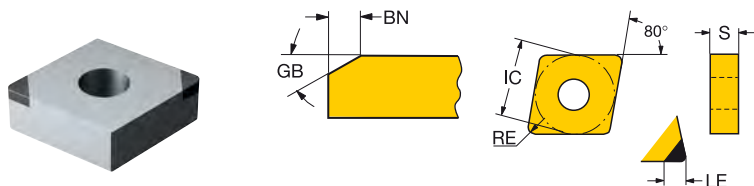
H



Пластины T-Max® P для точения

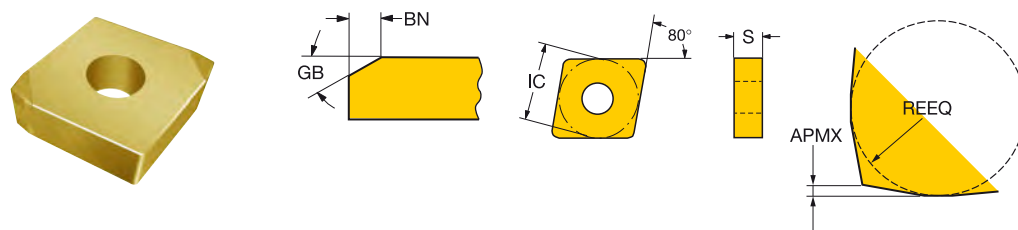
Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
									7125	7135	
Чистовая обработка	12	2.6	4.76	0.40		30°	0.15	CNGA120404S01530F	★		CNGA431S0530F
		2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F	★		CNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
		2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F	★		CNGA433S0530F
		2.4	4.76	1.20		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
		2.8	4.76	1.60		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
		2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	★		CNGA432S0520FWH
		3.5	4.76	0.80		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Xcel



		LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	КОД ISO	H				
										7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	12	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15		CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
		3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★



A177



A217



A278



A294



H36



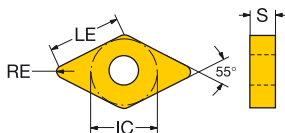
H6



H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M				K		N	S											
								1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A		1125	1105	1115	1125	H13A	SG5F	
Чистовая обработка	WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF		☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		15	14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF				★											★	☆	☆								
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF																★									
			15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF					★	☆		☆								☆									
			14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF		☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	★					★	☆	☆								
		14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF				☆	★	☆		☆							★	☆	☆									
	PF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF		☆		★	☆		☆									☆									
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆									
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆									
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆									
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PF	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆								☆									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PF		☆		★	☆		☆									☆									
	KF		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆									
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆									
		11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-KF															★	☆									
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KF																★	☆								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-KF																★	☆								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KF																★	☆								
	MF		15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-KF																★	☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KF																★	☆								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KF																★	☆								
		11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆						
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆						
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆		☆				
	K		14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆		☆				
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆		☆				
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆		☆				
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆		☆				
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MF							☆	☆	☆	☆						★	☆	☆	☆		☆				
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04L-K					★												★								
	SGF		15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04R-K				★	☆											☆									
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08L-K					★											★									
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08R-K		☆		★	☆											☆									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04L-K		☆		★	☆											☆									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04R-K		☆		★	☆											☆									
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08L-K				★	☆											☆									
	SF		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08R-K		☆		★	☆											☆									
		15	13.6	4.76	0.10		DNGG 15 04 01-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆			
			13.5	4.76	0.20		DNGG 15 04 02-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆			
			6.4	4.76	0.40		DNGG 15 04 04-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	☆		
			6.4	4.76	0.79		DNGG 15 04 08-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	☆		
			6.4	4.76	1.19		DNGG 15 04 12-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	☆		
	XF		6.4	6.35	0.40		DNGG 15 06 04-SGF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
			6.4	6.35	0.79		DNGG 15 06 08-SGF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
			6.4	6.35	1.19		DNGG 15 06 12-SGF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
		11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF							☆										★	☆	☆	☆	☆				
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-SF							☆										★	☆	☆	☆	☆				
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SF							☆										★	☆	☆	☆	☆	☆			
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆			
		6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SF						☆											★	☆	☆	☆	☆	☆				
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XF				★	☆					★						☆									
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XF				★	☆					★	☆					☆									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XF				★	☆					★						☆									
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XF				★	☆					★						☆									



A177



A217



A278



A294



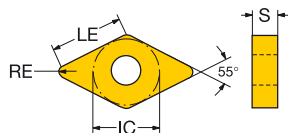
H36



H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



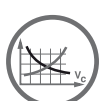
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M					K		N	S									
								1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105		1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	WM	11	10.8	4.76	0.79	0.7	DNMX 11 04 08-WM			☆	☆	★						★					★								
		10.4	4.76	1.19	0.8		DNMX 11 04 12-WM			☆	☆	★	☆										★								
		15	14.7	4.76	0.79	0.7	DNMX 15 04 08-WM				☆	★											★								
		14.3	4.76	1.19	0.8		DNMX 15 04 12-WM			☆	☆	★											★								
		13.9	4.76	1.59	1.0		DNMX 15 04 16-WM				☆	★											★								
		14.7	6.35	0.79	0.7		DNMX 15 06 08-WM			☆	☆	★	☆			★					★	☆									
		14.3	6.35	1.19	0.8		DNMX 15 06 12-WM		☆	☆	☆	★				★					★	☆									
		13.9	6.35	1.59	1.0		DNMX 15 06 16-WM				☆	★									★	☆									
	WMX	15	14.7	4.76	0.79	0.9	DNMX 15 04 08-WMX			☆																					
		14.7	6.35	0.79	0.9		DNMX 15 06 08-WMX			☆	☆	★				★					★	☆									
		14.3	6.35	1.19	1.0		DNMX 15 06 12-WMX			☆	☆	★				★					★	☆									
		13.9	6.35	1.59	1.0		DNMX 15 06 16-WMX			☆	☆	★				★					★	☆									
	PM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PM				☆	★	☆										★								
		10.8	4.76	0.79			DNMG 11 04 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★								
		10.4	4.76	1.19			DNMG 11 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-PM				☆		☆											★							
		14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-PM			☆	☆	★	☆										★								
		14.3	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★								
		15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-PM				☆	☆	★	☆									★								
		14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★								
		14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-PM			☆	☆	★	☆	☆									★								
		13.9	6.35	1.59			DNMG 15 06 16-PM			☆	☆	★	☆	☆									★								
	MM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MM								☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★				
		10.4	4.76	1.19			DNMG 11 04 12-MM									☆	★		☆												
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MM																								
		14.3	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-MM																								
		14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-MM								☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★				
		14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-MM									☆	★	☆	☆	☆					☆		☆	★			
	KM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KM															★	☆								
		10.4	4.76	1.19			DNMG 11 04 12-KM																☆								
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KM																★	☆							
		14.3	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-KM																★	☆							
		14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-KM																★	☆							
		14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-KM																★	☆							
	QM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-QM					★											★								
		10.8	4.76	0.79			DNMG 11 04 08-QM					★												★			★				
		10.4	4.76	1.19			DNMG 11 04 12-QM				☆	★											★								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-QM					★												★	★		★	☆	☆		
		14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-QM			☆	☆	★	☆				★						★	★		★	☆	☆	☆		
		14.3	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-QM				☆	★											★	★		★	☆	☆	☆		
		15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-QM				☆	★	☆				★						★	★		★	☆	☆	☆		
		14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-QM			☆	☆	★	☆				★						★	★		★	☆	☆	☆		
	SM	14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-QM			☆	☆	★	☆	☆			★						★	★		★	☆	☆	☆		
		13.9	6.35	1.59			DNMG 15 06 16-QM			☆	☆	★	☆	☆									★				★	☆	☆		
		11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
	SMR	6.4	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		15	6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SMR								☆		★								★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-SMR								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-SMR								☆		★								★	☆	☆	☆	☆		
	SMR	6.4	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-SMR								☆										★	☆	☆	☆	☆		
		6.4	6.35	1.59			DNMG 15 06 16-SMR								☆										★	☆	☆	☆	☆		



A177



A217



A278



A294



H36

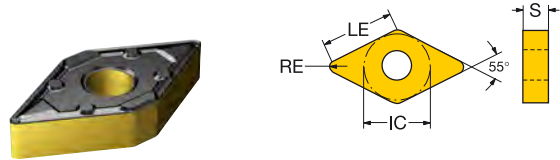


H6

A

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



B

C

			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M				K		N	S								
								1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A		1125	1105	1115	1125
Получистовая обработка	XM	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XM				☆	★										★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM				☆	★				★		☆		★									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★								★									
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM				☆	★				★		☆		★									
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM				☆	★					★		★										
MR	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-MR									☆		☆												
		14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR									☆		☆												
XMR	15	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XMR				☆	★						★		★										
PR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PR				☆	☆	☆	★						★										
		14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR				☆	☆	☆	★						★										
		13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR				☆	☆	★							★										
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR				☆	☆	☆	★						★										
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR				☆	☆	☆	★						★										
		13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR				☆	☆	☆	★						★										
	19	18.6	6.35	0.79		DNMG 19 06 08-PR				☆	☆	★							★										
		18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR				☆	☆	★							★										
	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-PR				☆	☆	☆	★						★										
		14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR				☆	☆	☆	★						★										
	13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR				☆	☆	☆	★						★											
KR	15	14.7	4.76	0.79		DNMA 15 04 08-KR													★										
		14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR													☆	★									
		14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR													☆	★									
		14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR													☆	★									
		13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR													☆	★									
		14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR													☆	★									
		14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR													☆	★									
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR													☆	★									
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR													☆	★									
	13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR													☆	★										
MR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
		14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
		13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR									☆	☆	★	☆											
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR									☆	☆	★	☆											
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
		13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR											★	☆											

G

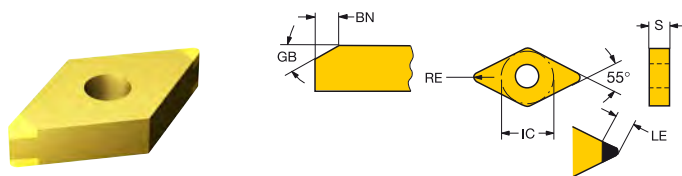
H



Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		S	H							
									6190	660		6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7525
									6190	660		6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Чистовая обработка	11	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404S01020A							★				
		3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A						☆	★				
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H								☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B			★								★
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A							★				
		2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A						☆	★				
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H							☆	☆	★		
		1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A							★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B			★								★
		2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A						★					
		2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H							☆	★			
	15	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A							★				
		2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H							★				
		4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A						☆	★				
		15.1	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525				★							
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H							☆	☆	★		
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A							★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A							★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H							★				
		3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A						☆	★				
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525				★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H							☆	☆	★		
		2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B											★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H								★			
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A							☆	☆	★		
		14.7	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408T01020		★	★		☆		★				
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408T01525				★							
		14.7	4.76	0.8		20°	0.25	DNGA150408T02520	★										
		2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H							★				
		3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A						☆	★				
		14.3	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525				★							
		3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H							☆	☆	★		
		3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B											★
		2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H								★			
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A						☆	★				
		14.3	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412T01020		★	★		☆		★				
		14.3	4.76	1.2		20°	0.25	DNGA150412T02520	★										
		2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A						☆	★				
		2.5	4.76	1.6		25°	0.15	DNGA150416S01525H							☆	☆	★		
		13.9	4.76	1.6		20°	0.10	DNGA150416T01020		★	★		☆						
		15.1	6.35	0.4		25°	0.15	DNGA150604S01525				★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608S01525				★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608T01525				★							
		14.3	6.35	1.2		25°	0.15	DNGA150612S01525				★							
		14.7	7.94	0.8		20°	0.25	DNGQ150708T02520	★										
		14.3	7.94	1.2		20°	0.25	DNGQ150712T02520	★										
		13.9	7.94	1.6		20°	0.25	DNGQ150716T02520	★										
		2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA						★					
		2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA						★					
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH						☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH							☆	☆	★		
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH							★				
		3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH						☆	★				
		2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH							☆	★			

C

D

E

F

G

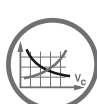
H



A177



A217



A278



A294



H36



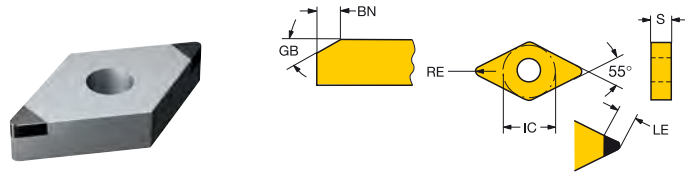
H6



H3

Пластины T-Max® P для точения

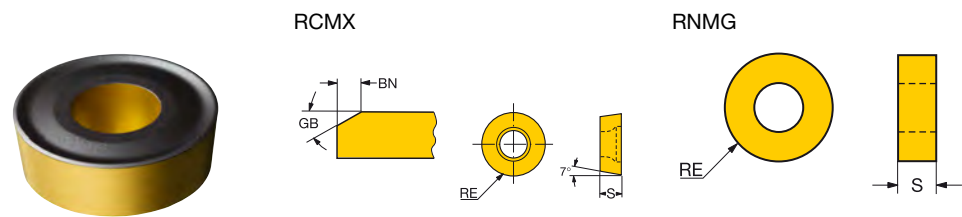
Пластина формы D (ромб 55°)
Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
								7125	7135	
Чистовая обработка	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★		DNGA331S0530F
		2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★		DNGA332S0530F
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★		DNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★		DNGA432S0835F
		3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F	★		DNGA433S0530F
		3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★		DNGA433S0835F
		3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★		DNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★		DNGM433F-HGR

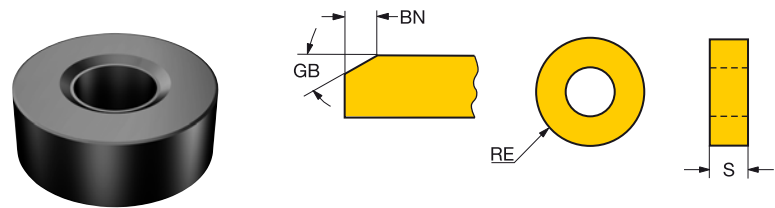


Пластины T-Max® Р для точения
Пластина формы R (круглая)



			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P				M		K			N		S					
								4305	4315	4325	4335	1115	1125	3210	3225	4325	H13A	H13A	1105	1115	1125	H13A		S05F
								☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆						☆
Полуистовая обработка	00	10	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00		☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆			☆		
		12	4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆			☆			
		16	6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆			☆			
		20	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆			☆			
	E	10	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E															☆		
		12	4.76	6.00			RCMX 12 04 00E															☆		
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00				☆	☆			☆	☆								
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆								
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆								
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00			☆	☆			☆	☆	☆								
	S M	19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00-SM					☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆		

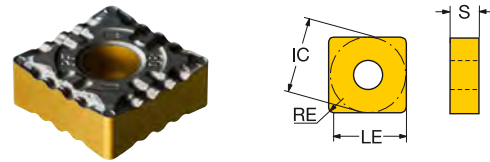
Сверхтвёрдые режущие материалы



			S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S	H
								650	650	650
								☆	☆	☆
Чистовая обработка		12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020			

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы S (квадратная)

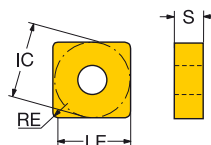
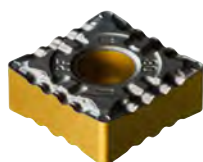


			LE	S	RE	КОД ISO	P					M				K		N	S										
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125		1105	1115	1125	6160	H13A
Чистовая обработка	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆							☆										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆		☆							☆										
	MF	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆				★	☆						
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆				★	☆						
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆								★										
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆								★										
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆								★										
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM			☆	★	☆								★										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆								★										
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM			☆	★	☆								★										
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM		☆	☆	★	☆							★											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM				☆	★								★										
	MM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆			☆		☆	★					
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM								☆	★	☆	☆												
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM								☆	★	☆													
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM									★	☆	☆												
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM									★	☆	☆												
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM									★	☆	☆												
	KM		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM									★	☆	☆												
		09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM													★	☆									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM													★	☆									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM													★	☆									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM													★	☆									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM													★	☆									
	QM		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM													★	☆									
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM													★	☆									
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM													★	☆									
		09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM				★										★									
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM				★	☆									☆	★						★		
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM				★	☆									★									
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM			☆	★	☆		☆		★				☆	★		★	☆			☆	☆		
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆		★				☆	★		★	☆			☆			
	SM		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM			☆	★			☆				★			☆	★		★	☆			☆		
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM				★										★									
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM			☆	★			☆			★				★	★		★	☆		★	☆		
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM				★			☆			★				★			★	☆		★	☆		
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM				★										★									
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM			☆	★			★							☆	★		★	☆			☆		
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM			☆	★			★							☆	★		★	☆			☆		
									☆	★										☆	★								
SMR	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM							★	☆								★	☆	☆		☆	☆			
		8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM							★	☆								★	☆	☆		☆	☆			
		8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM							★	☆								★	☆	☆		☆	☆			
		8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM							★	☆								★	☆	☆		☆	☆			
	15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM							☆			★						★	☆							
		10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM							☆			★						★	☆			☆	☆			
		10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM							☆			★						★	☆				☆			
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM							★									★	☆			☆	☆			
XM		12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM							★								★	☆				☆	☆			
	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR							★	☆							★	☆	☆		☆	☆				
		8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR							★	☆							★	☆	☆		☆	☆				
		8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR							★	☆							★	☆	☆		☆	☆				
XM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM				★					★				★											
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM				★						★				★										



Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



			LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K			N		S								
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160		H13A	SC6F
Черновая обработка	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆												
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR										☆	★	☆												
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR											☆		☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR											★													
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR											★													
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR											★		☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR											★		★	☆										
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR											☆	★	☆											
			15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR												★												
	PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★									
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR			☆	☆	★										★									
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR			☆	☆	★										★									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR			☆	☆	★										★									
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR			☆	★											★									
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR			☆	☆	★										★									
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR			☆	☆	★										★									
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★									
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR			☆	☆	★										★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR			☆	☆	★										★									
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR			☆	☆	★										★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR			☆	☆	★										★									
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★									
	19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR			☆	☆	★										★										
		17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★										
		16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★										
	KR	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR														☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR														☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR														☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR															☆	★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR															☆	★								
			14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR															☆	★								
		19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR															☆	★								
			17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR															☆	★								
			17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR															☆	★								
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KR															☆	★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KR															☆	★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KR															☆	★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KR															☆	★								
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KR															☆	★								
		19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KR															☆	★								
	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR									☆	☆	★	☆												
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR									☆	☆	★	☆												
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR									☆	☆	★	☆												
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR									☆	☆	★	☆												
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR									☆	☆	★	☆												
		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR									☆	☆	★	☆													
SMR	15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR						☆			★								★	☆			☆	☆			
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR						☆											★	☆			☆	☆			
		12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR							☆		★								★	☆			☆	☆			
XMR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR			☆	★					★		☆			★											
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR			☆	★							☆				★										
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR											★														



A177



A217



A278



A294



H36



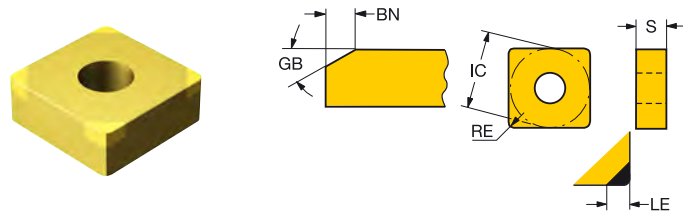
H6

A

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы S (квадратная)
Сверхтвёрдые режущие материалы

B



C

		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H										
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135		7525	
Чистовая обработка	09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A								★							
	12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							☆	★							
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525						★									
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F								☆	★						
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F												★			
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020		★		★		☆									
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			★										★		
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525					★										
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520	★														
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A							☆	★							
		11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525					★										
		2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F								☆	★						
		2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F													★		
		2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B														★	
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020		★		★		☆									
		2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B				★										★	
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520	★														
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F												★	☆		
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	★														
		2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F												★			
		2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F												★	☆		
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	★														

E

F

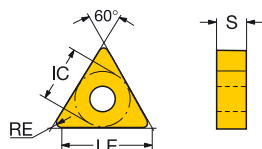
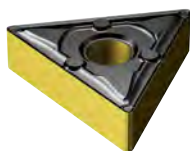
G

H



Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы Т (треугольная)



			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M				K		N	S							
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A		1125	1105	1115
Чистовая обработка	PF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PF	☆		★																	
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆						☆								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PF	☆	☆	★	☆	☆							☆								
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PF	☆		★	☆	☆							☆								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PF			★	☆								☆								
	KF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-KF											★	☆								
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KF											★	☆								
	MF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-MF						☆	☆	★	☆	☆						★	☆			
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MF						☆	☆	★	☆	☆						★	☆			
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MF						☆	☆	★	☆							★	☆			
	K	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04L-K	☆		★	☆						★			☆							
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04R-K	☆		★	☆						★			☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08L-K	☆		★	☆						★			☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08R-K	☆		★	☆						★			☆							
	WF	16	16.1	4.76	0.40	0.5	TNMX 16 04 04-WF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
			15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
SF	16	4.8	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SF						★	☆								★	☆	☆	☆	☆		
		4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SF						★	☆								★	☆	☆	☆	☆		
		15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SF						★	☆								★	☆	☆	☆	☆		
XF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XF			★	☆				★	☆		☆		☆								
		15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XF			★	☆				★	☆		☆		☆								
Получистовая обработка	WM	16	15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WM		☆	☆	★							★	☆	☆							
			15.3	4.76	1.19	0.8	TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	☆	★				★				★	☆	☆						
	WMX	16	15.7	4.76	0.79	0.9	TNMX 16 04 08-WMX		☆	☆	★				★				★	☆	☆						
			15.3	4.76	1.19	1.0	TNMX 16 04 12-WMX		☆	☆	★								★	☆	☆						
	PM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PM			☆	★	☆							★								
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆							★								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆							★								
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-PM			☆	★	☆							★								
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PM			☆	★	☆							★								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PM			☆	★	☆							★								
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PM			☆	★	☆							★								
	MM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★	
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★	
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★	
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MM							☆	★	☆	☆	☆									
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MM							★	☆	☆	☆										
	KM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KM												★	☆							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KM												★								
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KM												★	☆							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KM												★	☆							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-KM												★	☆							
	QM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-QM			☆	★	☆				★	☆			☆	★				★		
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆				★		☆		☆	★				☆		
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-QM		☆	☆	★	☆	☆			★		☆		☆	★			★	☆	☆	
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-QM				★	☆								☆	★					★	
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-QM		☆	☆	★	☆								☆	★					★	
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-QM		☆	☆	★	☆								☆	★					★	
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-QM		☆	☆	★	☆	★							☆	★			★	☆	☆	
	SM	16	4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆
		22	6.4	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆
			6.4	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-SM						★	☆									★	☆	☆	☆	☆
	XM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XM				★									★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XM			☆	★				★					★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XM			☆	★									★							



A177



A217



A278



A294



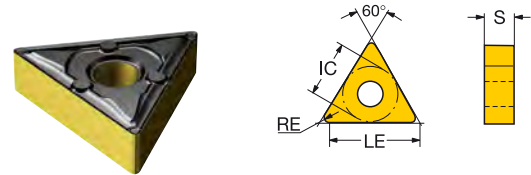
H36



H6

A

Пластины T-Max® Р для точения
Пластина формы Т (треугольная)



B

C

D

E

F

G

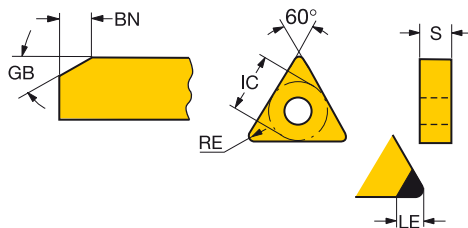
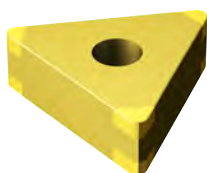
H

			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K		N		S							
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Черновая обработка	MR	16	15.7	4.76	0.79		TNMM 16 04 08-MR										★												
		22	21.2	4.76	0.79		TNMM 22 04 08-MR										★												
			20.8	4.76	1.19		TNMM 22 04 12-MR										★												
			20.4	4.76	1.59		TNMM 22 04 16-MR										★		☆										
	XMR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XMR				☆	★					★		☆			★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XMR					★										★							
	PR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PR			☆	☆	☆	★									★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PR			☆	☆	☆	★									★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PR				☆	☆	★									★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PR				☆	☆	★									★							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PR				☆	☆	★									★							
		16	15.7	4.76	0.79		TNMM 16 04 08-PR				☆	☆	★									★							
			15.3	4.76	1.19		TNMM 16 04 12-PR				☆	☆	★									★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMM 22 04 08-PR				☆	☆	★									★							
	KR		20.8	4.76	1.19		TNMM 22 04 12-PR				☆	☆	★									★							
			20.4	4.76	1.59		TNMM 22 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★							
		16	16.1	4.76	0.40		TNMA 16 04 04-KR														☆	★							
			15.7	4.76	0.79		TNMA 16 04 08-KR														☆	★							
			15.3	4.76	1.19		TNMA 16 04 12-KR														☆	★							
			14.9	4.76	1.59		TNMA 16 04 16-KR														☆	★							
		22	21.6	4.76	0.40		TNMA 22 04 04-KR														☆	★							
			21.2	4.76	0.79		TNMA 22 04 08-KR														☆	★							
	MR		20.8	4.76	1.19		TNMA 22 04 12-KR														☆	★							
			20.4	4.76	1.59		TNMA 22 04 16-KR														☆	★							
			18.8	4.76	3.18		TNMA 22 04 32-KR														☆	★							
		16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KR														☆	★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KR														☆	★							
			14.9	4.76	1.59		TNMG 16 04 16-KR														☆	★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KR														☆	★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KR														☆	★							

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы Т (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125		7135	7525																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Чистовая обработка	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A							☆	★																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

C

D

E

F

G

H



A177



A217



A278



A294



H36



H6

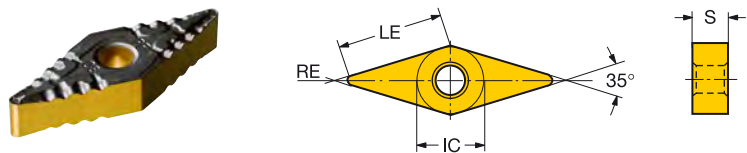


H3

A

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



B

C

			LE	S	RE	КОД ISO	P					M					K			N	S								
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	5015	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆	☆							
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆	☆							
	MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
	SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆		
			16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			2.4	4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			2.4	4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF							★											★	☆		☆	☆	
			2.4	4.76	1.19	VNGG 16 04 12-SGF							★											★	☆		☆	☆	
	SF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF							★											★	☆		☆	☆	
Получистовая обработка	PM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
	MM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
	KM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM														★	☆								
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM														★	☆								
	QM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM			☆	★			★									☆			★	☆		☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆				☆		★	☆		☆		
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM				★												★				★	☆		☆
	SM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	

D

E

F

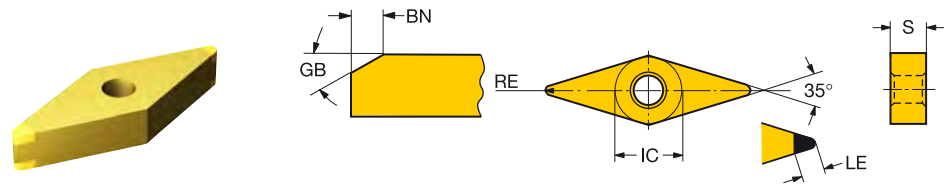
G

H



Пластины T-Max® P для точения

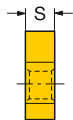
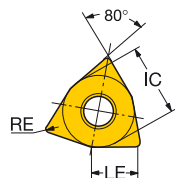
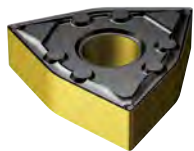
Пластина формы V (ромб 35°)
Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H						
								6050	7015	7025	7105	7115		7125
Чистовая обработка	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★				
	4.4	4.76	0.4	30°	0.10		VNGA160404S01030A		☆	★				
	16.2	4.76	0.4	25°	0.15		VNGA160404S01525	★						
	2.5	4.76	0.4	25°	0.15		VNGA160404S01525H				☆	☆	★	
	2.4	4.76	0.8	20°	0.10		VNGA160408S01020A			★				
	3.5	4.76	0.8	30°	0.10		VNGA160408S01030A		☆	★				
	15.8	4.76	0.8	25°	0.15		VNGA160408S01525	★						
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15		VNGA160408S01525H				☆	☆	★	
	2.4	4.76	0.8	35°	0.20		VNGA160408S02035A		☆	★				
	15.8	4.76	0.8	25°	0.15		VNGA160408T01525	★						
	15.4	4.76	1.2	25°	0.15		VNGA160412S01525	★						

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)



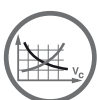
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K		N		S							
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115		1125	H13A
Чистовая обработка	WF	06	6.1	4.76	0.40	0.5	WNMG 06 04 04-WF	☆		★			☆	☆	☆	★				★	☆								
			5.7	4.76	0.79	0.7	WNMG 06 04 08-WF	☆	☆	★			☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
		08	8.3	4.76	0.40	0.5	WNMG 08 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
			7.9	4.76	0.79	1.0	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★					★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WF	☆	☆	★	☆									★	☆								
	PF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-PF	☆		★			☆										☆						
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆										☆						
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PF			★																			
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-PF	☆		★	☆		☆										☆						
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆										☆						
	KF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-KF													★	☆								
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KF													★									
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-KF													★	☆								
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KF													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KF													★	☆								
	MF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆			
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆			
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆			
	SGF		7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆
		08	7.5	4.76	0.10		WNGG 08 04 01-SGF							★	☆										☆	☆	☆	☆	
			7.5	4.76	0.20		WNGG 08 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.40		WNGG 08 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNGG 08 04 08-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
	SF		7.1	4.76	1.19		WNGG 08 04 12-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
		08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SF							★	☆										★		☆		
																									★		☆		
	XF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-XF			★	☆												☆						
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XF			★	☆												☆						
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-XF			★	☆												☆						
		7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XF			★	☆												☆							
WM	06	5.7	4.76	0.79	0.8	WNMG 06 04 08-WM	☆		☆	★					★					★	☆								
		5.3	4.76	1.19	1.1	WNMG 06 04 12-WM			☆	★										★	☆	☆							
	08	7.9	4.76	0.79	0.8	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WM			☆	☆	★	☆							★	☆	☆								
WMX	06	1.6	4.76	0.79	0.9	WNMG 06 04 08-WMX	☆	☆	★					★						★	☆	★							
		1.6	4.76	1.19	1.0	WNMG 06 04 12-WMX			☆	☆	★				★					★	☆	☆							
	08	2.2	4.76	0.79	0.7	WNMG 08 04 08-WMX			☆	☆	★	☆			★					★	☆	☆							
		2.2	4.76	1.19	0.8	WNMG 08 04 12-WMX			☆	☆	★				★					★	☆	☆							
PM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★								
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PM			☆	★	☆										★								
	08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PM			☆	☆	★	☆									★								
		7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PM			☆	☆	★										★								
MM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★			
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MM																							
	08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★			
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★			
KM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KM														★	☆								
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KM															★	☆							
	08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KM															★	☆							
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KM																★	☆						
		7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-KM																★	☆						
QM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-QM		☆	☆	★	☆		★								★				★				
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-QM			☆	★												★							
	08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆	☆	☆		
		7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆								☆	★		★	☆	☆	☆		
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-QM			☆	★	☆		☆									☆	★		★	☆	☆		
		7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-QM			☆	★											★								



A177



A217



A278



A294



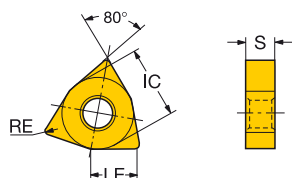
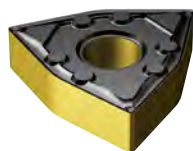
H36



H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)



			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K			N	S							
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115		1125	H13A
Получистовая обработка	SM	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-SM																	★					
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-SM																	★					
		08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SM								★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SM								★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SM								★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆
	SMR	08	3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SMR								☆	☆		★						★	☆	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SMR								☆	☆		★						★	☆	☆	☆	☆	☆
	XM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XM				☆	★												★					
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XM				☆	★					★							★					
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XM										★							★					
Черновая обработка	XMR	08	7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XMR				☆	★					★						★						
	PR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PR				☆	☆	★											★					
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PR			☆	☆	☆	★											★					
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PR			☆	☆	☆	★											★					
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PR			☆	☆	☆	★											★					
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PR			☆	☆	☆	★											★					
	KR	06	5.7	4.76	0.79		WNMA 06 04 08-KR																☆	★					
			5.3	4.76	1.19		WNMA 06 04 12-KR																☆	★					
		08	7.9	4.76	0.79		WNMA 08 04 08-KR																	★					
			7.5	4.76	1.19		WNMA 08 04 12-KR																	★					
			7.1	4.76	1.59		WNMA 08 04 16-KR																	☆	★				
		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KR																☆	★					
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KR																☆	★					
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KR																☆	★					
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KR																☆	★					
	MR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
08		7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MR									☆	☆	★	☆											

C

D

E

F

G

H



A177



A217



A278



A294



H36

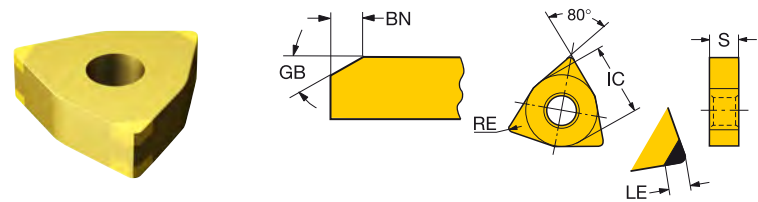


H6

Пластины T-Max® Р для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

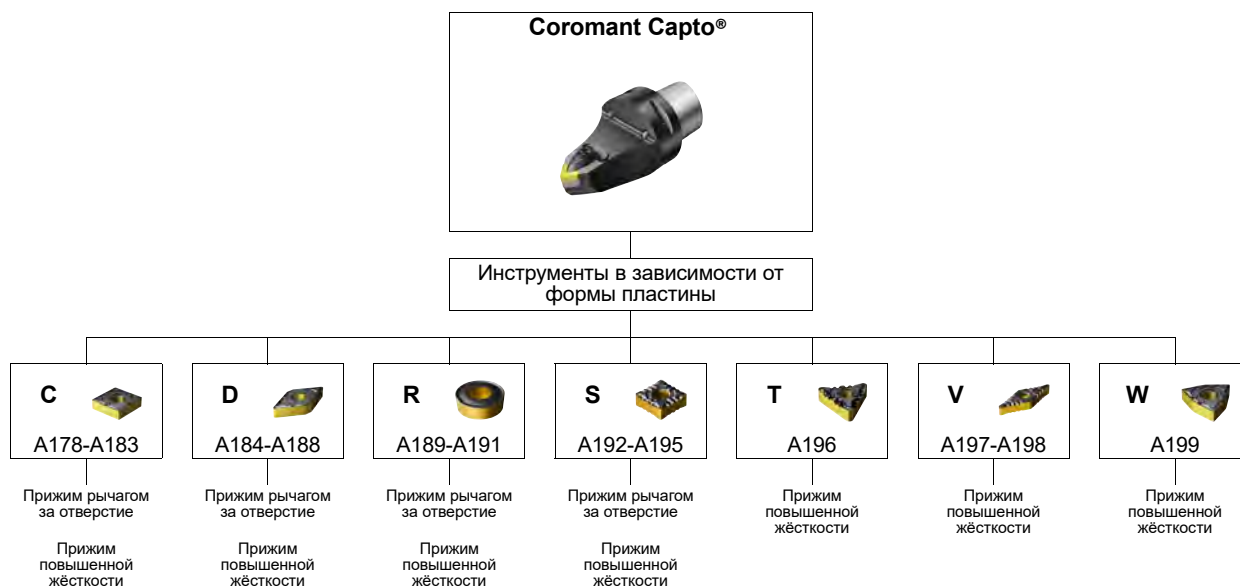
Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
									6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Чистовая обработка	06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A					☆	★																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											



Инструменты T-Max® P для наружной обработки



Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

В

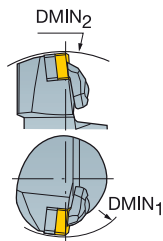


С

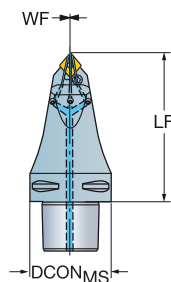


- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

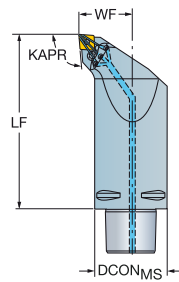
KAPR



Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°

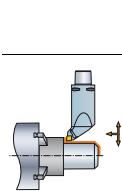


Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°

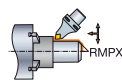


Инструмент для многоцелевой обработки

Д



Е



					Код заказа	Размеры, мм						MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
12	C6	110.0		3	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
12	C4		185.0	3	C4-PCMNN-00095-12HP	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
	C5		220.0	3	C5-PCMNN-00115-12HP	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
	C6		240.0	3	C6-PCMNN-00115-12HP	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
	C8		315.0	3	C8-PCMNN-00150-12HP	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
19	C10		315.0	3	C10-PCMNN-00110-19HP	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

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

Ф

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
19	C10	174.3-842M	174.3-822M	171.35-851M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

Н



Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

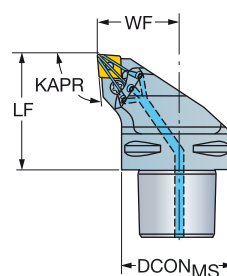
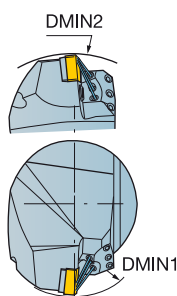
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

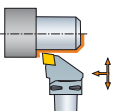


CNMM
 CNMG
 CNMA, CNGA

KAPR

95.0°



						Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
	19	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-19HP	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
		C8	150.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
		C10	220.0	315.0	3	C10-PCLNR/L-68110-19HP	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
16	C5-C8	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10

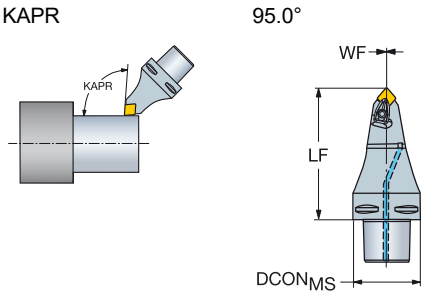


H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

D

				Код заказа	Размеры, мм						MIID
	CZC _{MS}	CNSC	DCON _{MS}		LF	WF					
	12	C5	3	C5-DCMNN-00105-12	50.0	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00115-12	63.0	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	3	C6-DCMNN-00090-16	63.0	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
		C8	3	C8-DCMNN-00150-16	80.0	150.0	0.0	10	6.4	4.00	CNMG 16 06 12

N = Нейтральное исполнение

E

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C5	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-03
16	C6-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

A 180

Резцовые головки T-Max® P для точения

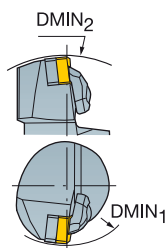
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

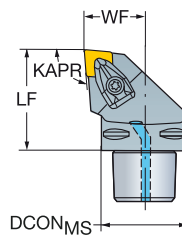


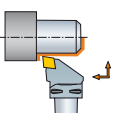
 CNMM
 CNMG
 CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF				
	09	C4	60.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
	12	C3	60.0	121.0	3	C3-DCLNR/L-22045-12	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		C4	110.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-12	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
	16	C4	125.0	145.0	3	C4-DCLNR/L-27055-16	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
		C5	125.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12
	19	C5	80.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-19	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12
		C6	81.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-19	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
09	C4	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011	5691 045-01
12	C3	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	
12	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10

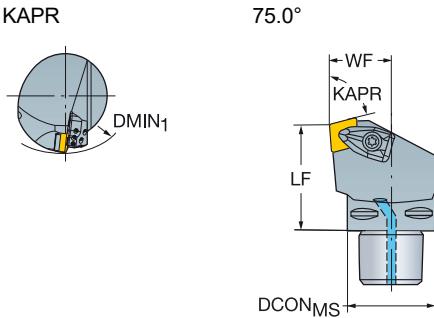


H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

В



С

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

Д

					Код заказа	Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	12	C4	110.0	3	C4-DCKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	3	C5-DCKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	3	C6-DCKNR/L-45065-12	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	3	C5-DCKNR/L-35060-16	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	3	C6-DCKNR/L-45065-16	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	81.0	3	C6-DCKNR/L-45065-19	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	3	C8-DCKNR/L-55080-19	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-02
19	C6	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-02
19	C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



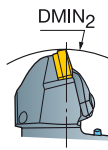
Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости

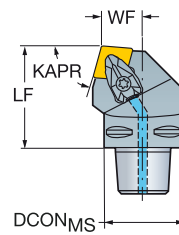
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



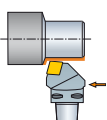
KAPR



75.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

					Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				
	12	C4	140.0	3	C4-DCRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-16	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-16	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C5-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



DNMM, DNMX

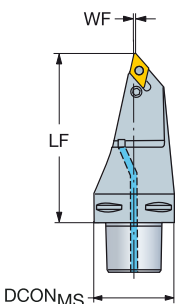
DNMG

DNMA, DNGA

KAPR

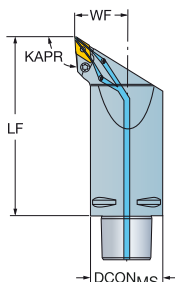
Cx-PDMNR/L...HP

48.0°

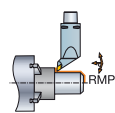
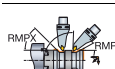


Cx-PDJNR/L...HP (M-T)

93.0°



Инструмент для многоцелевой обработки

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	15	C6	27°	3	C6-PDJNR/L-45165-15HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	27°	3	C6-PDMNR/L-00130-15HP	63.0	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

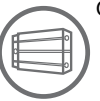
Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

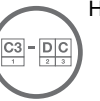
A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

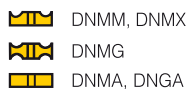
A 184



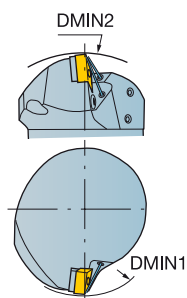
Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

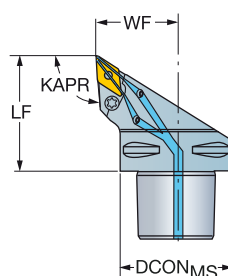
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



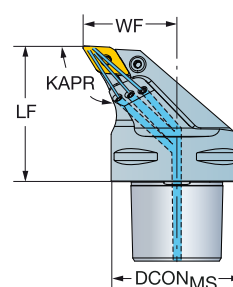
KAPR

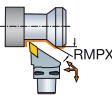
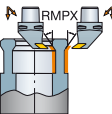


Cx-PDJNR/L...HP
93.0°



Cx-PDUNR/L...HP
93.0°



							Код заказа	Размеры, мм						MIID
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX		CNSC	DCON _{MS}	LF	WF			
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
		C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
	15	C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
		C6	80.0		27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
	C8	100.0		27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
11	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-03
15	C4-C5	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
15	C6-C10	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10

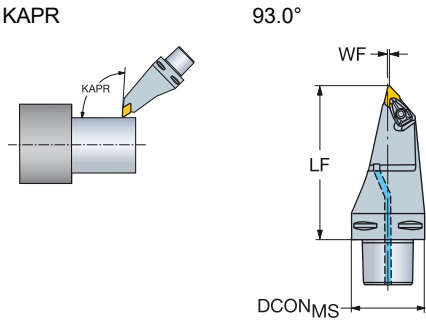


H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

В



С

- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

Д

						Размеры, мм								
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
	15	C5	27°	3	C5-DDMNL-00115-15	50.0	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08		
		C6	27°	3	C6-DDMNL-00130-15	63.0	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08		
		C8	27°	3	C8-DDMNL-00160-15	80.0	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08		
		C6	27°	3	C6-DDMNL-33120-15	63.0	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08		

L = Левое исполнение

Е

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C6-C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



Резцовые головки T-Max® Р для точения

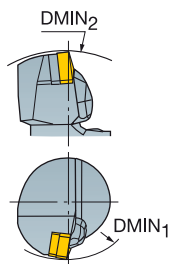
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

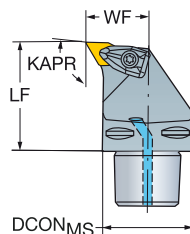


DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

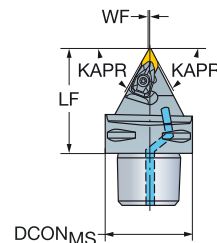
KAPR

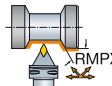
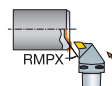


Cx-DDUNR/L
93.0°



Cx-DDNNN
62.5°



							Размеры, мм							
						Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	11	C4	140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08	
	15	C4	145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08	
		C5	165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08	
		C6	190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08	
		C8	250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08	
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	C4-DDUNR/L-27050-15	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
	C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDUNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08	
	C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDUNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08	
	C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDUNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08	

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

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5-C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36

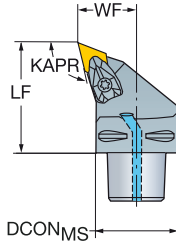


H10



H5

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



	DNMM, DNMX
	DNMG
	DNMA, DNGA

[illegible]

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
11	C3	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
11	C5	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-02
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 045-01
15	C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

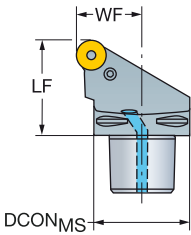


Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMX
RCMT
RCGX AL



B

C

		Размеры, мм											
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	20	C8	27°	3	C8-PRSCR/L-55080-20	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H

A152

F2

E1

G1

H36

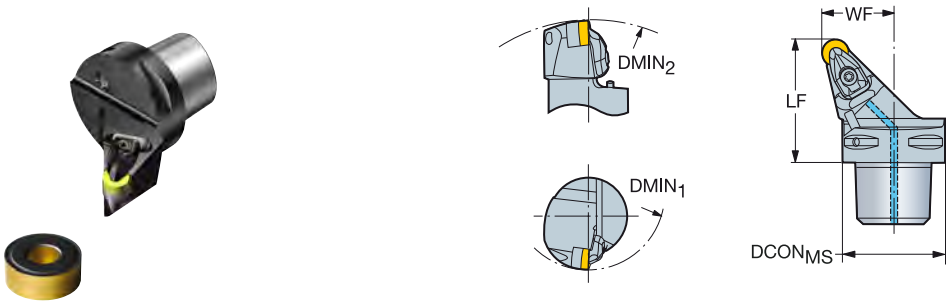
H10

H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



C



D

							Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	12	C4	110.0	140.0	40°	3	C4-DRSNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
		C5	110.0	165.0	40°	3	C5-DRSNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
		C6	110.0	190.0	40°	3	C6-DRSNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

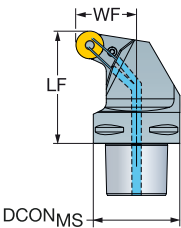
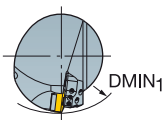


Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



RCMX
RCMT
RCGX AL



B

C

						Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C10	500.0	65°	3	C10-PRSCR/L-70130-16C	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00

D

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

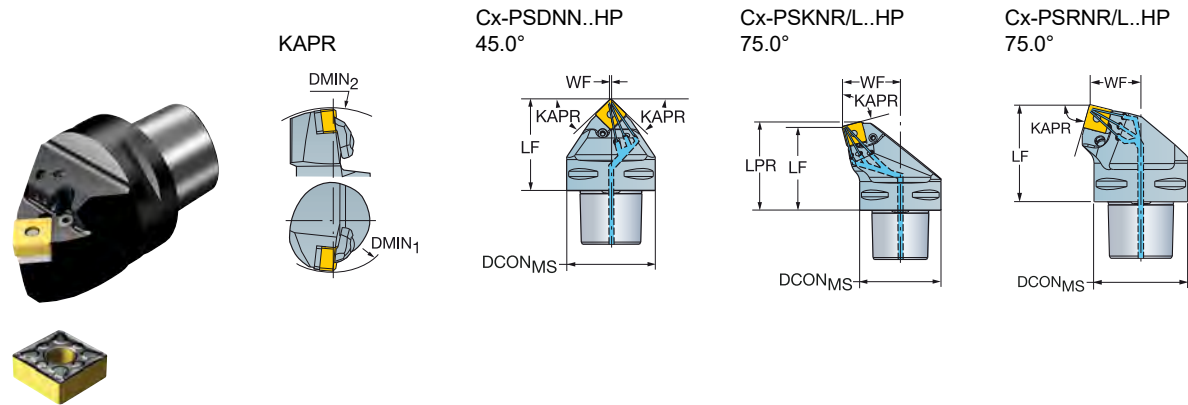
H



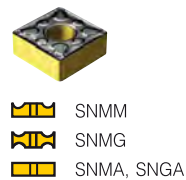
Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

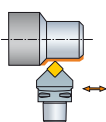
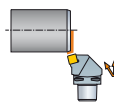
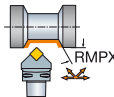
В



С



Д

							Код заказа	Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63.0		65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12
	19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63.0		65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12
	15	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
	15	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0		65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0		65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12

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

Ф

		Комплектующие				
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

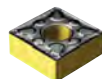
Н



Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

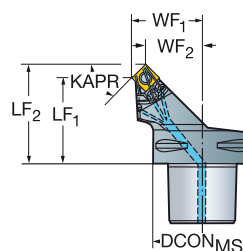
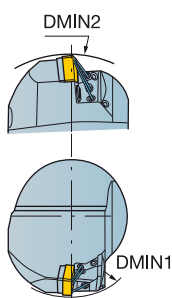
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



SNMM
 SNMG
 SNMA, SNGA

KAPR

45.0°



						Код заказа	Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	12	C4	90.0	145.0	3	C4-PSSNR/L-27042-12HP	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PSSNR/L-35052-12HP	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45056-12HP	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-12HP	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45054-15HP	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	3	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
		C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-19HP	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
		C10	260.0	315.0	3	C10-PSSNL-68092-19HP	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-03
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



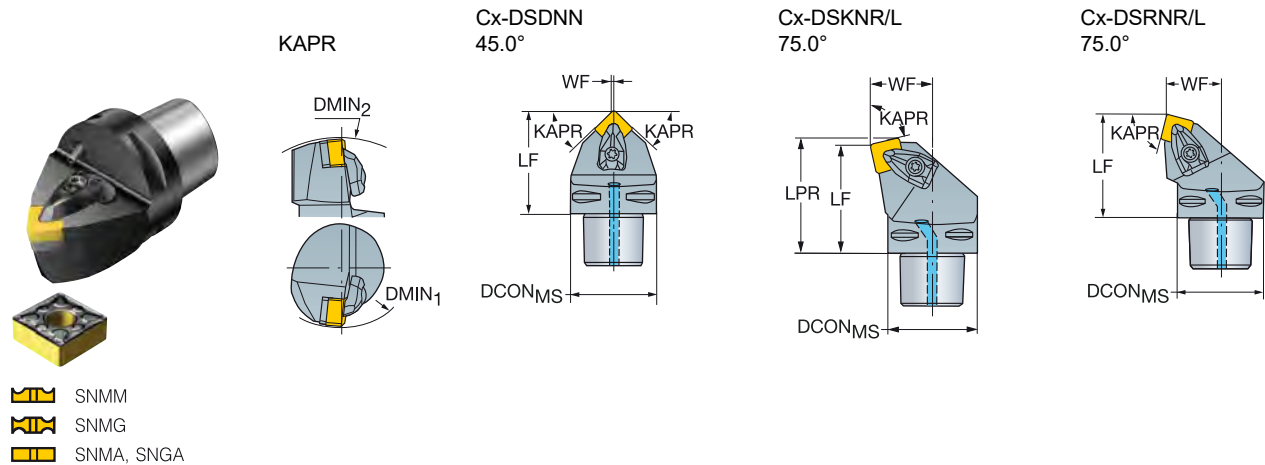
H10

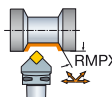
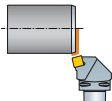
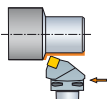


H5

Резцовые головки Т-Мак® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



						Размеры, мм							MID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF			
	12	C3	124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32.0		48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08
		C4	140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5	165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08
		C6	190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63.0		65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08
	15	C5	165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12
	12	C4	110.0	10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	10°	3	C5-DSKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08
		C5	125.0	10°	3	C5-DSKNR/L-35060-15	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.85	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	10°	3	C6-DSKNR/L-45065-15	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	10°	3	C6-DSKNR/L-45065-19	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12
		C8	125.0	10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
	12	C3	124.0	10°	3	C3-DSRNR-19048-12	32.0		48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08
		C4	140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5	165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08
		C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08
	15	C5	165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-15	50.0		60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12
		C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12
	19	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-19	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12
		C8	250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80.0		80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12

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

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 045-01

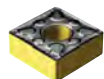
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки T-Max® P для точения

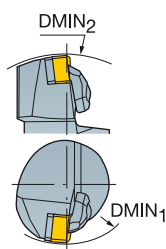
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

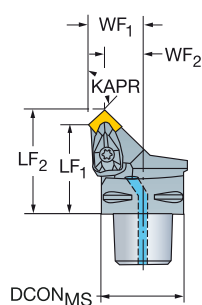


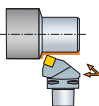
- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

KAPR



45.0°



						Размеры, мм								
	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MID	
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-DSSNR/L-27042-12	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35052-12	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45056-12	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35050-15	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45054-15	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45052-19	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 034-02
15	C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10

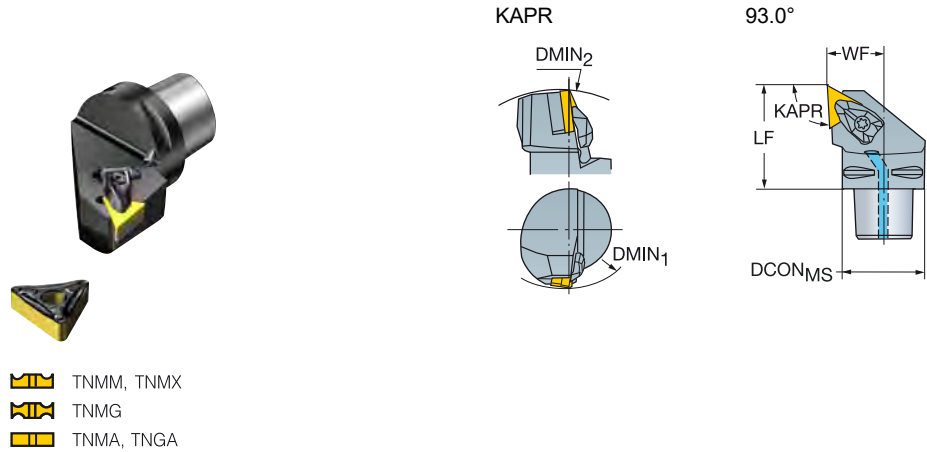


H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

В



С

Д

						Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	16	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
	22	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR-27050-22	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-22	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-22	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

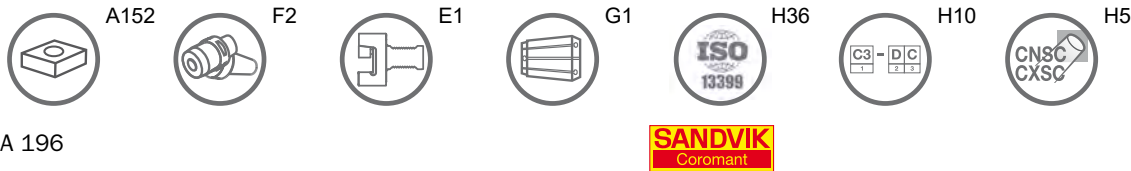
		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
16	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011	5691 045-01
22	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

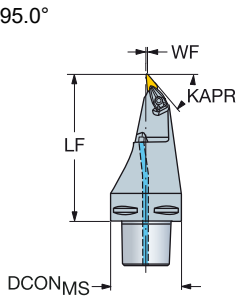
Г

Н



Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



B

C

Инструмент для многоцелевой обработки

				Размеры, мм	
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа
	16	C8	45°	3	C8-DVMNL-00160-16
					DCON _{MS}
					LF
					WF
					BAR
					NM
					KG
					MIID
					VNMG 16 04 08

L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H

A152F2E1G1H36H10H5

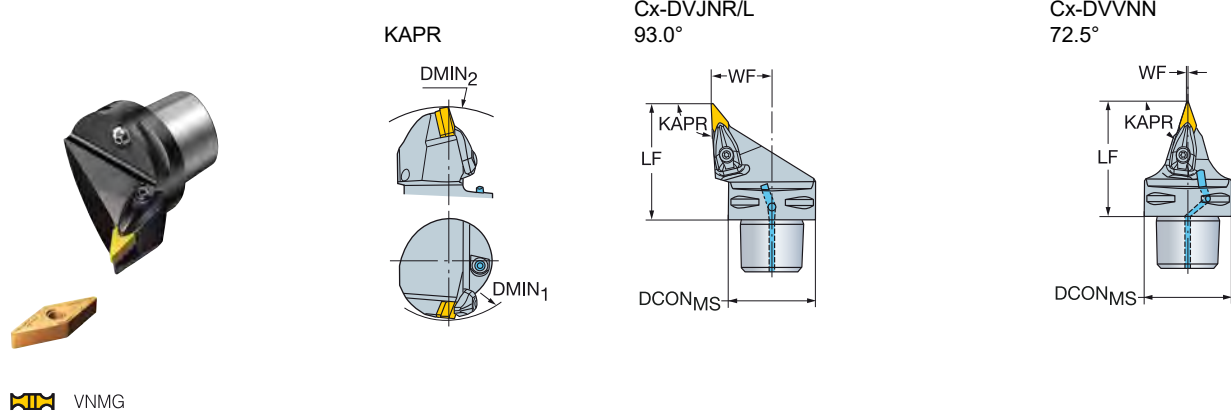
A 197

Резцовые головки T-Max® Р для точения

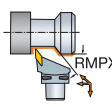
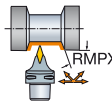
Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

В

С



Д

		Размеры, мм											MID	
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF			
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	C4-DVJNR/L-27062-16	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	C5-DVJNR/L-35065-16	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	C6-DVJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-DVJNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	C4-DVNN-00062-16	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	C5-DVNN-00065-16	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-DVNN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	C8-DVNN-00080-16	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

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

Ф

Код заказа	Комплектующие			
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C5-DVJNR/L-35065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C5-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C6-DVJNR/L-45065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C6-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C8-DVJNR/L-55080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03
C8-DVVNN-00080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

Н



Резцовые головки T-Max® Р для точения

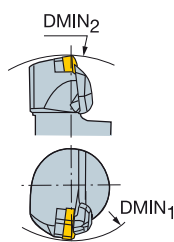
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

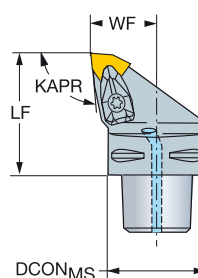


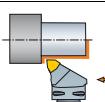
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

KAPR



95.0°



						Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLNRL-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
		C4	60.0	140.0	3	C4-DWLNRL-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
		C5	65.0	165.0	3	C5-DWLNRL-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
		C6	81.0	190.0	3	C6-DWLNRL-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
	08	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLNRL-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DWLNRL-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DWLNRL-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DWLNRL-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
06	C3	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	
06	C4	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 034-01
06	C5-C6	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 045-01
08	C4	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 034-01
08	C5-C8	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Державки T-Max® Р для точения

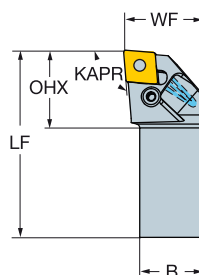
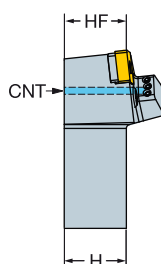
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ



KAPR

95.0°



		Размеры, мм														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
	12	32 x 25	30.1	1	PCLNR/L 3225P 12HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.09	CNMG 12 04 08	
		32 x 32	31.3	1	PCLNR/L 3232P 12HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.37	CNMG 12 04 08	
	16	25 x 25	32.6	1	PCLNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	5.0	0.78	CNMG 16 06 12	
		32 x 32	33.9	1	PCLNR/L 3232P 16HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.38	CNMG 16 06 12	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Державки T-Max® Р для точения
Прижим повышенной жёсткости

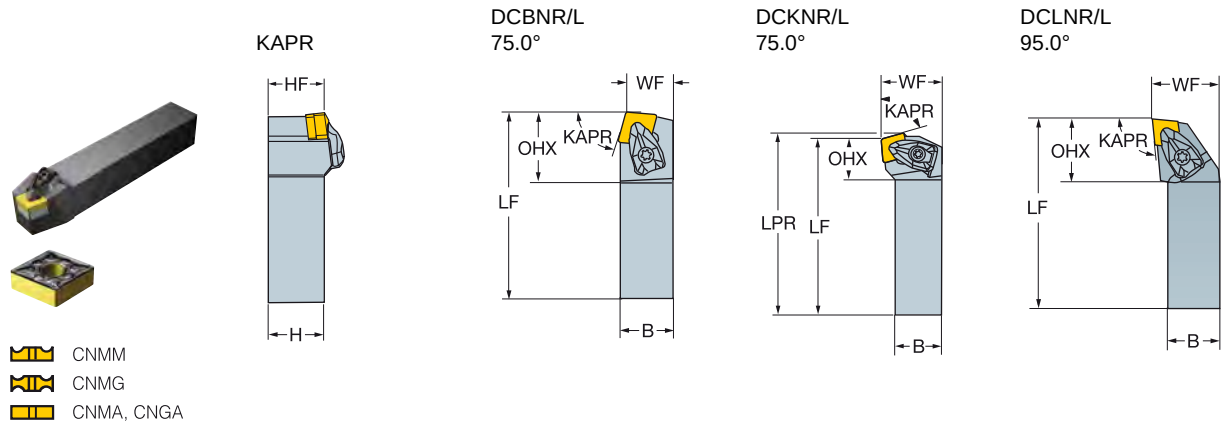


Table with dimensions in mm. Columns include tool type, dimensions (B, H, LPR, LF, WF, HF), material grades (NM, KG), and MIID. Rows are categorized by tool type and dimensions.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Table with components. Columns include CZC_{MS}, Винт опорной пластины, Опорная пластина, and Узел прихвата. Rows list specific part numbers for different tool sizes.

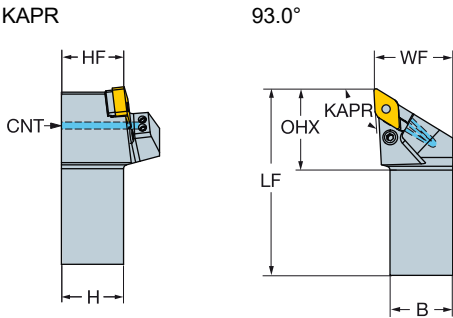
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

			Размеры, мм													
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	36.9	1	PDJNR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.24	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	36.4	1	PDJNR/L 2020K 11HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	32.8	1	PDJNR/L 2525M 11HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
	15	32 x 25	27°	38.4	1	PDJNR/L 3225P 15HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	41.6	1	PDJNR/L 3232P 15HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.33	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

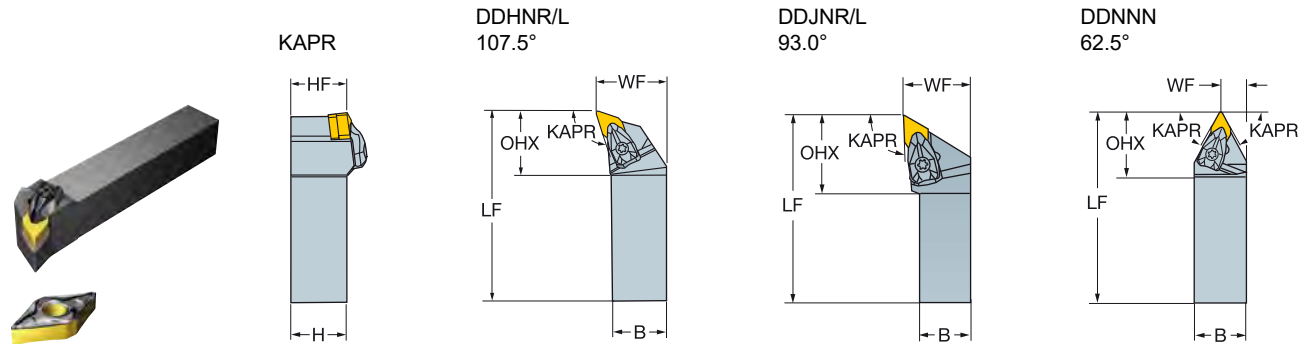
		Комплектующие				
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
11	16 x 16-25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
15	32 x 25-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

						Размеры, мм							
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	12°	36.1	DDHNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.42	DNMG 15 06 08
		25 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	DNMG 15 06 08
		32 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.09	DNMG 15 06 08
		32 x 32	12°	36.1	DDHNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.34	DNMG 15 06 08
	11	16 x 16	27°	30.1	DDJNR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	30.2	DDJNR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.40	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	30.2	DDJNR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.73	DNMG 11 04 08
	15	20 x 20	27°	39.4	DDJNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.75	DNMG 15 06 08
		32 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	39.4	DDJNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.33	DNMG 15 06 08
	11	20 x 20	57°	31.2	DDNNN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		25 x 25	57°	31.2	DDNNN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	1.7	0.72	DNMG 11 04 08
	15	25 x 25	57°	40.8	DDNNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		32 x 25	57°	40.8	DDNNN 3225P 15	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.03	DNMG 15 06 08
		32 x 32	57°	40.8	DDNNN 3232P 15	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	3.9	1.28	DNMG 15 06 08

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

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021

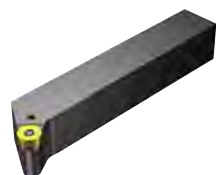
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

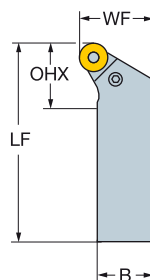
Круглая пластина (с задним углом)



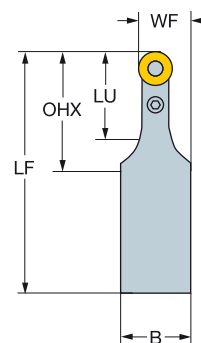
RCMX
RCMT
RCGX AL



PRGCR/L



PRDCN



		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
							B	H	LF	WF	HF				
	10	20 x 20	25.0	90°	30.0	PRDCN 2020K 10	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	2.0	0.37	RCMX 10 03 00	
	12	25 x 25	28.0	90°	33.0	PRDCN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	4.0	0.67	RCMX 12 04 00	
		32 x 25	28.0	90°	33.0	PRDCN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 12 04 00	
	16	32 x 25	35.0	90°	40.0	PRDCN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 16 06 00	
	20	32 x 32	40.0	90°	45.0	PRDCN 3232P 20	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	8.0	1.23	RCMX 20 06 00	
	10	20 x 20		27°	20.8	PRGCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	RCMX 10 03 00	
		25 x 25		27°	27.2	PRGCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.76	RCMX 10 03 00	
	12	20 x 20		27°	20.8	PRGCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.41	RCMX 12 04 00	
		25 x 25		27°	27.2	PRGCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 12 04 00	
		32 x 25		27°	32.0	PRGCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.07	RCMX 12 04 00	
	16	25 x 25		27°	27.2	PRGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 16 06 00	
		32 x 25		27°	33.2	PRGCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.08	RCMX 16 06 00	
	20	32 x 32		27°	38.0	PRGCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	8.0	1.35	RCMX 20 06 00	

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

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины
10	20 x 20-25 x 25	176.39-840	174.3-834	176.39-850	174.3-860
12	20 x 20-32 x 25	5432 005-01	174.3-820M	176.39-851	174.3-863
16	25 x 25-32 x 25	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867
20	32 x 32	176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A48



F2



E1



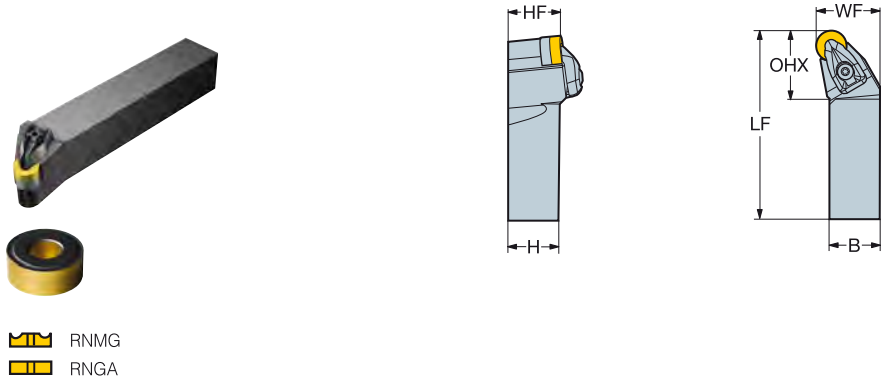
H36

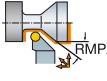


H10

Державки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости



					Код заказа	Размеры, мм							MIID	
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	B		H	LF	WF	HF					
	12	25 x 25	40°	31.6		DRSNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9		0.74
	15	32 x 25	40°	38.5		DRSNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4		1.04
	19	32 x 32	40°	42.6		DRSNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4		1.34

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
12	25 x 25	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021
15	32 x 25	5513 020-07	5322 155-04	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 155-06	5412 028-041

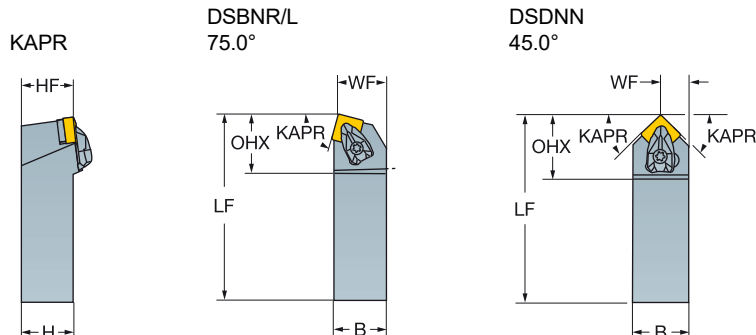
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

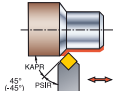
Державки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



						Размеры, мм									
						Код заказа		B	H	LF	WF	HF			MIID
	09	25 x 25	10°	26.7	DSBNR 2525M 09	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	1.7	0.74	SNMG 09 03 08		
	12	20 x 20	10°	34.2	DSBNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08		
		25 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08		
		32 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.12	SNMG 12 04 08		
	15	25 x 25	10°	41.6	DSBNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	SNMG 15 06 12		
		32 x 32	10°	41.5	DSBNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 15 06 12		
	19	32 x 32	10°	46.4	DSBNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 19 06 12		
	09	16 x 16	40°	28.1	DSDNN 1616H 09	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	1.7	0.21	SNMG 09 03 08		
	12	20 x 20	40°	36.5	DSDNN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08		
		25 x 25	40°	36.5	DSDNN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08		
		32 x 25	40°	36.5	DSDNN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.04	SNMG 12 04 08		
		32 x 32	40°	36.8	DSDNN 3232P 12	32.0	32.0	170.0	16.3	32.0	3.9	1.32	SNMG 12 04 08		
	15	25 x 25	40°	44.8	DSDNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	6.4	0.75	SNMG 15 06 12		
	19	32 x 32	40°	49.5	DSDNN 3232P 19	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	6.4	1.36	SNMG 19 06 12		

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

		Комплектующие		
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 426-01	5412 028-011
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



H36



H10

Державки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости

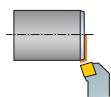
B



C

- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D



E

		Комплектующие		
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

F

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H

A152

F2

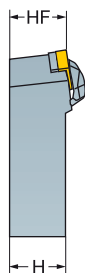
E1

H36

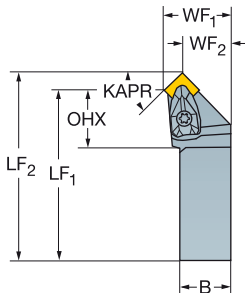
H10

A 208

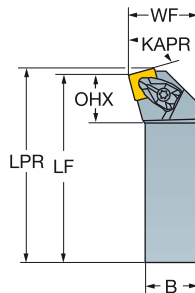
KAPR



DSSNR/L
45.0°



DSKNR/L
75.0°



		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
						B	H	LPR	LF	WF	HF			
	12	25 x 25	10°	23.6	DSKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.79	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	23.7	DSKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
	12	20 x 20	0°	27.5	DSSNR/L 2020K 12	20.0	20.0	133.3	125.0	25.0	20.0	3.9	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	0°	27.5	DSSNR/L 2525M 12	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNMG 12 04 08
		32 x 25	0°	27.4	DSSNR/L 3225P 12	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
		32 x 32	0°	27.4	DSSNR/L 3232P 12	32.0	32.0	178.3	170.0	40.0	32.0	3.9	1.40	SNMG 12 04 08
		25 x 25	0°	32.0	DSSNR/L 2525M 15	25.0	25.0	160.2	150.0	32.0	25.0	6.4	0.90	SNMG 15 06 12
		32 x 25	0°	33.1	DSSNR/L 3225P 15	25.0	32.0	180.2	170.0	32.0	32.0	6.4	1.16	SNMG 15 06 12
		32 x 32	0°	33.1	DSSNR/L 3232P 15	32.0	32.0	180.2	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	0°	37.0	DSSNR/L 3232P 19	32.0	32.0	182.5	170.0	40.0	32.0	6.4	1.47	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

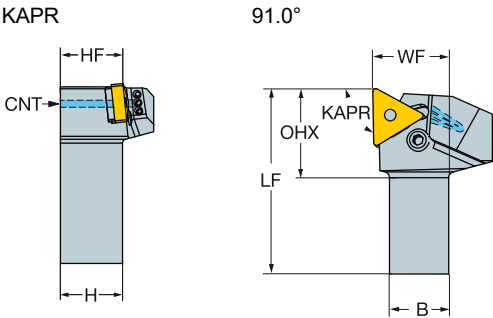
Державки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



		Размеры, мм														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT				MIID	
	16	16 x 16	23.9	1	PTGNR/L 1616H 16HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.27	TNMG 16 04 08	
		20 x 20	23.9	1	PTGNR/L 2020K 16HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.47	TNMG 16 04 08	
		25 x 25	23.9	1	PTGNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

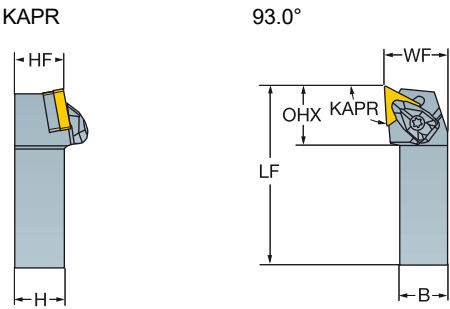
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости

В



С

- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

Д

		CZC _{MS}	OHX	Код заказа	Размеры, мм							MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	16	16 x 16	24.9	DTJNR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.23	TNMG 16 04 08
		20 x 20	24.9	DTJNR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		25 x 25	24.9	DTJNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	TNMG 16 04 08
		32 x 25	25.3	DTJNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.7	1.10	TNMG 16 04 08
	22	25 x 25	32.6	DTJNR/L 2525M 22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.90	TNMG 22 04 08
		32 x 32	32.6	DTJNR/L 3232P 22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.42	TNMG 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

Комплектующие				
	CZC _{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
16	16 x 16	5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011
22	25 x 25-32 x 32	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н

A152 F2 E1 H36 H10

A 210

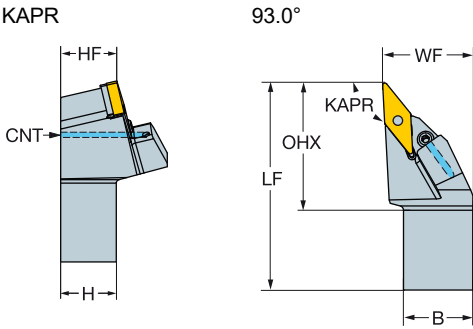
Державки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ



VNMG



B

C

						Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF	CNT					
	16	16 x 16	41°	41.6	1	PVJNR/L 1616H 16HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.25	VNMG 16 04 08	
		20 x 20	41°	42.6	1	PVJNR/L 2020K 16HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	VNMG 16 04 08	
		25 x 25	41°	45.7	1	PVJNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	VNMG 16 04 08	
		32 x 25	41°	45.7	1	PVJNR/L 3225P 16HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	2.0	1.08	VNMG 16 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
5432 001-02	174.3-820M	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

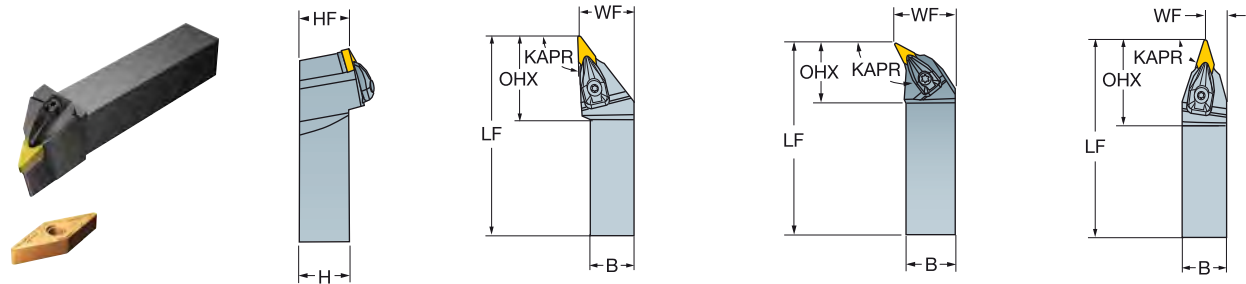
H



Державки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости

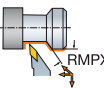
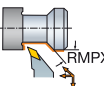
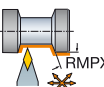
В



С



Д

					Код заказа	Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX		B	H	LF	WF	HF				
	16	20 x 20	44°	46.6	DVJNR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.44	VNMG 16 04 08	
		25 x 25	44°	46.6	DVJNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.74	VNMG 16 04 08	
		32 x 25	44°	46.6	DVJNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.06	VNMG 16 04 08	
		32 x 32	44°	46.6	DVJNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.29	VNMG 16 04 08	
	16	25 x 25	25°	39.2	DVPNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	VNMG 16 04 08	
		32 x 25	25°	39.2	DVPNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	VNMG 16 04 08	
		32 x 32	25°	39.2	DVPNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.33	VNMG 16 04 08	
	16	20 x 20	70°	47.8	DVWNN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.43	VNMG 16 04 08	
		25 x 25	70°	47.8	DVWNN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.72	VNMG 16 04 08	
		32 x 25	70°	47.8	DVWNN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.03	VNMG 16 04 08	
		32 x 32	70°	47.8	DVWNN 3232P 16	32.0	32.0	170.0	16.6	32.0	3.0	1.25	VNMG 16 04 08	

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

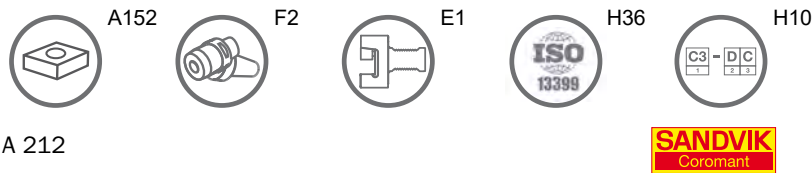
Ф

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

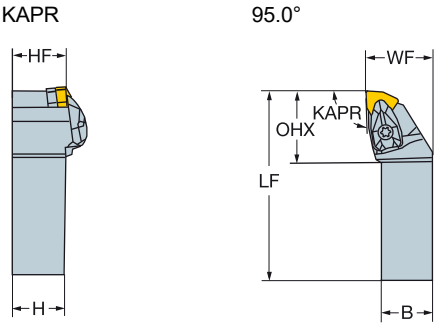
Н



Державки T-Max® Р для точения
Прижим повышенной жёсткости



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA

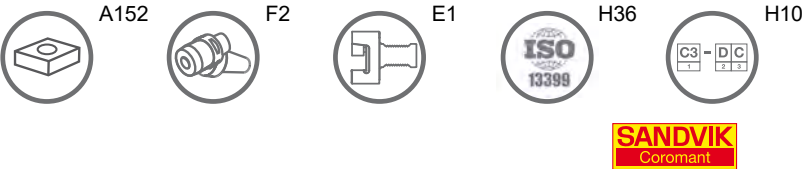


		CZC _{MS}	OHX	Код заказа	Размеры, мм								MIID
					B	H	LF	WF	HF				
	06	16 x 16	26.4	DWLNRL 1616H 06	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	WNMG 06 04 08	
		20 x 20	27.1	DWLNRL 2020K 06	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.42	WNMG 06 04 08	
		25 x 25	27.1	DWLNRL 2525M 06	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	WNMG 06 04 08	
	08	20 x 20	34.3	DWLNRL 2020K 08	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08	
		25 x 25	34.3	DWLNRL 2525M 08	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08	
		32 x 25	35.0	DWLNRL 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	WNMG 08 04 08	
		32 x 32	34.3	DWLNRL 3232P 08	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	WNMG 08 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
06	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011
08	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки QS T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

В



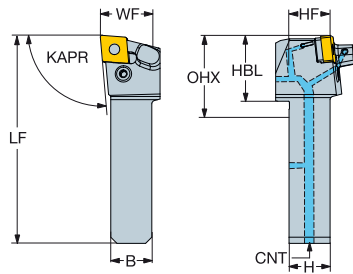
С



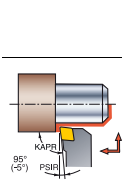
- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR
PSIR

95.0°
-5.0°



Д



				Код заказа	Размеры, мм											MIID
	CZC _{MS}	OHX	CNSC		B	H	HL	LF	WF	HF	CNT					
12	20 x 20	52.0	3		20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31		
	25 x 25	57.0	3		25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

Комплектующие							
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



Державки QS T-Max® Р для точения

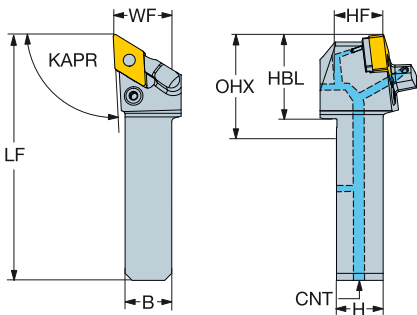
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



			Размеры, мм														
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID
	15	20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNR/L 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNR/L 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

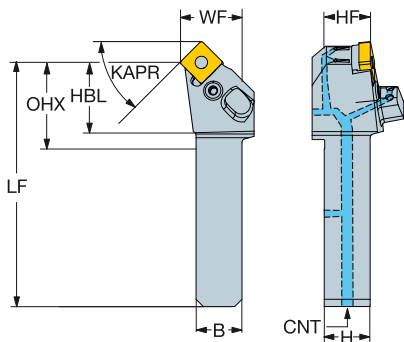
Комплектующие							
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Высокоточная подача СОЖ

45.0°
45.0°



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Инструменты T-Max® Р для внутренней обработки

Coromant Capto®



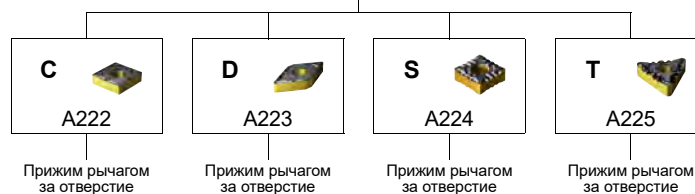
Инструменты в зависимости от формы пластины



Расточные оправки



Инструменты в зависимости от формы пластины



Резцовые головки CoroTurn® SL



Инструменты в зависимости от формы пластины



Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины



A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

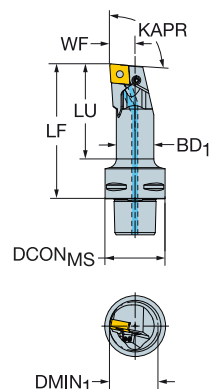
95.0°

B

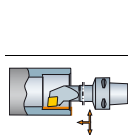


C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



D



						Размеры, мм											
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID				
09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08				
	C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08				
12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08				
	C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08				
	C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08				
	C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08				
	C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08				
	C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08				
	C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08				
	C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08				
	C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08				
	C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08				
	C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08				
	C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08				
C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08					
16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12				
	C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12				
	C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12				

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
Cx-PCLNR/L-13xxx-09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-17xxx-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-22xxx-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-27/35xxx-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-xxxxx-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

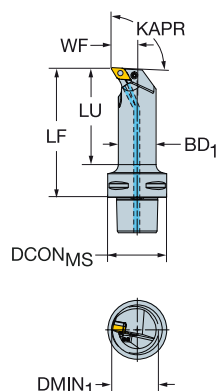
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

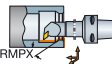
KAPR

93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



							Код заказа	Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN _I	LU	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	BD	LF	WF				
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
		C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
		C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
		C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
		C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
		C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
	15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
		C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
		C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
		C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
Cx-PDUNR/L-17xxx-11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
Cx-PDUNR/L-22xxx-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
Cx-PDUNR/L-xxxx-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

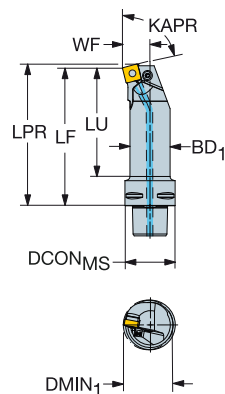
75.0°

B

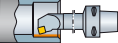


- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

C



D

							Размеры, мм										MIID
		CZCMS	DMIN1	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCONMS	BD	LPR	LF	WF					
	12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08	
		C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08	
		C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08	
		C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08	
		C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08	
		C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08	
	15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплекующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
C4-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C4-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C5-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-27140-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-35175-15HP	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



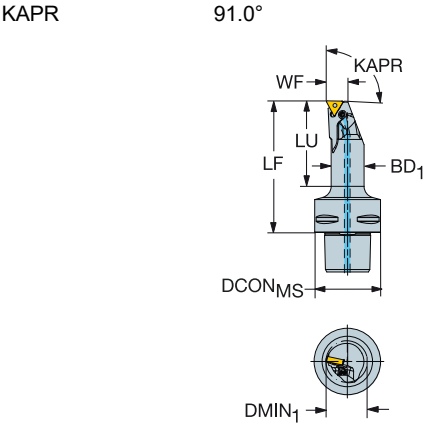
H5

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



						Размеры, мм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID	
	11	C4	32.0	51.9	3	C4-PTFNR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Рычаг	Винт	Сопло
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A

Расточные оправки T-Max® Р для точения

Прижим рычагом за отверстие

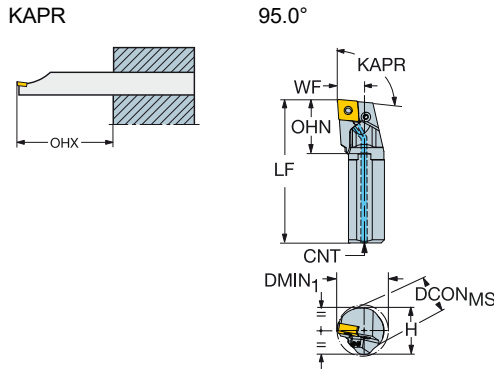
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

B



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

C



D

							Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT					
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	A16R-PCLNR/L09HP	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08	
		20	25.0	80.0	34.6	1	A20S-PCLNR/L09HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08	
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	A25T-PCLNR/L12HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08	
		32	40.0	128.0	38.8	1	A32T-PCLNR/L12HP	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08	
		40	50.0	160.0	38.8	1	A40T-PCLNR/L12HP	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08	
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	A50U-PCLNR/L19HP	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A16R-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A20S-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A25T-PCLNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PCLNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

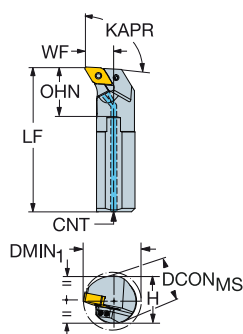
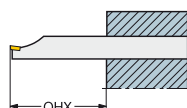
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

KAPR

93.0°



								Код заказа	Размеры, мм											MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT						
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	A25T-PDUNR/L11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08		
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	A32T-PDUNR/L11HP	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08		
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	A40T-PDUNR/L15HP	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08		
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	A50U-PDUNR/L15HP	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



G1



H36



H10



H5

A

ТОЧЕНИЕ

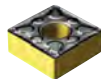
Инструмент для внутренней обработки

Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

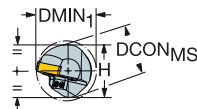
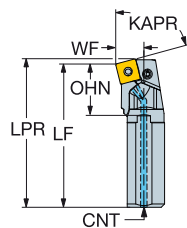
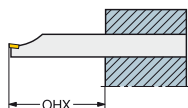
B



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

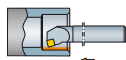
KAPR

75.0°



C

D

								Размеры, мм												
			CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF	CNT				MIID	
	12	25	32.0	100.0	35.2	1	A25T-PSKNR12HP	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08		
	32	40.0	128.0	34.3	1	A32T-PSKNR/L12HP	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08			
	40	50.0	160.0	34.3	1	A40T-PSKNR/L12HP	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08			
	19	50	63.0	200.0	40.3	1	A50U-PSKNR/L19HP	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PSKNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PSKNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



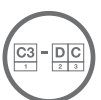
F2



G1



H36



H10



H5

Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

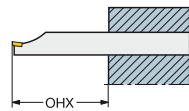


TNMM, TNMX

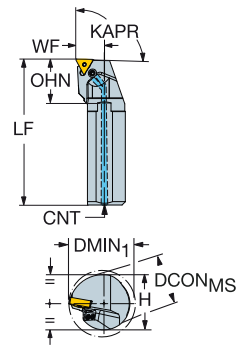
TNMG

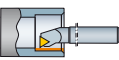
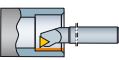
TNMA, TNGA

KAPR



91.0°



							Код заказа	Размеры, мм									MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	A16R-PTFNR/L11HP	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	A20S-PTFNR11HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	A25T-PTFNR11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Рычаг	Винт	Сопло
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



G1



H36



H10



H5

A

Резцовые головки T-Max® P для точения

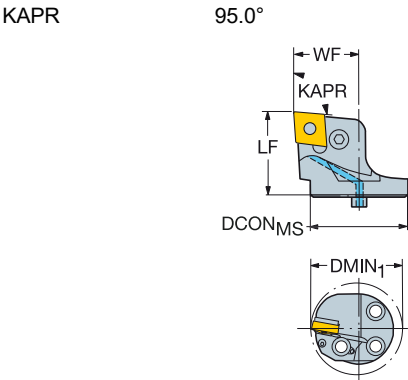
Прижим рычагом за отверстие
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



D

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	09	25	34.0	1	SL-PCLNR/L-25-09HP-G	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	SL-PCLNR/L-32-12HP	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	SL-PCLNR/L-40-12HP	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	SL-PCLNR/L-40-16HP	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G означает, что основные размеры изменены R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие						
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829			5552 058-02	5691 026-13
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



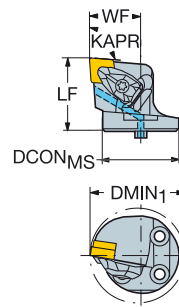
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

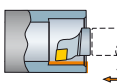
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

95.0°



 CNMM
 CNMG
 CNMA, CNGA

					Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	12	32	40.0	1	570-DCLNR/L-32-12-L	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
	40		50.0	1	570-DCLNR/L-40-12-L	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-16-L	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-19-L	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие			
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DCLNR/L-32-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



H36



H5



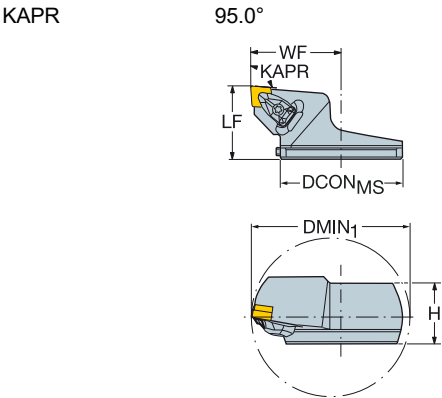
H2

A

Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
Быстросменная система CoroTurn® SL

B



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D

		CZC _{MS}	DMIN ₁	Код заказа	Размеры, мм						MIID
					DCON _{MS}	H	LF	WF	NM	KG	
	12	80	100.0	570-DCLNR/L-80-12	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08
	16	80	100.0	570-DCLNR/L-80-16	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4	0.60	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Код заказа	Комплектующие			
	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
570-DCLNR/L-80-12	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5514 060-12
570-DCLNR/L-80-16	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



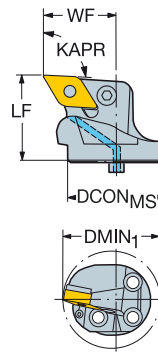
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

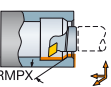
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

93.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

						Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF				
	11	25	38.0	27°	1	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	SL-PDUNR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	56.0	27°	1	SL-PDUNR/L-40-15HP	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24	DNMG 15 06 08

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие					
	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830			5552 058-02	5691 026-13
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A152



F2



H36



H5



H2

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

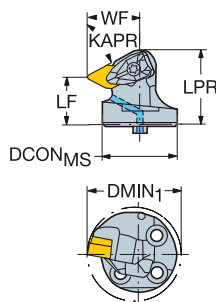
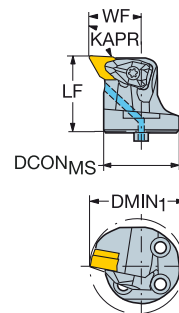
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B

KAPR

570-DDXNR/L
62.5°570-DDUNR/L
93.0°

C



DNMM, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA

D

Размеры, мм

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	570-DDUNR/L-32-11	32.0		32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	1	570-DDUNR/L-40-15	40.0		32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08
	11	32	40.0	60°	1	570-DDXNR/L-32-11	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	60°	1	570-DDXNR/L-40-15-L	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие				
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DDUNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



H36



H5



H2

A 230

SANDVIK
Coromant

RUS

Резцовые головки T-Max® Р для точения

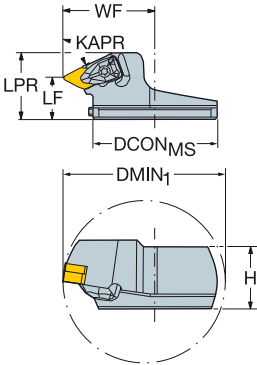
Прижим повышенной жёсткости
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

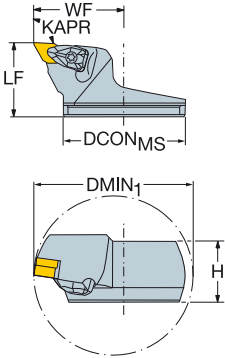


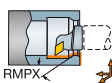
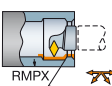
- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

570-DDXNR/L-80
62.5°



570-DDUNR/L-80
93.0°



					Размеры, мм										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF			MIID		
	15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15	80.0	37.5		45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08		
	15	80	100.0	60°	570-DDXNR/L-80-15	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

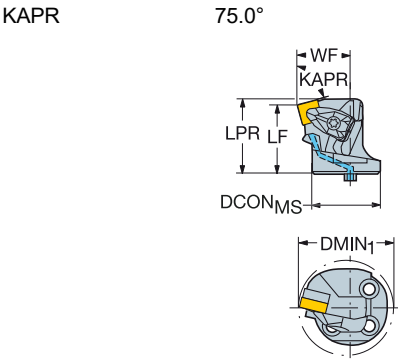


A

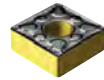
Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



C



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D

							Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	12	40	50.0	10°	1	570-DSKNR/L-40-12	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	570-DSKNR/L-40-15	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие				
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DSKNR/L-40-12	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

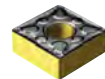


Резцовые головки T-Max® Р для точения

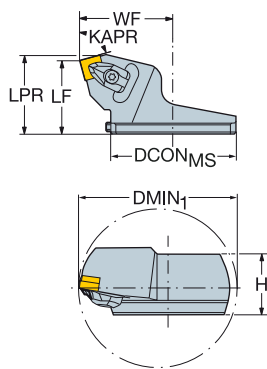
Прижим повышенной жёсткости
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

75.0°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



				Размеры, мм											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF			MIID		
	15	80	100.0	10°	570-DSKNR/L-80-15	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

B

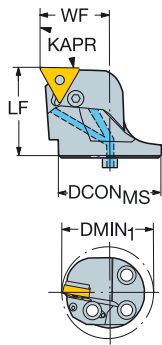


C

- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

KAPR

91.0°



D

--

E

Комплектующие					
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

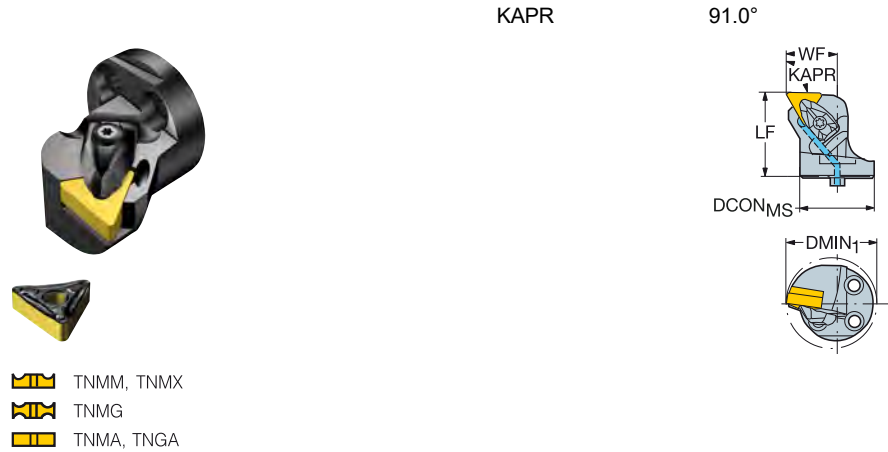
G

H



Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



						Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	16	32	40.0	1	570-DTFNR/L-32-16-L	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08	
		40	50.0	1	570-DTFNR/L-40-16-L	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A

Резцовые головки T-Max® Р для точения

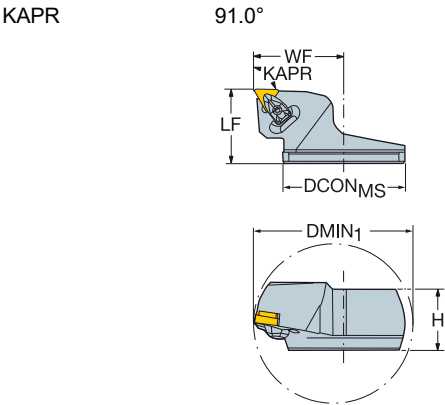
Прижим повышенной жёсткости
Быстросменная система CoroTurn® SL

B



C

- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA



D

				Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁		DCON _{MS}	H	LF	WF			
	16	80	100.0	Код заказа 570-DTFNR/L-80-16	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

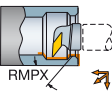
H



Резцовые головки T-Max® Р для точения

Прижим повышенной жёсткости
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



						Размеры, мм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	 BAR	 NM	 KG	MIID
	16	40	52.0	25°	1	570-DVUNR/L-40-16	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

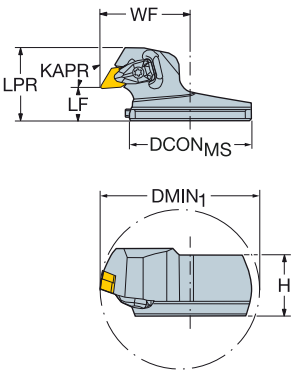


Резцовые головки T-Max® Р для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

93.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

Размеры, мм												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF		
	15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15X	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A

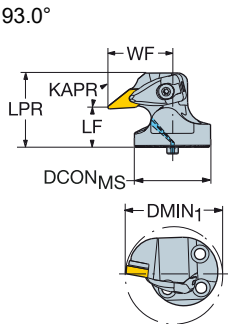
Резцовые головки T-Max® Р для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



KAPR



C



D

							Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	16	40	56.0	25°	1	570-DVUNR/L-40-16X	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A152

F2

H36

H5

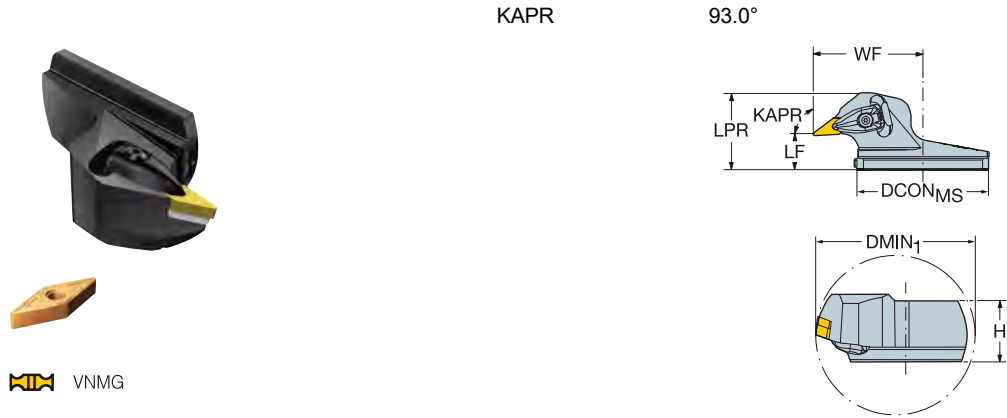
H2

A 240

RUS

Резцовые головки T-Max® Р для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости
Быстросменная система CoroTurn® SL



Размеры, мм												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF		
	16	80	100.0	30°	570-DVUNR/L-80-16X	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5514 060-12

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A

ТОЧЕНИЕ

T-Max®

RUS

T-Max® и T-Max® S

Для обработки сверхтвёрдыми режущими материалами

B

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки

C

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel

- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонние режущие пластины с прочными кромками
- Надёжное закрепление повышенной жёсткости и прижим прихватом сверху



D

E

Закрепление

- T-Max® : прижим повышенной жёсткости, прижим прихватом сверху
- T-Max® S: прижим прихватом сверху

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

F

Пластины

- Для державок T-Max и T-Max S используются пластины
- T-Max без отверстий

G

Сверхтвёрдые режущие материалы

Керамика



CN..
A243



DN..
A244



RN..
A245



RC/RP..
A246



SN..
A247



SP..
A248



TN..
A249



TP..
A249

Поликристаллический алмаз (PCD)



SP..
A248



TP..
A249

H



A262



A268



H35

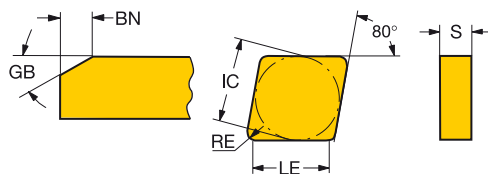
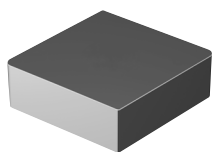
A 242



Пластины T-Max® для точения

Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



						Код ISO	K		S				H	
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670
Чистовая обработка	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020	★				☆	★	☆
	11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M			★				★	
	11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020							★	★
	11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	★	☆				☆	★	☆
	11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M			★				★	
	11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		★				☆	★	☆
	11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	★	☆				★	★	
	11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	★							
	16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020	★					★	★
	14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020	★						☆	☆
Получистовая обработка	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020	★				☆	★	☆
	11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020	★			☆		☆	★	☆
	11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020	★					☆	★	☆
	11.7	7.94	1.2			CNGN120712E					☆	★		



A262



A268



A278



A294



H36



H6

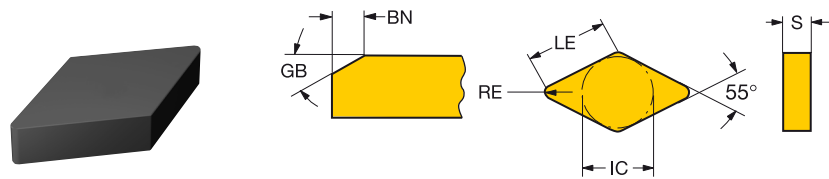


H3

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы D (ромб 55°)
Сверхтвёрдые режущие материалы

B



C

		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S	H	
								650	650	670	
Чистовая обработка	15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	☆	★	☆
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGN150412T01020			★	★
		14.7	7.94	0.8	20°	0.10	DNGN150708T01020	★	☆	★	☆
		14.3	7.94	1.2	20°	0.10	DNGN150712T01020	★	☆	★	☆
		13.9	7.94	1.6	20°	0.10	DNGN150716T01020	★	☆	★	☆

D

E

F

G

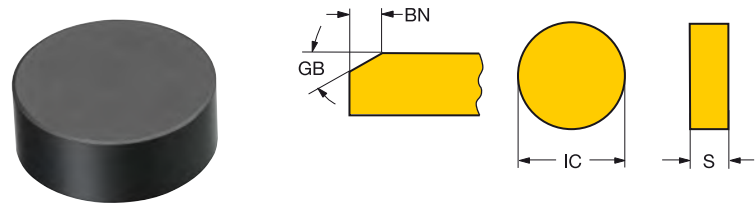
H



Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		S						H				
							6190	650	7925	6060	6065	6160	6220	6230	650	670		650	670
Чистовая обработка	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M			★										
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M			★										
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020		★							☆	★	★	☆	
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M			★										
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M			★										
		4.76	6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020		★							☆	★	★	☆	
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520	★												
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015		★							★		★		
		7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520	★	☆							★		★		
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015		★							★		★		
	15	7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020										★		★	
		7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520		★							★		★		
		7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015		★							★		★		
	19	7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015		★							☆	★	★	☆	
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700T20015		★							★		★		
Полуфинишная обработка	09	3.18	4.8			RNGN090300E				★									
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020		★		☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	
		4.76	6.4			RNGN120400E		★		★	☆				☆		★		
		7.94	6.4			RNGN120700E				☆	☆	☆	☆	☆		★		★	
	19	7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020										★		★	
		7.94	9.5			RNGN190700E				★									

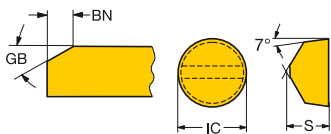
Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)
Сверхтвёрдые режущие материалы

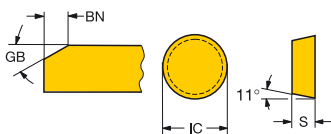
B



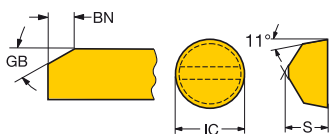
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



C

		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S						H	
							650	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	
Чистовая обработка	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★						★		
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020							★	★	
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★						★	★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★						★	★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★						★	★	
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	★						★	★	
Получистовая обработка	19	10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000K20015	★						★	★	
		10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000T20015	★						★	★	
	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	★				☆	☆	☆	★	★
		6.35	3.2			RCGX060600E	★	☆	☆	☆			☆	☆	★
		3.18	3.2			RPGN060300E		☆		★					
		4.76	3.2			RPGX060400E				★					
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	★	☆			☆	☆	☆	★	★
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020		☆			☆	☆		★	★
		7.94	4.8			RCGX090700E	★	☆	☆	☆			☆	★	
		3.18	4.8			RPGN090300E		☆		★					
		7.94	4.8			RPGX090700E		☆		★					
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM				★					
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	★	☆			☆	☆	☆	★	★
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020		☆			☆	☆		★	★
		7.94	6.4			RCGX120700E		☆	☆	☆			★	★	
		4.76	6.4			RPGN120400E		☆		★					
		7.94	6.4			RPGX120700E		☆		★					

E

F

G

H

A262

A268

A278

A294

H36

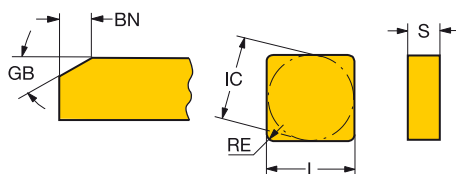
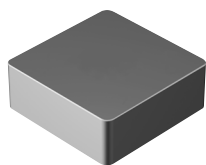
H6

H3

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K								S				H	
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670	650	670	650	670
Чистовая обработка	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020	★					☆	★	☆	★				
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M		★											
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020	★					☆	★	☆	★				
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN 12 04 16T01020	★					☆	★	☆	★				
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020	★					☆	★	☆	★				
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	★												
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M		★											
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020	★					☆	★	☆	★				
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	★												
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M			★										
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	★												
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020	★	★				☆	★	☆	★				
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	★	☆				★	★	★	★				
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015		★				★	★	★	★				
		11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020		★				☆	★	☆	★				
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	★												
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015		★				★	★	★	★				
		11.5	4.76	1.2			SNGN120412E				★									
	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020	★					★	★	★	★				
		14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020							★	★	★				
		14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020		★				☆	★	★	★				
		14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	★												
Полушlifовая обработка	19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020	★	★				★	★	★	★				
		16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020	★					☆	★	★	★				
	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020	★		☆			☆	★	★	★				
		11.5	7.94	1.2			SNGN120712E			☆		★								
		11.1	7.94	1.6			SNGN120716E					★								
	19	17.4	7.94	1.6			SNGN190716E				☆	★								
		16.7	7.94	2.4			SNGN190724E													



A262



A268



A278



A294



H36



H6



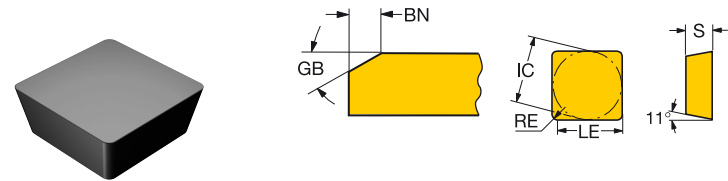
H3

A

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)
Сверхтвёрдые режущие материалы

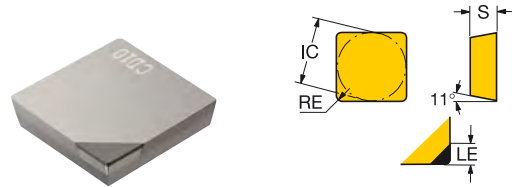
B



C

Чистовая обработка							КОД ISO			K	S	H
	LE	S	RE	GB	BN		650	650	650	650	650	650
	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	★	★	★	★	★

D



E

Чистовая обработка					КОД ISO		N
	LE	S	RE		CD10		CD10
	12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP	★	★

F

G

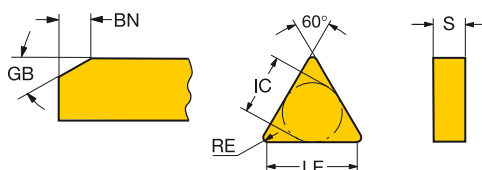
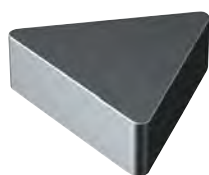
H



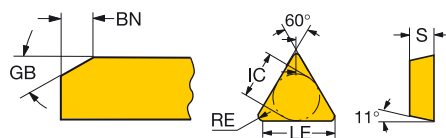
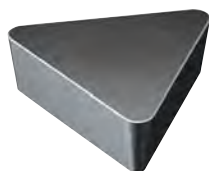
Пластины T-Max® для точения

Пластина формы Т (треугольная)

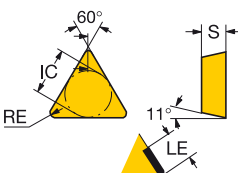
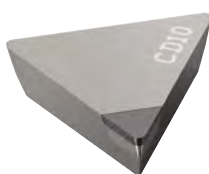
Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S	H
Чистовая обработка	11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	★	★	★
	16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	★	★	★
	15.3	4.76	1.19	20°	0.10		TNGN160412T01020	★	★	★
	15.7	7.94	0.79	20°	0.10		TNGN160708T01020	★	★	★
	15.3	7.94	1.19	20°	0.10		TNGN160712T01020	★	★	★
	22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020	★	★	★



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S	H
Чистовая обработка	11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	★	★	★
		10.2	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN110308T01020	★	★	★
	16	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	★	★	★
		15.7	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN160308T01020	★	★	★
		15.3	3.18	1.2	20°	0.10	TPGN160312T01020	★	★	★



		LE	S	RE	КОД ISO	N
Чистовая обработка	11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	★
	16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	★
		2.7	3.18	0.4	TPUN160304FRP	★
		7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	★



A262



A268



A278



A294



H36

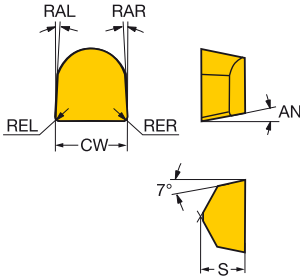
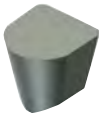


H6



H3

Пластины T-Max® для обработки канавок



C

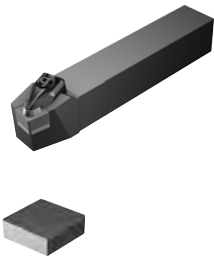
						S		Размеры, мм	
Поручистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	6160	AN	CWTOLL	CWTOLU
	06	6.35	0.79	0.79	CSGX060608E	★	11°	-0.025	0.025
	09	9.53	0.79	0.79	CSGX090708E	★	11°	-0.025	0.025
	12	12.70	0.79	0.79	CSGX120708E	★	11°	-0.025	0.025

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

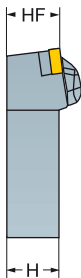
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

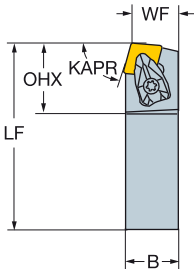


CNG

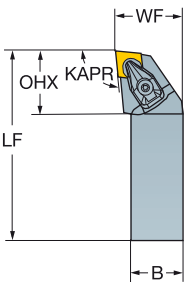
KAPR



CCBNR/L
75.0°

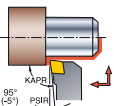
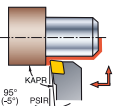


CCLNR/L
95.0°



B

C

					Размеры, мм							MIID	
		CZC _{MS}	ONH	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
		12	25 x 25	34.6	CCBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.42	CNGN 12 07 08
			32 x 25	34.6	CCBNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.0	1.02	CNGN 12 07 08
		12	25 x 25	32.0	CCLNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.79	CNGN 12 07 08
			32 x 25	32.0	CCLNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.12	CNGN 12 07 08
		16	32 x 32	39.0	CCLNR/L 3232P 16-4	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.14	CNGN 16 07 12

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

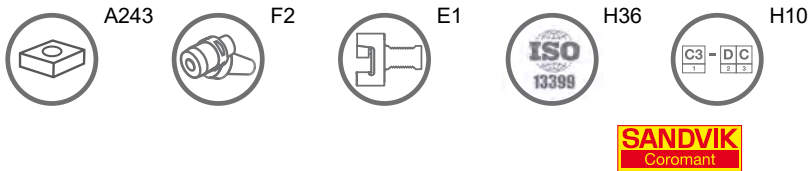
Комплектующие				
	CZC _{MS}	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
12	25 x 25-32 x 25	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021
16	32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

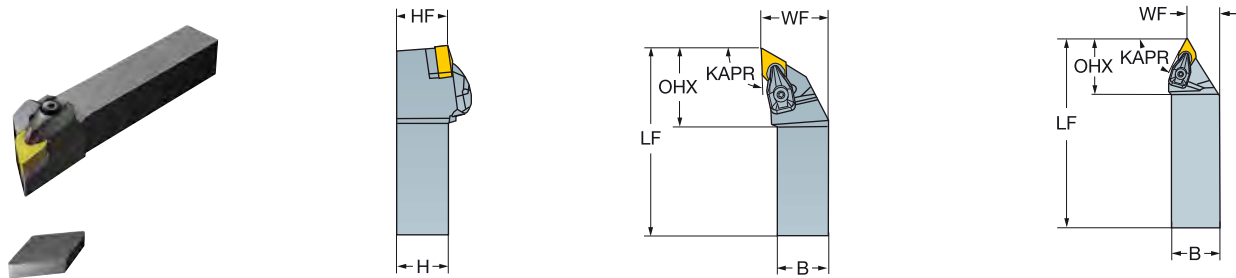
H



Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

В



С

DNG

Д

					Размеры, мм					NM	KG	MIID
						B	H	LF	WF	HF		
	15	CZC _{MS}	RMPX	OHX	Код заказа							
		25 x 25	27°	39.4	CDJNR/L 2525M 15-4	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62
		32 x 25	27°	39.4	CDJNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11
		32 x 32	27°	39.4	CDJNR/L 3232P 15-4	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36
	15				CDNNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05

Е

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н

A243

F2

E1

H36

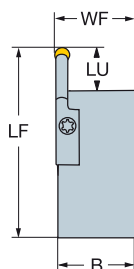
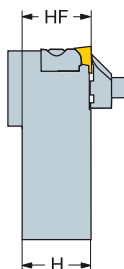
H10

A 252

Державки T-Max® для точения
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



RCGX
RPGX



B

C

						Размеры, мм								
		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID
	06	32 x 36	19.4	90°	50.0	R/L176.9-3236-06	36.0	32.0	170.0	36.6	32.0	5.0	1.44	RCGX 06 06 00

D

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда
5412 110-02	3212 036-506	5321 066-01	3212 010-157

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

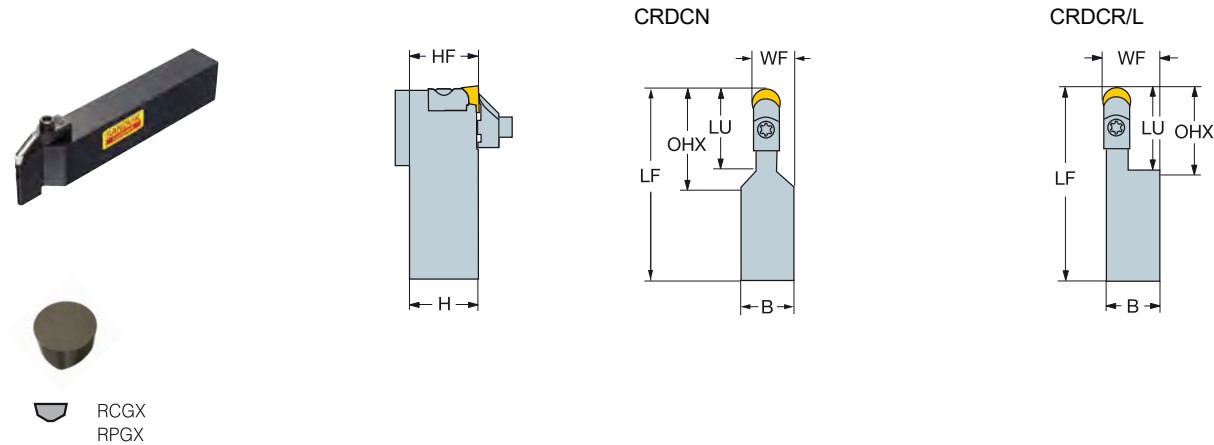
G

H



Державки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики



		Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	
	06	32 x 25	19.4	90°	170.0	CRDCN 3225P 06-A	25.0	32.0	RCGX 06 06 00
	09	32 x 25	29.0	90°	29.0	CRDCN 3225P 09-A	25.0	32.0	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	CRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	RCGX 12 07 00
	09	32 x 25	29.5	90°	29.5	CRDCR/L 3225P 09-A	25.0	32.0	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	CRDCR/L 3225P 12-A	25.0	32.0	RCGX 12 07 00

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

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда
06	32 x 25	5412 105-01	3212 036-504	5321 066-01	3212 010-157
09	32 x 25	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352
12	32 x 25	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453

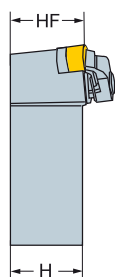
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Державки T-Max® для точения

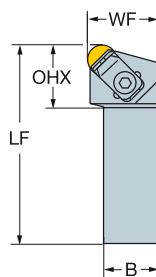
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики



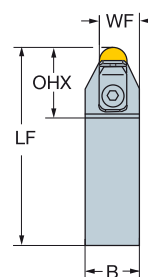
■ RNG



CRSNR/L



CRDNN



					Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM		KG
	06	25 x 25	0°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	0°	30.0	CRDNN 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	17.3	25.0	7.5	0.73	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	0°	32.0	CRDNN 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	18.8	25.0	7.5	0.70	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 03 00
		32 x 25	0°	32.0	CRDNN 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	0°	35.0	CRDNN 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	23.9	32.0	7.5	1.30	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	0°	38.0	CRDNN 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	25.5	32.0	7.5	1.32	RNGN 19 07 00
	06	25 x 25	0°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.79	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
		32 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.14	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	12°	30.0	CRSNR/L 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	12°	32.0	CRSNR/L 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.42	RNGN 19 07 00

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

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

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	25 x 25	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
09	25 x 25	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206
12	25 x 25-32 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
15	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-02	3212 100-206
19	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-03	3212 100-257

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A243



F2



E1



H36

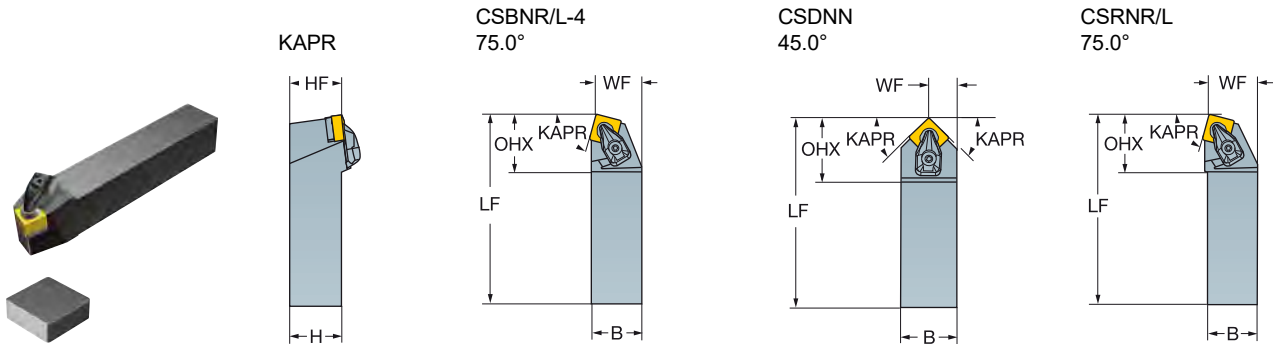


H10

Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

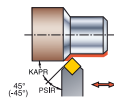
B



C

SNG

D

					Код заказа	Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX		B	H	LF	WF	HF			
	12	25 x 25	10°	34.3	CSBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	40°	36.5	CSDNN 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
		32 x 25	40°	36.5	CSDNN 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.07	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	3.9	0.72	SNGN 12 07 08
		32 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.10	SNGN 12 07 08
	15	32 x 25	10°	41.7	CSRNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.17	SNGN 15 07 12
	19	32 x 32	10°	40.0	CSRNR/L 3232P 19-IC	32.0	32.0	170.0	35.0	32.0	7.5	1.42	SNGN 19 07 12
	09	25 x 25	10°	32.0	CSRNR 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.77	SNGN 09 03 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

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

G

Комплектующие			
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	
09	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021
12	5322 425-01	3212 100-206	5412 127-01
15	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031
19	5321 215-03	3212 100-257	5412 125-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

H

A243

F2

E1

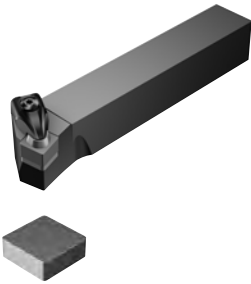
H36

H10

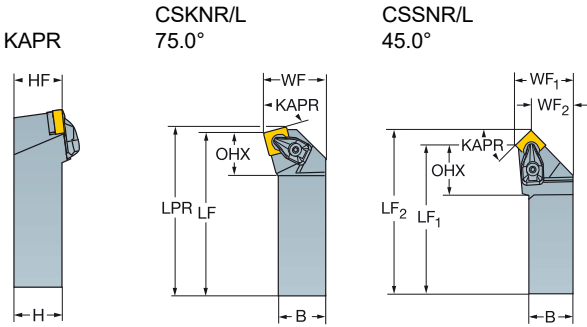
A 256

Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

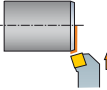
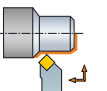


SNG



B

C

					Код заказа	Размеры, мм										MID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX		B	H	LPR	LF	WF	HF					
	12	25 x 25	10°	23.6	CSKNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNGN 12 07 08		
	12	25 x 25	0°	27.3	CSSNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.86	SNGN 12 07 08		
		32 x 25	0°	27.4	CSSNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08		

D

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

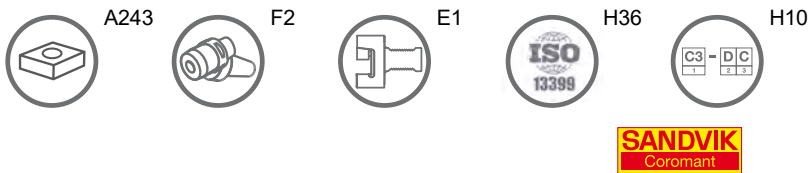
Комплектующие				
	CZC _{MS}	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
12	25 x 25-32 x 25	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

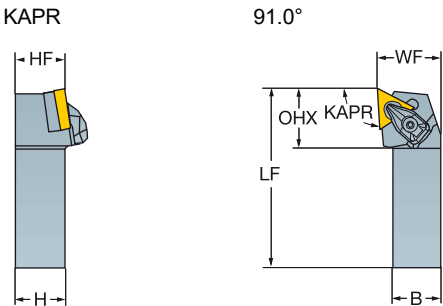
H



Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

В



С

TNG

Д



					Размеры, мм								
					В	Н	LF	WF	HF			MIID	
	16	CZC _{MS}	OHX	Код заказа	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	TNGN 16 07 08	
	25 x 25	20.0	CTGNR/L 2525M 16-ID										

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
16	25 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 329-01	5513 013-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н

A243

F2

E1

H36

H10

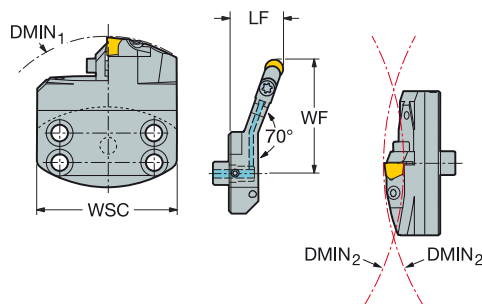
A 258

Резцовые головки T-Max® для точения

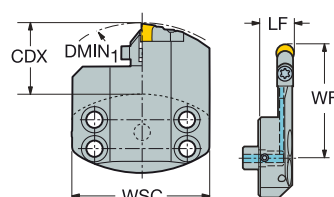
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCR/L



RCGX
RPGX

										Размеры, мм							
		CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	DMIN ₂	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC		Код заказа	LF	WF	WSC			
 	09	70	18.0	125.0	251.0				1	SL70-CRDCR/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
	70	35.0	125.0	251.0					1	SL70-CRDCR/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
	70	50.0	125.0	481.0					1	SL70-CRDCR/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0	244.6				1	SL70-CRDCR/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
	70	50.0	180.0	244.6					1	SL70-CRDCR/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
 	70	75.0	180.0	294.6					1	SL70-CRDCR/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0		4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Код заказа	Комплектующие				
	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Направляющая втулка
SL70-CRDCR/L-18-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRSCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-75-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A243



F2



H36



H5

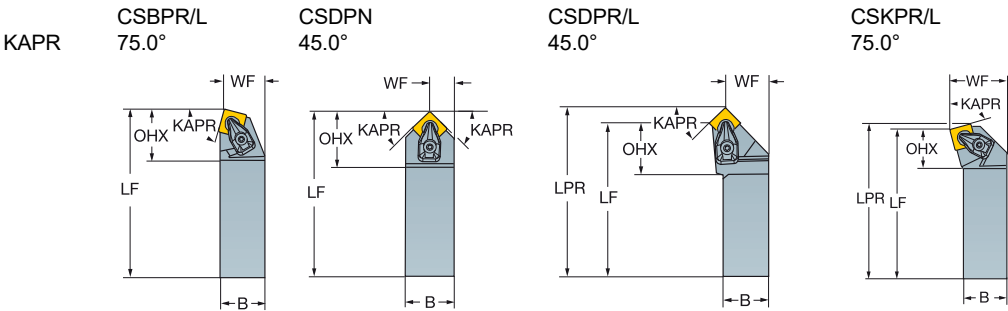


H2

Призматические державки T-Max® S для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

B



C



SPU

D

					Код заказа	Размеры, мм								MIID
						B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	
	12	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CSBPL 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	SPUN 12 03 08	
		25 x 25	10°	30.1	CSBPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	SPUN 12 03 08	
	12	20 x 20	40°	29.0	CSDPN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	5.0	0.39	SPUN 12 03 08	
		25 x 25	40°	29.0	CSDPN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08	
	12	20 x 20	0°	18.7	CSDPR 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	5.0	0.35	SPUN 12 03 08
		25 x 25	0°	18.7	CSDPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	25 x 25	10°	22.4	CSKPR 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	SPUN 12 03 08

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

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

G

H

A243

F2

E1

H36

H10

A 260

Призматические державки T-Max® S для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

B

C

D

E

F

G

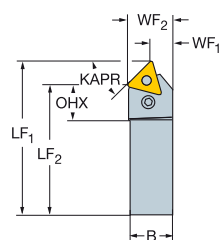
H



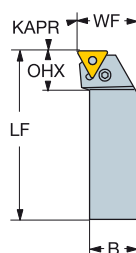
TPU

KAPR

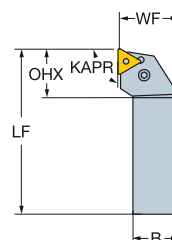
CTDPR/L
45.0°



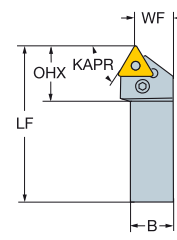
CTFPR/L
91.0°



CTGPR/L
91.0°



CTTPR/L
60.0°



					Код заказа	Размеры, мм										MID
						B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG			
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0	125.0	125.0	11.8	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08		
		25 x 25	35°	22.9	CTDPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	150.0	16.8	25.0	5.0	0.72	TPUN 16 03 08		
	11	20 x 20	0°	18.5	CTFPR 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04		
	16	20 x 20	0°	20.0	CTFPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08		
		25 x 25	0°	20.0	CTFPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	TPUN 16 03 08		
	11	20 x 20	0°	21.0	CTGPR/L 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04		
		25 x 25	0°	22.0	CTGPL 2525M 11-ID	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.5	0.80	TPGN 11 03 04		
	16	20 x 20	0°	25.1	CTGPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08		
		25 x 25	0°	25.1	CTGPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.74	TPUN 16 03 08		
		32 x 25	0°	22.0	CTGPR 3225P 16-ID	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	5.0	1.13	TPGN 16 03 08		
	16	20 x 20	30°	30.2	CTTPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08		
		25 x 25	30°	39.6	CTTPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	TPUN 16 03 08		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A243



F2



E1



H36

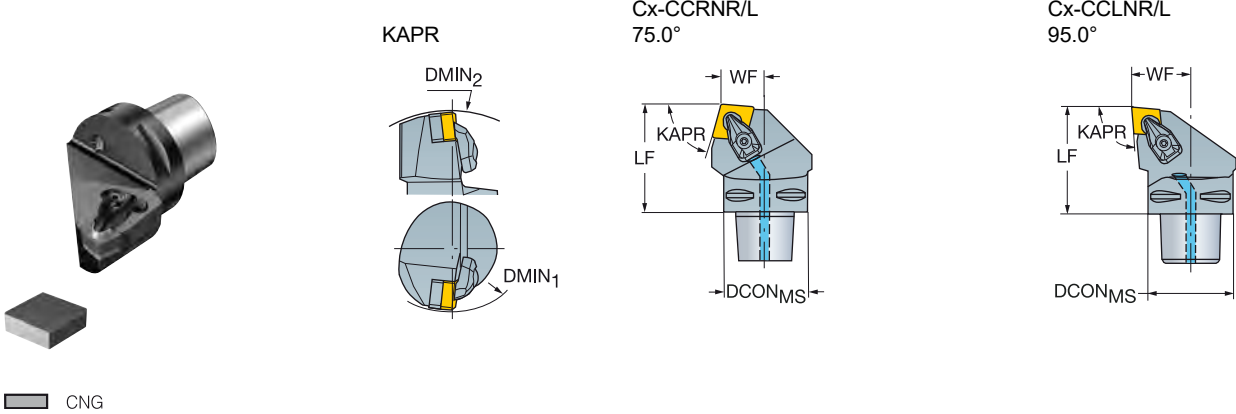


H10

Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

В



С

Д

		Размеры, мм											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-12-4	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-12-4	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-16-4	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-16-4	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
	12	C4		140.0	3	C4-CCNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	C5-CCNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

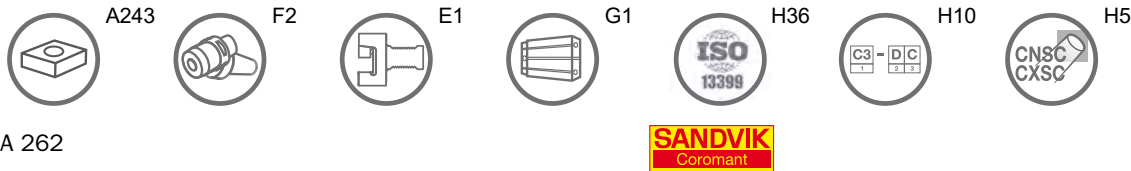
Ф

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12	C4-C6	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
16	C5-C6	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

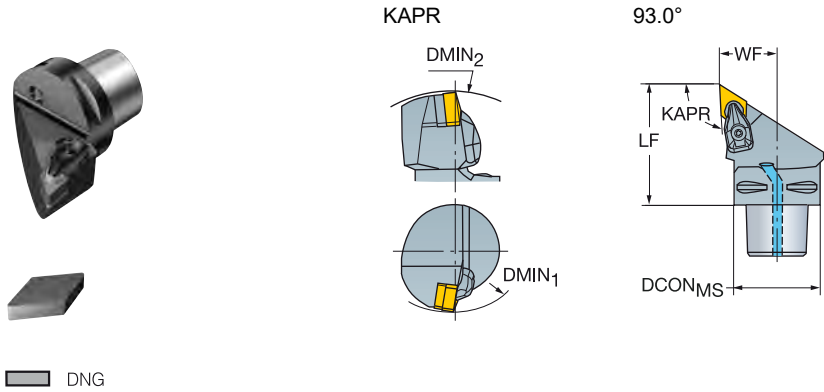
Г

Н



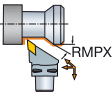
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



B

C

							Размеры, мм							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	C5-CDJNR/L-35060-15-4	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-CDJNR/L-45065-15-4	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

D

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

A243F2E1G1H36H10H5



H

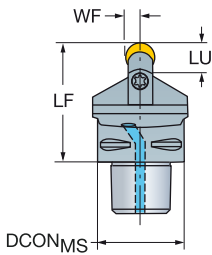
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

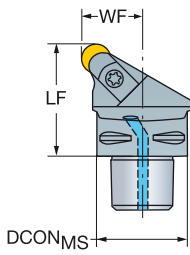
В



Cx-CRDCN



Cx-CRSCR/L

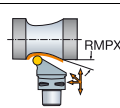


С



RCGX
RPGX

Д



Е

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Сопло
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



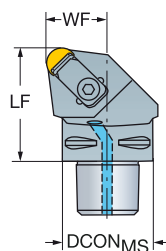
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

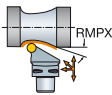


■ RNGA
■ RNGN



B

C

						Размеры, мм						
	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	09	C3	7°	3	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
		C4	0°	3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
		C5	0°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
		C6	0°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
	12	C4	7°	3	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	0°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
		C5	7°	3	C5-CRSNR/L-35060-12ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	0°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
		C6	7°	3	C6-CRSNR/L-45065-12ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
		C4	0°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
09	C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
09	C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	
12	C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12	C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



A243



F2



E1



G1



H36



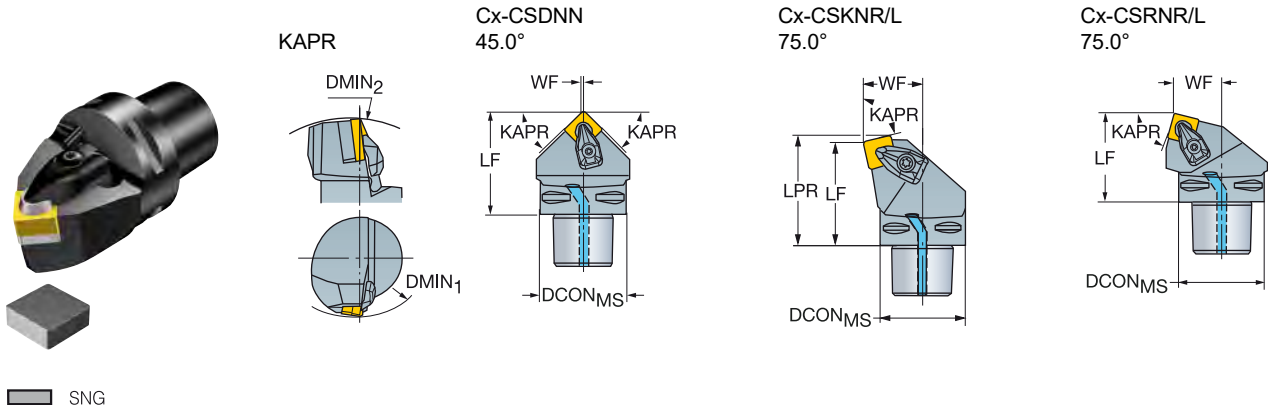
H10

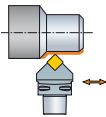
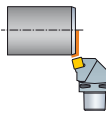
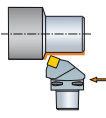


H5

Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



							Код заказа	Размеры, мм							MID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF				
	12	C4		40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08	
		C5		40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08	
	15	C5		40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12	
		C6		40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12	
	12	C5	110.0	10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08	
		C6	110.0	10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08	
	12	C4	140.0	10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08	
		C5	165.0	10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08	
		C6	190.0	10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08	

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZCMS	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12	C4-C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5-C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки T-Max® для точения

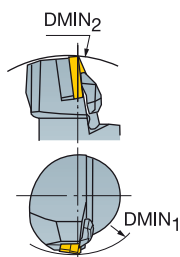
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

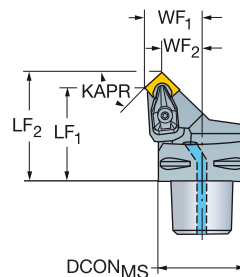


■ SNG

KAPR



45.0°



		Размеры, мм												
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF			
	12	C5	110.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CSSNL-45054-15-4	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12	C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12	C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15	C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A243



F2



E1



G1



H36



H10

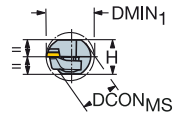
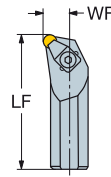
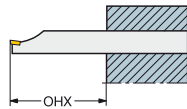


H5

Расточные оправки T-Max® для точения

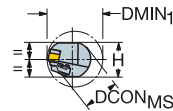
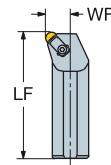
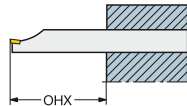
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Цилиндрический хвостовик с лыской



RPG

							Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID	
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00	



RNGA
RNGN

							Размеры, мм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID	
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	25	5412 126-03			
12	40	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



A243



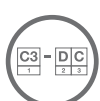
F2



G1



H36



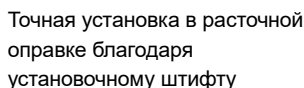
H12

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком



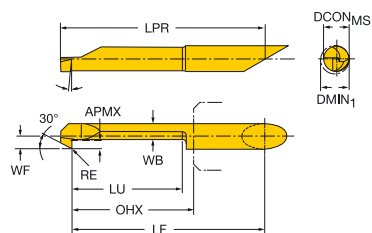
- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

Вставки CoroTurn® XS для обратного растачивания



								Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм				
	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX		1025	1025	1025	1025	1025					
														DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF
	4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	★	★	★	★	★	4	2.6	42.3	40.3	2.0
	5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	50.3	2.5
	6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	50.3	3.0
	7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	49.3	3.5

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение



F2



B135

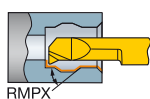
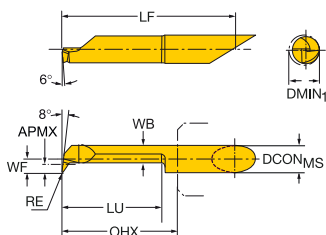


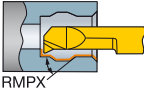
B149



H36

Вставки CoroTurn® XS



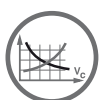
									Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм						
	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN		1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON _{MS}	WB	LF
	4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0301R	*	*		*	*		*			4	0.2	27.3	0.1
	4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401L	*	*		*	*		*			4	0.3	27.3	0.2
	4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401R	*	*		*	*		*			4	0.3	27.3	0.2
	4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502L	*	*		*	*		*			4	0.4	27.3	0.2
	4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502R	*	*		*	*		*			4	0.4	27.3	0.2
	4	0.00	0.6	2.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0602R	*	*		*	*		*			4	0.5	27.3	0.3
	4	0.00	0.7	3.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0703R	*	*		*	*		*			4	0.6	27.3	0.3
	4	0.00	0.8	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0804R	*	*		*	*		*			4	0.6	27.3	0.4
	4	0.00	0.9	5.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0905R	*	*		*	*		*			4	0.7	27.3	0.4
	4	0.03	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-2710R	*	*		*	*		*			4	2.1	27.3	1.2
	4	0.03	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-3210R	*	*		*	*		*			4	2.6	27.3	1.5
	4	0.03	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-03-4210R	*	*		*	*		*			4	3.5	27.3	2.0
	4	0.05	1.0	4.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1004R	*	*		*	*		*			4	0.7	26.3	0.5
	4	0.05	1.0	6.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1006R	*	*		*	*		*			4	0.7	26.3	0.5
	4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706L	*	*		*	*		*			4	1.1	26.3	0.7
	4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706R	*	*		*	*		*			4	1.1	26.3	0.7
	4	0.05	1.7	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1709R	*	*		*	*		*			4	1.1	26.3	0.7
	4	0.05	2.2	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2206R	*	*		*	*		*			4	1.6	26.3	1.0
	4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209L	*	*		*	*		*			4	1.6	26.3	1.0
	4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209R	*	*		*	*		*			4	1.6	26.3	1.0
	4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710L	*	*		*	*		*			4	2.1	27.3	1.2
	4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710R	*	*		*	*		*			4	2.1	27.3	1.2
	4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715L	*	*		*	*		*			4	2.1	32.3	1.2
	4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715R	*	*		*	*		*			4	2.1	32.3	1.2
	4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215L	*	*		*	*		*			4	2.6	32.3	1.5
	4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215R	*	*		*	*		*			4	2.6	32.3	1.5
	4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220L	*	*		*	*		*			4	2.6	37.3	1.5
	4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220R	*	*		*	*		*			4	2.6	37.3	1.5
	4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215L	*	*		*	*		*			4	3.5	32.3	2.0
	4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215R	*	*		*	*		*			4	3.5	32.3	2.0
	4	0.05	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-05-4220R	*	*		*	*		*			4	3.5	37.3	2.0
	4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225L	*	*		*	*		*			4	3.5	42.3	2.0
	4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225R	*	*		*	*		*			4	3.5	42.3	2.0
	4	0.08	4.2	30.0	0.5	2°	38.0	38.0	CXS-04T098A08-4230R	*	*		*	*		*			4	3.6	52.3	2.0
	4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004L	*	*		*	*		*			4	0.7	27.3	0.5
	4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004R	*	*		*	*		*			4	0.7	27.3	0.5
	4	0.10	1.0	6.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1006R	*	*		*	*		*			4	0.7	27.3	0.5
	4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706L	*	*		*	*		*			4	1.1	27.3	0.7
	4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706R	*	*		*	*		*	*		4	1.1	27.3	0.7
	4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709L	*	*		*	*		*			4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709R	*	*		*	*		*			4	1.1	27.3	0.7	
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206L	*	*		*	*		*			4	1.6	27.3	1.0	
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206R	*	*		*	*		*			4	1.6	27.3	1.0	
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209L	*	*		*	*		*			4	1.6	27.3	1.0	
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209R	*	*		*	*		*	*		4	1.6	27.3	1.0	
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213L	*	*		*	*		*			4	1.6	32.3	1.0	
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213R	*	*		*	*		*			4	1.6	32.3	1.0	
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212L	*	*		*	*		*			4	2.6	29.3	1.5	
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212R	*	*		*	*		*			4	2.6	29.3	1.5	
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215L	*	*		*	*		*			4	3.5	32.3	2.0	
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215R	*	*		*	*		*			4	3.5	32.3	2.0	
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710L	*	*		*	*		*			4	2.1	27.3	1.2	
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710R	*	*		*	*		*	*		4	2.1	27.3	1.2	
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715L	*	*		*	*		*			4	2.1	32.3	1.2	
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715R	*	*		*	*		*			4	2.1	32.3	1.2	
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210L	*	*		*	*		*			4	2.6	27.3	1.5	
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210R	*	*	☆	*	☆	*	☆	*	☆	4	2.6	27.3	1.5	
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215L	*	*		*	*		*			4	2.6	32.3	1.5	
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215R	*	*		*	*		*	*		4	2.6	32.3	1.5	
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220L	*	*		*	*		*			4	2.6	37.3	1.5	

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135

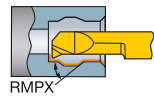
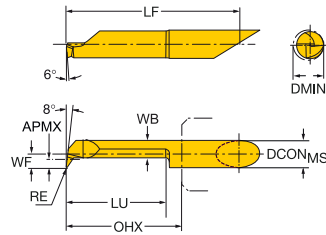


B149



H36

Вставки CoroTurn® XS



									Код заказа	P M N S H O							Размеры, мм			
	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN		1025	1025	1025	1025	1025	1015	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF
RMPX	4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220R	*	*		*	*		*	4	2.6	37.3	1.5
	4	0.15	3.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3715R	*	*		*	*		*	4	3.1	32.3	1.7
	4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210L	*	*	*	*	*		*	4	3.5	27.3	2.0
	4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210R	*	*	*	*	*		*	4	3.5	27.3	2.0
	4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215L	*	*	*	*	*		*	4	3.5	32.3	2.0
	4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215R	*	*	*	*	*		*	4	3.5	32.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220L	*	*	*	*	*		*	4	3.5	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220R	*	*	*	*	*		*	4	3.5	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225L	*	*	*	*	*		*	4	3.5	42.3	2.0
	4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225R	*	*	*	*	*		*	4	3.5	42.3	2.0
	4	0.15	4.2	10.2	0.5	0°	13.0		CXS-04T098A15-4210R	*	*	*	*	*		*	4	3.8	27.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220L	*	*	*	*	*		*	4	3.8	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220R	*	*	*	*	*		*	4	3.8	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0		CXS-04T098A15-4225R	*	*	*	*	*		*	4	3.8	42.3	2.0
	4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215L	*	*	*	*	*		*	4	3.1	32.3	2.0
	4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215R	*	*	*	*	*		*	4	3.1	32.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220L	*	*	*	*	*		*	4	3.0	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220R	*	*	*	*	*		*	4	3.0	37.3	2.0
	5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	42.3	2.5
	5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	42.3	2.5
	5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	52.3	2.5
	5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	52.3	2.5
	5	0.08	5.2	40.0	0.5	2°	48.0	48.0	CXS-05T098A08-5240R	*	*	*	*	*		*	5	4.6	67.3	2.5
	5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225L	*	*	*	*	*		*	5	3.8	47.3	2.5
	5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225R	*	*	*	*	*		*	5	3.8	47.3	2.5
	5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210L	*	*	*	*	*		*	5	4.2	32.3	2.5
	5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210R	*	*	*	*	*		*	5	4.2	32.3	2.5
	5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215L	*	*	*	*	*		*	5	4.2	37.3	2.5
	5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215R	*	*	*	*	*		*	5	4.2	37.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220L	*	*	*	*	*		*	5	4.2	42.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220R	*	*	*	*	*		*	5	4.2	42.3	2.5
	5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	32.3	2.5
	5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	32.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	42.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	42.3	2.5
	5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	47.3	2.5
	5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	47.3	2.5
	5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	52.3	2.5
	5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	52.3	2.5
	5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-05T098-20-5235R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	57.3	2.5
	5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	62.3	2.5
	5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	62.3	2.5
	5	0.20	5.2	10.2	0.6	0°	13.0		CXS-05T098A20-5210R	*	*	*	*	*		*	5	4.8	32.3	2.5
	5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215L	*	*	*	*	*		*	5	4.3	37.3	2.5
	5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215R	*	*	*	*	*		*	5	4.3	37.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.3	0.6	0°	23.0		CXS-05T098A20-5220R	*	*	*	*	*		*	5	4.8	42.3	2.5
	5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225L	*	*	*	*	*		*	5	4.8	47.3	2.5
	5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225R	*	*	*	*	*		*	5	4.8	47.3	2.5
	5	0.20	5.2	30.5	0.6	0°	33.0		CXS-05T098A20-5230R	*	*	*	*	*		*	5	4.8	52.3	2.5
	6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220L	*	*	*	*	*		*	6	5.3	42.3	3.0
	6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220R	*	*	*	*	*		*	6	5.3	42.3	3.0
	6	0.08	6.2	45.0	0.5	2°	53.0	53.0	CXS-06T098A08-6245R	*	*	*	*	*		*	6	5.5	72.3	3.0
	6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230L	*	*	*	*	*		*	6	4.0	52.3	3.0
	6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230R	*	*	*	*	*		*	6	4.0	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215L	*	*	*	*	*		*	6	5.3	37.3	3.0
	6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215R	*	*	*	*	*		*	6	5.3	37.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220L	*	*	*	*	*		*	6	5.3	42.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220R	*	*	*	*	*		*	6	5.3	42.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225L	*	*	*	*	*		*	6	5.3	47.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225R	*	*	*	*	*		*	6	5.3	47.3	3.0

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135

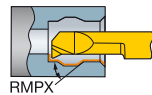
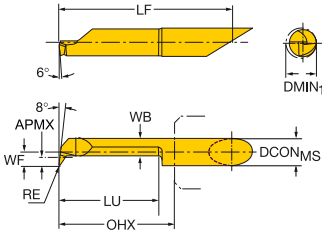


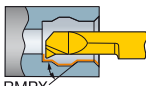
B149



H36

Вставки CoroTurn® XS



									Код заказа	Размеры, мм											
	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN		P 1025	M 1025	N H10F	S 1025	H H10F	O 7015	1025	H10F	DCON _{MS}	WB	LF	WF
	6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230L	★	★	★	★		★			6	5.3	52.3	3.0	
	6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R	★	★	★	★		★			6	5.3	52.3	3.0	
	6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0	CXS-06T098-20-6235L	★	★	★	★		★			6	5.3	57.3	3.0	
	6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0	CXS-06T098-20-6235R	★	★	★	★		★			6	5.3	57.3	3.0	
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240L	★	★	★	★		★			6	5.3	62.3	3.0	
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R	★	★	★	★		★			6	5.3	62.3	3.0	
	6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215L	★	★	★	★		★			6	5.7	37.3	3.0	
	6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215R	★	★	★	★		★			6	5.7	37.3	3.0	
	6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220L	★	★	★	★		★			6	5.7	42.3	3.0	
	6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220R	★	★	★	★		★			6	5.7	42.3	3.0	
	6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225L	★	★	★	★		★			6	5.7	47.3	3.0	
	6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225R	★	★	★	★		★			6	5.7	47.3	3.0	
	6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230L	★	★	★	★		★			6	5.7	52.3	3.0	
	6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230R	★	★	★	★		★			6	5.7	52.3	3.0	
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R	★	★	★	★		★			6	5.3	62.3	3.0	
	7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0	CXS-07T098A08-7255R	★	★	★	★		★			7	6.5	82.3	3.5	
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225L	★	★	★	★		★			7	6.3	47.3	3.5	
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R	★	★	☆	★	☆	★	★	☆	7	6.3	47.3	3.5	
	7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230L	★	★	★	★		★			7	6.3	52.3	3.5	
	7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R	★	★	★	★		★			7	6.3	52.3	3.5	
	7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240L	★	★	★	★		★			7	6.3	62.3	3.5	
	7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R	★	★	★	★		★			7	6.3	62.3	3.5	
	7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0	CXS-07T098-20-7245L	★	★	★	★		★			7	6.3	67.3	3.5	
	7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0	CXS-07T098-20-7245R	★	★	★	★		★			7	6.3	67.3	3.5	
	7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250L	★	★	★	★		★			7	6.3	72.3	3.5	
	7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R	★	★	★	★		★			7	6.3	72.3	3.5	
	7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0	CXS-07T098A20-7225R	★	★	★	★		★			7	6.7	47.3	3.5	
	7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0	CXS-07T098A20-7230R	★	★	★	★		★			7	6.7	52.3	3.5	
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240L	★	★	★	★		★			7	6.7	62.3	3.5		
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240R	★	★	★	★		★			7	6.7	62.3	3.5		
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240L	★	★	★	★		★			7	6.3	62.3	4.2		
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240R	★	★	★	★		★			7	6.3	62.3	4.2		

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



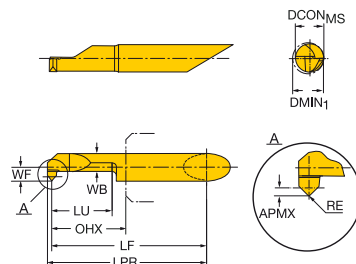
B149



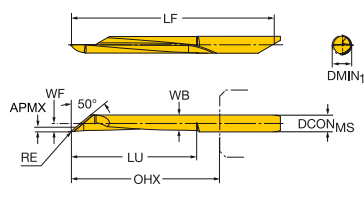
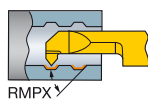
H36

Вставки CoroTurn® XS

Точение/профильная обработка



	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм				
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF
									★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5



	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм				
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF
									★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	82.3	3.5

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



B149



H36

CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогабаритных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

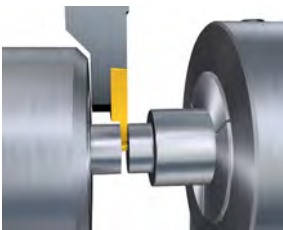
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ



www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.



Пластины

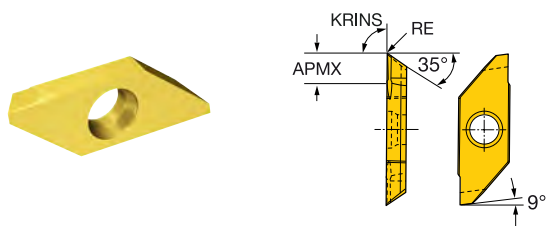
Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Инструменты

Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

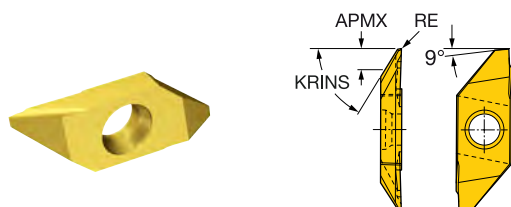
Пластины CoroCut® XS для точения

Точение, до уступа



	SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P	M	K	N	S
						1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A
Чистовая обработка	3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	★	★	★	★
		3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	★	★	★	★
		3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	★	★	★	★
		3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	★	★	★	★

Точение, обратное точение



	SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P	M	K	N	S
						1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A	1025 H13A
Чистовая обработка	3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	★	★	★	★
		3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	★	★	★	★
		3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	★	★	★	★
		3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	★	★	★	★
		3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	★	★	★	★
		3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	★	★	★	★
		3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	★	★	★	★
		3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	★	★	★	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B99



B136



B149



H36

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					СТ5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex} , мм = подача f_n , мм/об			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная Подшипниковая сталь Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12		1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная Инструментальная сталь	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%) Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex} , мм ~ подача f_n , мм/об			
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12		2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22		2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80

ISO K		Чугун	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex} , мм ~ подача f_n , мм/об			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка) Перлитный	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
	07.2		900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2		970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3		2100	380	-	-	-	350-305-260

Рекомендуемые режимы резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC6160	GC4335									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC2025	GC2035									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	CD10	H10
					$\dot{h}_{ex}$ мм $\approx$ подача f_n мм/об		
					0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы	400	60	-	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	650	100	-	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.UT		Алюминиевые сплавы	600	75	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.AG		Литье, не подвергнутое старению	700	90	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы	700	130	1 550 (1950-195) ¹⁾	1 550 (1950-195) ¹⁾	450 (560-55) ¹⁾
	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы	550	110	-	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.2.C.UT	33.2	Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	90	-	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.1.U.UT	33.3	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	1350	100	-	300 (375-38) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
		Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая					

ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6160	CC6060	CC6065
					$\dot{h}_{ex}$ мм $\approx$ подача f_n мм/об		
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	На основе железа	2500	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Старение после отжига в расплаве солей	3100	320	-	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению					
S4.2.Z.AN	23.21	Титановые сплавы ²⁾	1300	Rm ³⁾			
S4.3.Z.AG	23.22	Технически чистый (99,5% Ti)	1400	400	-	-	-
		α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отоженные	1400	950	-	-	-
		$\alpha + \beta$, подвергнутые старению. β , отоженные или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6050	CB7105	CB7115
					$\dot{h}_{ex}$ мм $\approx$ подача f_n мм/об		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	H/мм ²		Скорость резания (V_c), м/мин		
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	2500	45HRC	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	3050	50HRC	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	55HRC	200-165-120	330-250-210	295-225-185
H1.3.Z.HA	04.1	Закалённая сталь	4300	60HRC	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	5000	65HRC	145-120-90	240-185-155	215-165-135
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун	2250	400 HB	-	-	-
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению					

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.
2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.
3) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Рекомендуемые режимы резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
H13A										
0.15-0.8										
1 900 (2400-240) ¹⁾ 1 900 (2400-240) ¹⁾										
1 900 (2400-240) ¹⁾ 1 900 (2400-240) ¹⁾										
400 (500-50) ¹⁾ 250 (315-31) ¹⁾										
450 (560-55) ¹⁾ 450 (560-55) ¹⁾ 270 (340-34) ¹⁾										
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC650	CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1125	H13A				
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5				
-	-	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50	75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40				
400-320 340-265 220-160	385-315-20 325-270-230 295-245-210	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
345-260 300-225 285-225	345-255-205 300-225-175 285-225-170	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
-	-	-	-	0.1-0.3-0.5 185-155-130	-	0.1-0.3-0.5 50-40-30				
-	-	-	-	80-65-50	-	40-30-20				
-	-	-	-	75-55-45	-	25-20-15				
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CB7015	CB7025	CB7525	CB7125	CB7135						
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40						
-	-	-								
350-265-225 295-225-185	250-210-185 210-175-155	205-165-135 175-140-110								
250-190-160 215-165-135	180-150-135 155-130-115	145-120-95 125-100-80	200-150-100	160-120-80						
-	-	180-150-120								

Режимы резания

CoroTurn® Prime

SBW = обратное продольное точение

EBW = обратная обработка торца

SFW = прямое продольное точение

EFW = прямая обработка торца

Пластины типа A с закреплением винтом



	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n рек	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n max	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p рек	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p max	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30°	25°	115°	120°
RMPX	15°	10°	15°	10°
D min3		30		0

Скорость резания

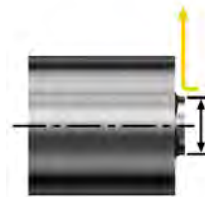
Обрабатываемый материал	v_c , м/мин
P	250-350
M	100-250
S	40-120

Пластины типа B с прижимом повышенной жёсткости



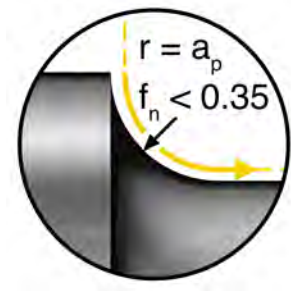
	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n рек	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n max	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p рек	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p max	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25°	25°	95°	95°
RMPX	23°	23°	23°	23°
D min3		40		0

Минимальный диаметр



$D_{\text{мин}}$: 30 мм для типа A, 40 мм для типа B

Требуется снижение подачи и врезание по радиусу

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020BWG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® Р для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-VM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-VMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-VM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-VMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-VM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-VMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150404-LK	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150604-LK	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150608-LK	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150616-SMR	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® Р для точения

В

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCMX100300E	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32
RCMX120400	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX120400E	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX160600	4	1.6	6.4	0.25	0.1	0.51
RCMX200600	5	2	8	0.32	0.13	0.63
RNGA120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG150600	3.75	1.5	7.5	0.23	0.1	0.46
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600-SM	4	2	8	0.45	0.15	0.5
SNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.58
SNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.16	0.05	0.36
SNGA120412S01525F	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.41
SNGA120412T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGA120416T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.21	0.16	0.37
SNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNMA090308-KR	2.5	0.38	4.5	0.39	0.2	0.55
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.36	0.16	0.62
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.47	0.21	0.83
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.57	0.21	1.04
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.47	0.21	0.83
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.57	0.21	1.04
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.36	0.16	0.62
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.47	0.21	0.83
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.57	0.21	1.04
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.21	0.1	0.31
SNMG090304-QM	3	1	4.5	0.26	0.19	0.31
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.36	0.16	0.52
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.31	0.16	0.52
SNMG090308-QM	3	1	4.5	0.36	0.21	0.52
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.16	0.05	0.31
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.21	0.1	0.31
SNMG120404-QM	3	1	6	0.26	0.19	0.31
SNMG120404-SM	1.5	0.4	4	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.36	0.16	0.52
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.39	0.2	0.55
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.26	0.1	0.47
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.31	0.16	0.57
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.31	0.16	0.52
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-QM	3	1	6	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-SM	2	0.5	5	0.23	0.16	0.41
SNMG120408-SMR	2	0.5	5	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-XM	3	0.5	6	0.31	0.12	0.52
SNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.36	0.16	0.57
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.41	0.16	0.62
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.52	0.29	0.72
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.31	0.1	0.62
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.36	0.16	0.62
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.26	0.16	0.52
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.36	0.19	0.62

Г

Н

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG120412-PR	4	1	7	0.41	0.26	0.72
SNMG120412-QM	3	1	6	0.36	0.26	0.62
SNMG120412-SM	2	0.5	5	0.29	0.19	0.47
SNMG120412-SMR	2	0.5	5	0.31	0.19	0.47
SNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.36	0.19	0.62
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.47	0.21	0.72
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.57	0.29	0.8
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.38	0.1	0.67
SNMG120416-PM	3	1	6	0.41	0.24	0.67
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.52	0.33	0.78
SNMG120416-QM	3	1	6	0.41	0.31	0.67
SNMG120416-SM	2	0.5	5	0.34	0.19	0.52
SNMG120416-SMR	2	0.5	5	0.36	0.19	0.52
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-QM	3	1	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-SM	3	0.5	8	0.31	0.18	0.52
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.41	0.16	0.62
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.57	0.29	0.8
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.31	0.1	0.62
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.36	0.16	0.62
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.36	0.19	0.62
SNMG150612-PR	5	1	8	0.41	0.26	0.72
SNMG150612-QM	3	1	8	0.36	0.26	0.62
SNMG150612-SM	5	1	8	0.31	0.21	0.41
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.47	0.21	0.72
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.63	0.31	0.88
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.38	0.1	0.67
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.41	0.16	0.72
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.41	0.24	0.67
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-QM	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-SM	5	1	8	0.36	0.26	0.47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0.52	0.31	0.72
SNMG150624-PR	5	2	8	0.52	0.33	0.93
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190608-QM	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.41	0.16	0.62
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.31	0.1	0.62
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.36	0.16	0.62
SNMG190612-PR	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-QM	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-SM	2	0.5	9	0.31	0.21	0.52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0.36	0.26	0.43
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.47	0.21	0.72
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.63	0.31	0.88
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.38	0.1	0.67
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.41	0.16	0.72
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.52	0.31	0.83
SNMG190616-QM	3	1	8	0.41	0.31	0.67
SNMG190616-SM	7	2	10	0.36	0.26	0.47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0.52	0.31	0.72
SNMG190624-MR	4	2	11.4	0.52	0.16	1.04
SNMG190624-PR	5	2	10	0.52	0.33	0.93
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.36	0.21	0.57
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.41	0.21	0.57
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.41	0.26	0.72
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.52	0.26	0.72
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.52	0.33	0.93
SNMM150612-MR	4	1	9	0.41	0.26	0.72
SNMM150612-PR	6	1	9	0.52	0.26	0.72
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.52	0.33	0.93
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.57	0.33	0.93
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.52	0.33	0.72
SNMM190612-PR	6	1	12	0.52	0.26	0.72
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.57	0.36	0.93
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.57	0.33	0.93
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.62	0.41	1.24
SNMM190624-PR	6	2	12	0.57	0.36	1.24
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.52	0.41	1.24
TNGA110304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110304T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3

RUSSIAN

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3
TNMG160404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160408L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5
TNMG160408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® Р для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a _p = мм			f _n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
WNMG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a _p = мм			f _n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	a_p = мм Min Max		Рек.	f_n = мм/об Min Max	
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	a_p = мм Min Max		Рек.	f_n = мм/об Min Max	
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	a _p = мм		Рек.	f _n = мм/об	
		Min	Max		Min	Max
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	a _p = мм		Рек.	f _n = мм/об	
		Min	Max		Min	Max
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a_p = мм			f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$ Min Max		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$ Min Max	
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Пластины	Глубина резания			Подача		
	Рек.	$a_p = \text{мм}$ Min Max		Рек.	$f_n = \text{мм/об}$ Min Max	
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

Пластины CoroTurn® 300 для точения

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

Пластины CoroTurn® Prime для точения

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

Пластины CoroTurn® TR для точения

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Сплавы для точения

P

Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой

B

Основные марки сплавов



GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)
Сплав с покрытием CVD, рекомендуется для черновой и получистовой обработки стали в стабильных условиях с высокой скоростью съёма металла. Выдерживает высокие температуры.

Дополнительные марки сплавов



GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
Кермет с покрытием PVD для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистой и низколегированной стали. Для использования там, где требуется хорошее качество поверхности при средней и высокой скорости резания. $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$.

C



GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой непрерывной или лёгкой прерывистой обработки стали и стального литья.



CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
Кермет без покрытия для чистовой обработки с высокими требованиями к качеству поверхности. $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$

D



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения.

E



GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)
Сплав с покрытием CVD для надёжного точения стали в сложных условиях. Идеально подходит для обработки сложных поверхностей, при проблемах с вибрацией, для резания с тяжёлыми ударами и для нестабильных условий.

F

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

- HW
- Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT
- Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
- HC
- Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

- CA
- Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al₂O₃).
- CM
- Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.
- CN
- Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si₃N₄).
- CC
- Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

- DP
- Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

- BN
- Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

Сплавы для точения



Аустенитная нержавеющая сталь, стальные отливки, марганцовистая сталь, легированный и ковкий чугун, автоматная сталь.

Основные марки сплавов



GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Хороший выбор для непрерывного резания на средних и высоких скоростях.



GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки. Этот сплав хорошо работает при прерывистом резании.



GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)

Сплав, оптимизированный для обработки нержавеющей стали. Для наружного и внутреннего, чернового и получистового точения, как с применением, так и без применения СОЖ. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания в стабильных условиях на высоких и средних скоростях.



GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Для получистовой и черновой обработки на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для резания при низкой подаче или средней скорости резания.



GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)

Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для точения

K

Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

B

Основные марки сплавов



GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в хороших и средних условиях. Подходит для непрерывного и прерывистого резания.

C



GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в средних и тяжёлых условиях. Подходит для прерывистого резания с лёгкими и тяжёлыми ударами.

D



CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)
Керамика на основе нитрида кремния. Для высокоскоростной черновой, получистовой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях. Способен работать в условиях лёгкого прерывистого резания.

Дополнительные марки сплавов



H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Твёрдый сплав без покрытия. Для обработки чугуна на средних и низких скоростях и с большой подачей.

C



CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Для высокоскоростной чистовой обработки серого чугуна как при непрерывном, так и при прерывистом резании.

D



CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.

E



CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Подходит для обработки как серого, так и отбеленного чугуна при непрерывном и прерывистом резании.

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW

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

HT

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

HC

Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA

Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al₂O₃).

CM

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

CN

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

CC

Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP

Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

BN

Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

A 296

SANDVIK

Coromant

Сплавы для точения



Цветные металлы

Основные марки сплавов



N10 (HW) – N15 (N01-N25)

Твёрдый сплав без покрытия. Для чернового, получистового и чистового точения алюминиевых сплавов.



CD05 – N01 (N01-N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов, матричных композитов (MMC), стеклопластика, волокнистых плит и древесно-слоистого пластика.



CD10 (DP) – N05 (N01-N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов.

Дополнительные марки сплавов



N13A (HW) - N15 (N05-N25)

Твёрдый сплав без покрытия для получистового и чернового точения алюминиевых сплавов.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для точения

S

Жаропрочные сплавы

Основные марки сплавов



CC6160 (CA) – S10 (S05-S20)
Керамика на основе SiAlON. Идеально подходит для обработки карманов и профильного точения труднообрабатываемых жаропрочных сплавов. Обеспечивает надёжную и стабильную обработку, высокую скорость съёма металла. Подходит для выполнения множества операций от черновой до получистовой обработки.



CC6060 (CA) - S10 (S05-S20)
Керамика на основе SiAlON для обработки предварительно обработанных материалов в стабильных условиях.



CC670 (CA) – S15 (S05-S25)
Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе SiAlON. Следует использовать главным образом при неблагоприятных условиях.



CC6065 (CA) – S15 (S10-S20)
Керамика на основе SiAlON. Хорошо подходит для первого этапа обработки при полупрерывистых операциях, а также обработки поковочной корки и других операций, где требуется прочность.



GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Подходит для чистовой и получистовой обработки.



S05F (HC) – S05 (S05-S15)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для высокоскоростной чистовой обработки или длительного резания на более низких скоростях. Для областей применения, где риск образования проточин не является преобладающим фактором.



GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острогрочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

- HW
- Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT
- Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
- HC
- Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

- CA
- Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al₂O₃).
- CM
- Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.
- CN
- Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si₃N₄).
- CC
- Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

- DP
- Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

- BN
- Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

H

Сплавы для точения



Материалы высокой твёрдости

Основные марки сплавов



CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)

Для непрерывного резания, небольшой глубины резания и небольшой толщины стружки при высокой скорости резания.



CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)

Сплав на основе кубического нитрида бора. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания стали высокой твёрдости с высокой скоростью.



CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)

Для непрерывного и легкого прерывистого резания или со стружкой большой толщины при средней и высокой скорости резания.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Сплав на основе кубического нитрида бора для закалённых чёрных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.



CB7125 - H25

Среднее содержание кубического нитрида бора и новое PVD-покрытие с хорошей стойкостью к выкрашиванию и увеличенным ресурсом инструмента.



CB7135 - H35

Высокое содержание кубического нитрида бора обеспечивает высочайшую стойкость к выкрашиванию и прогнозируемость обработки при тяжёлом прерывистом резании.

Дополнительные марки сплавов



CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)

Сплав на основе кубического нитрида бора. Высокая прочность кромки делает его хорошим дополнительным сплавом для прерывистого резания стали высокой твёрдости.



CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)

Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Для лёгкой непрерывной чистовой обработки.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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



Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1-2 В3

Обзор	В4
Пластины	В5-В24
Инструмент для наружной обработки	В25-В45
Инструмент для внутренней обработки	В46-В49

CoroCut® QD В50

Обзор	В51
Пластины	В52-В56
Инструмент для наружной обработки	В57-В68

CoroCut® QF В69

Пластины	В70-В72
Инструмент для наружной обработки	В73-В84
Инструмент для внутренней обработки	В85-В86

CoroCut® 3 В87

Обзор	В88
Пластины	В89-В92
Инструмент для наружной обработки	В93-В95

CoroCut® XS В96

Пластины	В97-В98
Инструмент для наружной обработки	В99-В100

T-Max® Q-Cut В101

Пластины	В102-В103
Инструмент для наружной обработки	В104-В106
Инструмент для внутренней обработки	В107-В111

CoroThread® 266 В112

Пластины	В113
Инструмент для внутренней обработки	В114

CoroTurn® XS В115

Режущие инструменты	В116-В121
Адаптеры	F2

CoroCut® MB В122

Режущие инструменты	В123-В128
Адаптеры	F2

		Обработка наружных канавок		Обработка внутренних канавок		Обработка торцевых канавок	
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX
CoroCut® 1-2	2-кромочная обработка канавок, обработка торцевых канавок и профильная обработка	1.5-15 мм	7-120 мм	25-60 мм	5-13 мм	Ø34 мм	12-28 мм
CoroCut® QD	Для отрезки и обработки глубоких канавок	1–8 мм	10–80 мм				
CoroCut® QF	Для обработки торцевых канавок					Ø 30–60 мм	20–50 мм
CoroCut® 3	3-кромочная обработка узких наружных канавок	0.5-3.18 мм	<6,4 мм				
CoroCut® XS	Обработка наружных канавок и торцевых канавок малого диаметра	0.5-2.5 мм	<8,5 мм				
CoroTurn® XS	Обработка внутренних канавок и торцевых канавок малого диаметра			4.2-8 мм	0.8-2.5 мм	Ø1-8 мм	2-30 мм
CoroCut® MB	Обработка внутренних и торцевых канавок с высокой точностью			10-20 мм	2-8 мм	Ø6-12 мм	1,5-10 мм
T-Max® Q-Cut	Обработка внутренних и торцевых канавок			12-50 мм	2-8 мм	Ø16 мм	9-20 мм
CoroThread® 266	Для трудных операций обработки наружных и внутренних канавок	1,10–4,15 мм	1,3–2,6 мм	20-25 мм	1,3-2,2 мм		

CoroCut® 1-2

Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Прочный инструментальный материал - сталь с высокой усталостной прочностью
- Адаптеры типа "подключай и работай" обеспечивают легкое подключение системы подачи СОЖ
- Легкая смена режущих пластин: без применения динамометрического ключа – всегда корректное закрепление с помощью специального ключа

Примечание: На операциях отрезки и обработки канавок система CoroCut® 1-2 является наилучшим выбором при глубине обработки, позволяющей использовать 2-лезвийные режущие пластины.



www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Пластины

- Сплавы и геометрии для всех областей применения и подач
- Режущие пластины также из сверхтвердых режущих материалов — PCD, CBN
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

Инструменты

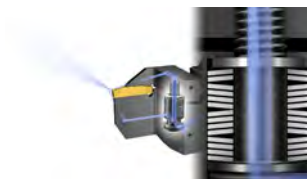
- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS™
- Отрезные лезвия
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Жесткое пружинное крепление

Система сочетает в себе жесткий пружинный зажимной механизм с направляющими на посадочной поверхности под режущую пластину и длинные режущие пластины для исключительной стабильности

Подвод СОЖ сверху и снизу

Доступны инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и высокой стойкости инструмента



B4



B4

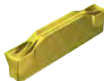
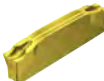
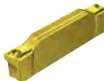
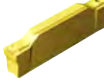
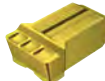


B4

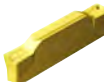


H35

Пластины

	Отрезка				Обработка канавок				
									
	123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-GF	123-GM	123-GM	123-GR	123-GS
Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Стр.	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

	Обработка канавок Материалы высокой твёрдости	Профильная обработка						
								
	123-S	123-RO	123-RM	123-AM	123-RS	123-RE	123-RO	123-RS
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Стр.	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

	Профильная обработка Материалы высокой твёрдости		Точение		
					
	123-S	123-RE	123-TF	123-TM	123-XB
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Стр.	B24	B23	B15	B16	B17

Инструменты

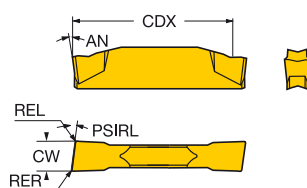
					
Инструмент	Отрезка и обработка канавок	Отрезка	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка
Coromant Capto®	B25-B27			B38	
Отрезные лезвия		B33-B34			
Призматические державки	B28-B31		B35	B39	B43
Державки QS	B32			B40	
Резцовые головки SL для наружной обработки			B36-B37	B41-B42	B44-B45
Резцовые головки SL для внутренней обработки			B46		
Расточные оправки для внутренней обработки			B47-B48		B49

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

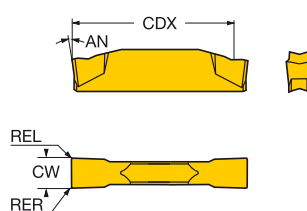


TECHNOLOGY
Wiper

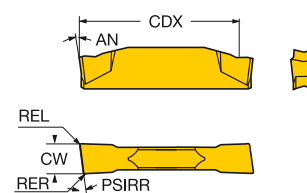
L123x2-CF



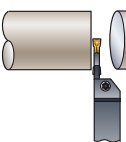
N123x2-CF



R123x2-CF



Двухлезвийные пластины CoroCut®

										Размеры, мм																			
										P				M			K		N		S			H					
										1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135	2135
Чистовая обработка		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа																			AN	
		F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°			L123F2-0250-0501-CF		★						★										7°	
		G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°			L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆				☆	☆	★	★	☆				★	★	7°	
		H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°			L123H2-0400-0501-CF		★					★					★				★	★	7°	
		F	2.50	0.10	0.10	18.4				N123F2-0250-0001-CF			★	☆	☆			★	☆	☆	★				★	★	★	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	18.4				N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.3				N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	7°	
		F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°			R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆				☆	☆	★	★				★	★	★	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°			R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆				☆	☆	★	★				★	★	★	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°	R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆				☆	☆	★	★				★	★	★	★	7°		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10



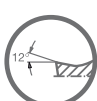
B4



B130



B149



B138



H36



H35



H17

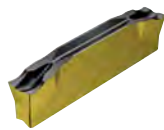


H4

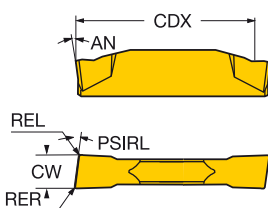
A

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

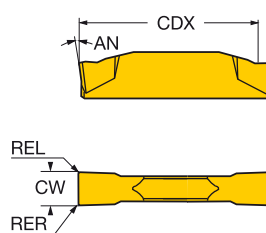
B



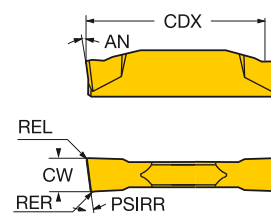
L123x2-CM



N123x2-CM

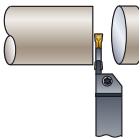


R123x2-CM



C

Двухлезвийные пластины CoroCut®

									Код заказа	P					M				K			N			S				H	Размеры, мм
										1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR																					AN	
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	7°	
		F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM			☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	7°	
		G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	7°	
		H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM			☆	☆	☆				☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	7°	
		J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM			☆		☆				☆		☆			☆		☆		☆	☆	7°	
		E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		R123E2-0200-0502-CM			☆	☆					☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	7°	
		F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		R123F2-0250-0502-CM			☆	☆	☆				☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	7°	
		G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		R123G2-0300-0502-CM			☆	☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	7°	
		H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		R123H2-0400-0502-CM			☆	☆	☆				☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	7°	
		J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		R123J2-0500-0502-CM			☆		☆				☆		☆			☆		☆		☆	☆	7°	
		D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆		☆	☆				☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆		☆	☆				☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM		☆		☆		☆	☆			☆		☆			☆		☆		☆	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10

F

G

H



B4



B130



B149



B138



H36

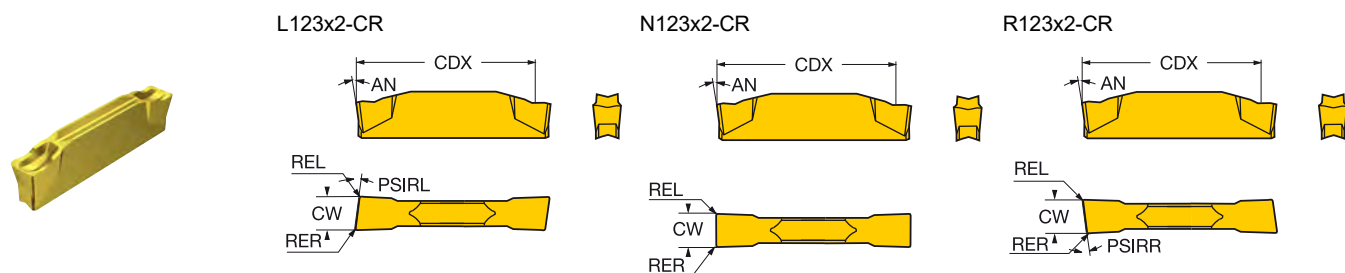


H35

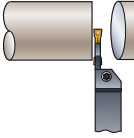


H17

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



Двухлезвийные пластины CoroCut®

									P					M			K			N			S			H	Размеры, мм				
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135		1105	1125	1145	2135
Черновая обработка		F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°	L123F2-0250-0503-CR	★	★						★			★	★					★	★		★		★	7°
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°	L123G2-0300-0503-CR	★	★		☆					☆			★	☆	★				★	☆		★		★	7°
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°	L123H2-0400-0503-CR	★	★		☆					☆			★	☆	★				★	☆		★		★	7°
	J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°	L123J2-0500-0504-CR	★	★							★			★	★					★	★		★		★	7°
	F	2.50	0.30	0.30	18.9		N123F2-0250-0003-CR	★	★	☆	☆	☆	☆			★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆	☆	★	☆	★	7°
	G	3.00	0.30	0.30	18.8		N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°
	H	4.00	0.30	0.30	23.7		N123H2-0400-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	23.7		N123J2-0500-0004-CR	★	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	23.5		N123K2-0600-0004-CR	★	★	☆	☆	☆				☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	7°	
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°	R123F2-0250-0503-CR	★	★		☆					☆			★	☆	★				★	☆		★		★	7°
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°	R123G2-0300-0503-CR	★	★	☆	☆					☆	☆	★	★	☆	★				★	☆		★	☆	★	7°
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°	R123H2-0400-0503-CR	★	★	☆	☆					☆	☆	★	★	☆	★				★	☆		★	☆	★	7°
	J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°	R123J2-0500-0504-CR	★	★	☆						☆	☆	★	★	☆	★				★	☆		★	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10



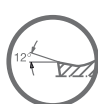
B4



B130



B149



B138



H36



H35



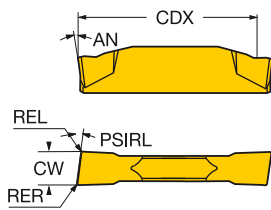
H17

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

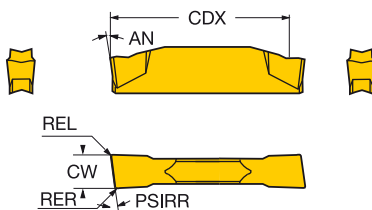
В



L123x2-CS

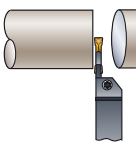


R123x2-CS



С

Двухлезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка 									P	M	K	N	S	Размеры, мм
	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	1125	1125	1125	1125	AN	
	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
	E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
	F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
	G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		R123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		1.50	0.10	0.10	13.4	15°		R123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
	E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		R123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		2.00	0.10	0.10	19.4	15°		R123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
	F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		R123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
		2.50	0.10	0.10	19.4	15°		R123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		R123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°	
	3.00	0.10	0.10	19.4	15°		R123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

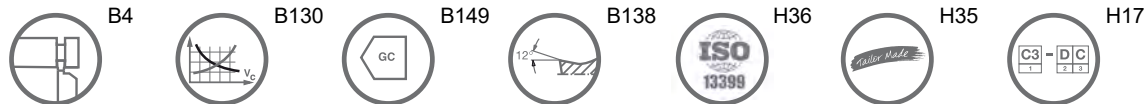
Е

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

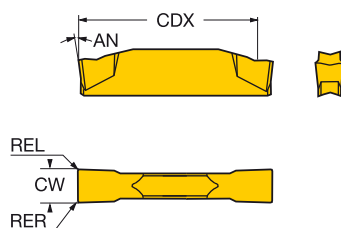
Ф

Г

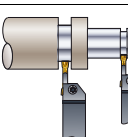
Н



Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P			M			K			N			S			H	Размеры, мм
							1105	1125	2135	525	1105	1125	2135	113A	1125	2135	1105	1125	2135	1105	1125	2135	
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
	D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5°
	E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.52	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.70	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.75	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.75	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.80	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		5.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		5.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	5.41	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		5.56	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	K	6.00	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		6.35	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		6.35	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		6.35	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		7.14	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	L	7.92	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		8.00	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05



B4



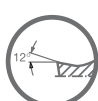
B4



B130



B149



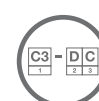
B138



H36



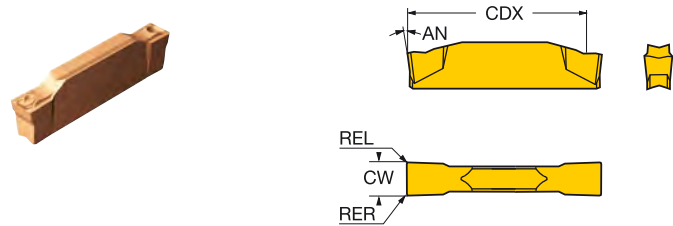
H35



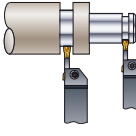
H17

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца



С Двухлезвийные пластины CoroCut®

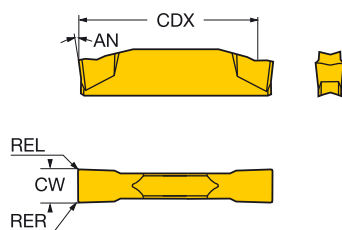
	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	Размеры, мм									
							P		M		K		N		S	
							1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125
	E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05



Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм
							1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	2135	4325	1125	2135	1125	1145	2135	1125	
							3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	3115	
Полустовая обработка	E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10



B4



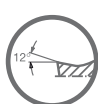
B4



B130



B149



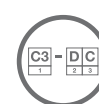
B138



H36

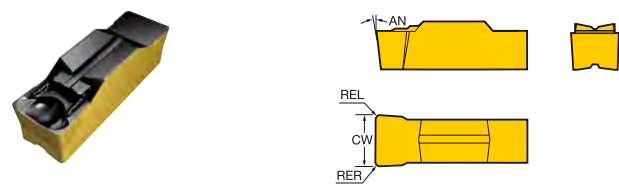


H35



H17

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P				M				K				N				S				Размеры, мм
							1105	1125	1145	2135	1105	1125	1145	2135	1125	2135	4325	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	
							☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
Получистовая обработка		M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	AN
			9.53	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
			10.00	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
			11.00	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
		R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13°
Черновая обработка			12.70	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13°
			15.00	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13°
		R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	13°

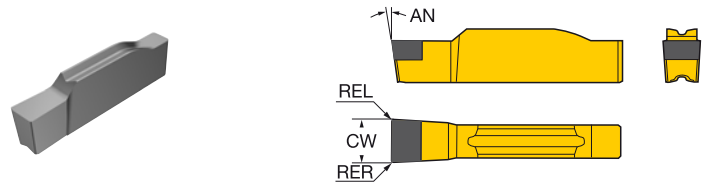
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10



Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок в материалах высокой твёрдости



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	S H		Размеры, мм		
								7015	7015	GB	BN	AN
								★	★	25°	0.1	7°
Чистовая обработка		G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25°	0.1	7°
			5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25°	0.1	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4

B4

B130

B149

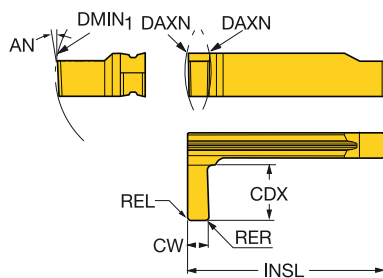
B138

H36

H35

H17

RUS

[illegible]

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

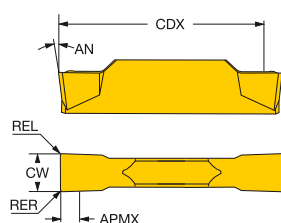
Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

Пластины CoroCut® 1-2 для точения

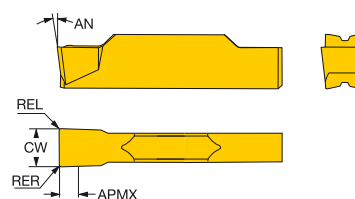


TECHNOLOGY
Wiper

N123x2-TF



N123x1-TF



Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P					M				K				N				S				H	Размеры, мм
						1125	1145	2135	3115	4325	1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	3115		
						★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
Чистовая обработка	G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°
	H	4.00	0.40	0.40	N123H1-0400-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°
	K	6.00	0.40	0.40	N123K1-0600-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P					M				K				N				S				H	Размеры, мм
							1105	1145	2135	3115	4325	1105	1145	2135	3115	1105	1145	2135	3115	1105	1145	2135	3115	1105	1145	2135	3115		
							★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
Чистовая обработка	G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°
	H	4.00	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°
	J	5.00	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°
	K	6.00	0.40	0.40	23.3	N123K2-0600-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°
	L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	AN	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



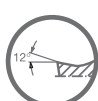
B4



B130



B149



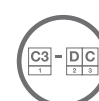
B138



H36



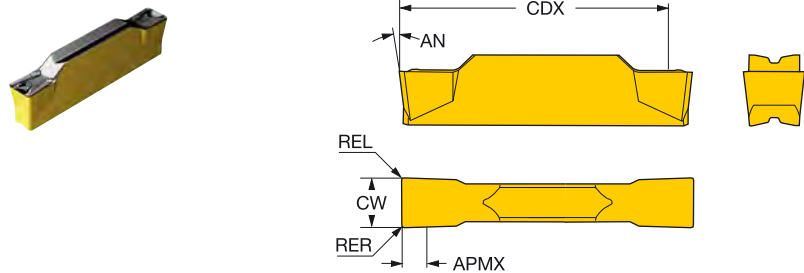
H35



H17

Пластины CoroCut® 1-2 для точения

В



С

Двухлезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P					M				K				N				S				H	Размеры, мм
							1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	3115	4325	525		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Д

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10

Е

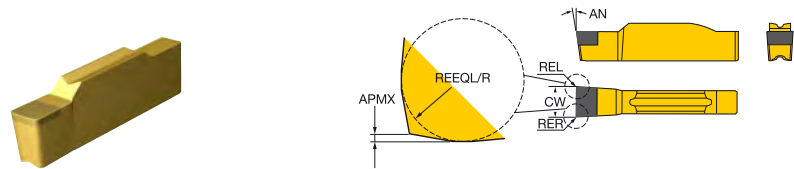
Ф

Г

Н



Пластины CoroCut® 1-2 для точения



Однолезвийные пластины CoroCut®

								H		Размеры, мм							
							Код заказа	7105	7115	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Чистовая обработка	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	

N = Нейтральное исполнение



A

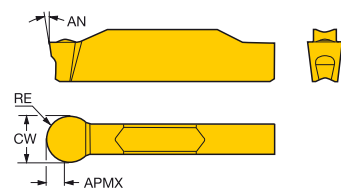
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

RUS

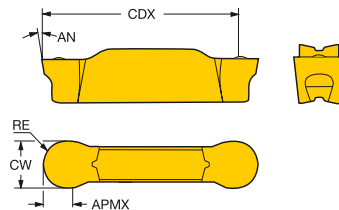
B



N123x1-RO

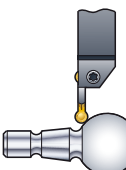


N123x2-RO



C

Однолезвийные пластины CoroCut®

								P			M			K	N			S			Размеры, мм	
								1105	1125	1105	1125	S05F	1105	1125	1105	1125	S05F					
Чистовая обработка		SSC	CW	RE	Код заказа	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	AN
		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO		★		★	☆	★		★		★		★	☆	★		★	7°

D

Двухлезвийные пластины CoroCut®

				P					M					K					N					S					Размеры, мм	
				SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	1105	1125	2135	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	S05F	2135	AN
Чистовая обработка				E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
				F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
				H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
				J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
					6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
				K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
				L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°

F

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

G

H



B4



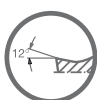
B4



B130



B149



B138



H36

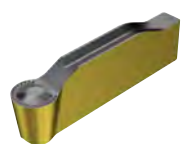


H35

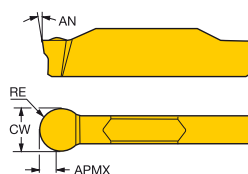


H17

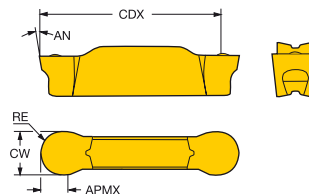
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



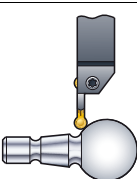
N123x1-RM



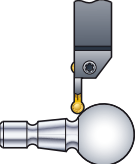
N123x2-RM



Однолезвийные пластины CoroCut®

					Размеры, мм																			
					P			M			K			N			S			H				
					1125	2135	3115	1125	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A
Полуцифровая обработка		SSC	CW	RE	Код заказа	☆	★		☆	★		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		AN
		G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆		7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★		☆	★		☆	☆		☆	☆		☆	★		☆	☆		7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★			☆	☆		★	☆		☆	★		☆	★		7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

						P				M			K				N			S			H	Размеры, мм		
		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	1125	2135	3115	525	1125	2135	H13A	1125	2135	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A		2135	AN
Средняя		F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	
		G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	
		H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
			5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



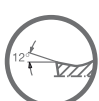
B4



B130



B149



B138



H36



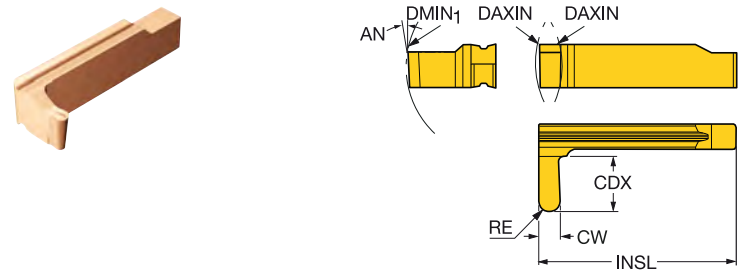
H35



H17

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

В



С Однолезвийные пластины CoroCut®

							P	M	S	Размеры, мм	
							1115	1115	1115	AN	
Чистовая обработка	HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	★	★	7°	
		2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	★	★	7°	
		3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★	7°	
		3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	★	★	7°	
	LX	4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★	7°	
		2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	7°	
		2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	★	★	7°	
		3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	7°	
		3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	★	★	7°	
	LX	4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	★	★	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

Е

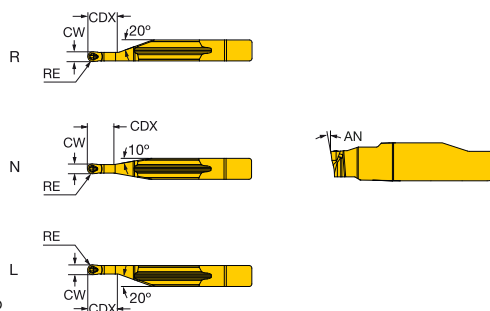
Ф

Г

Н



Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



Однолезвийные пластины CoroCut®

[illegible]

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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



B44



B130

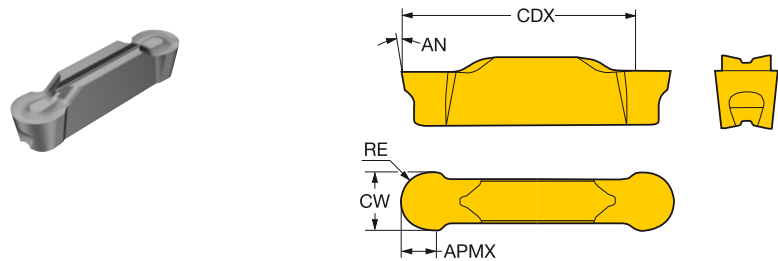


H36

A

B

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки
Профильная обработка алюминия



C

Двухлезвийные пластины CoroCut®

						N	Размеры, мм
Получистовая обработка		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	AN
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM	7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

E

F

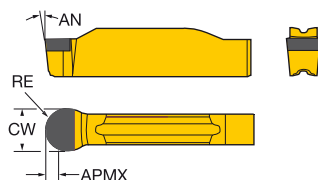
G

H



Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твёрдости и жаропрочных сплавов



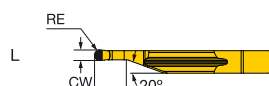
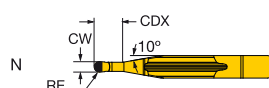
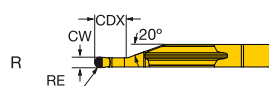
Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	Код заказа	Размеры, мм			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
						S	H						
						7015	7015	7025					
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

N123x1-RE (SF)



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	Размеры, мм			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							S	H						
							7015	7015	7025					
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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



B44



B130



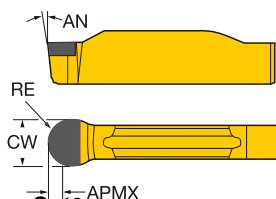
H36

A

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

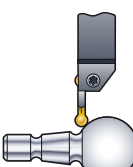
Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твёрдости

B



Однолезвийные пластины CoroCut®

C

					N S H			Размеры, мм									
					CO10 7015 7015												
		SSC	CW	RE	Код заказа												
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS			★									
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025			★	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS			★									
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025			★	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS			★									
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025			★	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS			★									
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025			★	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS			★									
								★	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

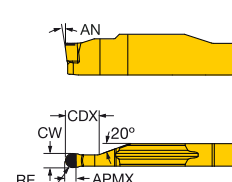
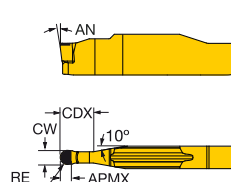
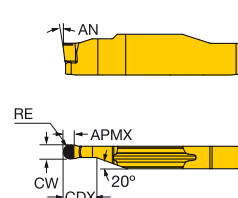
N = Нейтральное исполнение

D

L123x1-RS (SF)

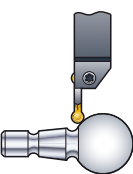
N123x1-RS (SF)

R123x1-RS (SF)



E

Однолезвийные пластины CoroCut®

						N		Размеры, мм				
						CD10						
Чистовая обработка		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

G

H



B4



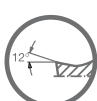
B4



B130



B149



B138



H36



H35



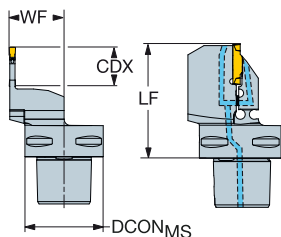
H17

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

B



C

						Размеры, мм						MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
	E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
	K	C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123L2-0800-0008-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
		C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
	M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18

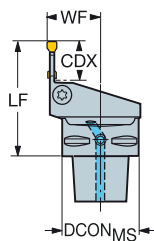


H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



С

	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
		C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
		C5	15.0	3	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	10	3.5	0.70	N123D2-0150-0002-CM
	E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM	
	F	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
		C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
		C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
		C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		C5	13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		C6	13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
		C8	13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
	K	C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44	N123K2-0600-0004-TF
		C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
		C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68	N123L2-0800-0008-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
		C8	25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
SSC	Винт
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18

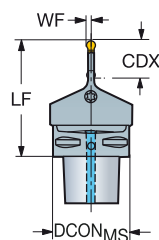


H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



B

C

						Размеры, мм						
	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	G	C3	20.0	0	C3-NF123G20-00060B	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400-RM
		C4	20.0	3	C4-NF123G20-00070B	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400-RM
		C5	20.0	3	C5-NF123G20-00070B	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400-RM
		C6	20.0	3	C6-NF123G20-00075B	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400-RM
	J	C4	25.0	3	C4-NF123J25-00077B	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	3	C5-NF123J25-00077B	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	3	C6-NF123J25-00082B	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

D

Комплектующие			
SSC	CZC _{MS}	Винт	Сопло
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18



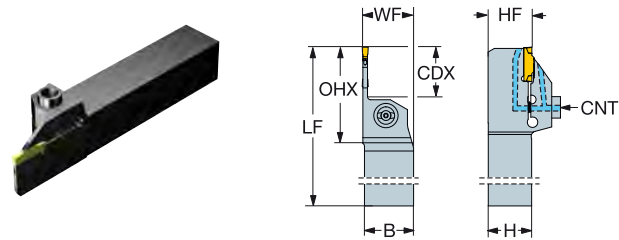
H5

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

В



С

						Размеры, мм												
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT			MIID			
	K	32 x 32	25.0	48.8	2	R/LF123K25C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF			
	L	32 x 32	32.0	55.4	2	R/LF123L32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF			
	M	32 x 32	32.0	56.4	2	R/LF123M32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM			

Д

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

Ф

Г

Н

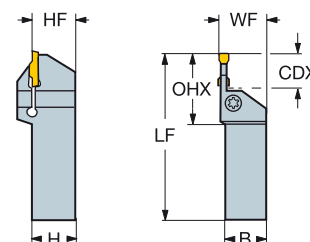
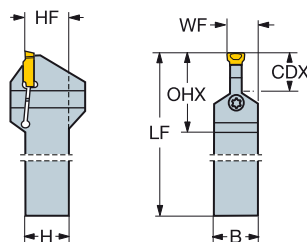


Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

NF123..B

R/LF123..B



					Размеры, мм			MIID					
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX		Код заказа	B		H	LF	WF	HF	NM
	D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
		16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
		32 x 25	20.0	40.0	R/LF123F20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.0	0.99	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	10.0	30.0	R/LF123G10-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	3.5	1.05	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	0.99	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 32	20.0	41.0	R/LF123G20-3232B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.24	N123G2-0300-0003-TF
	H	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.5	1.05	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	0.97	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123H13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	4.5	1.31	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	25.0	47.0	R/LF123H25-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.0	1.22	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	32.0	57.0	R/LF123J32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B4



F2



E1



H36



H35



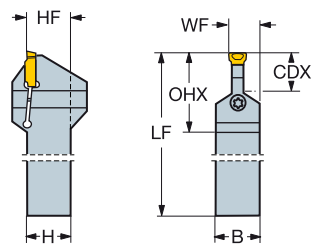
H18

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

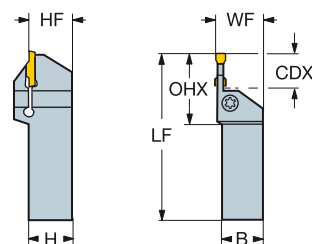
Закрепление пластин винтом



NF123..B



R/LF123..B



					Размеры, мм								MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
	R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
	M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	R	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие
SSC	CDX	CZC _{MS}	Винт
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B4



F2



E1



H36



H35



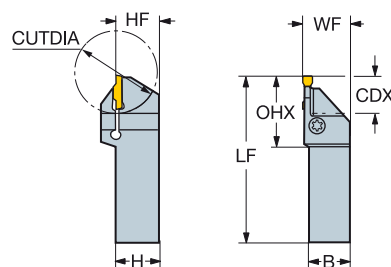
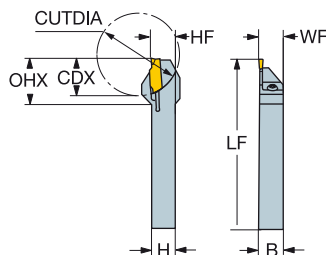
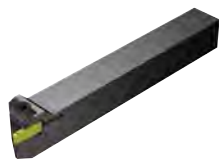
H18

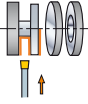
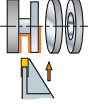
Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

R/LF123..B-S

R/LF123..D



					Код заказа	Размеры, мм										MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX		B	H	LF	WF	HF	CUTDIA					
	D	16 x 16	8.0	19.6	RF123D08-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM		
		16 x 16	17.0	28.6	RF123D17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM		
	E	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123E17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM		
		16 x 16	11.0	22.6	RF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM		
	F	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123F17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM		
	G	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123G17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF		
	E	20 x 20	17.0	35.5	R/LF123E17-2020D	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM		
	F	20 x 20	17.0	22.4	R/LF123F17-2020D	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM		
		25 x 25	17.0	22.4	R/LF123F17-2525D	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM		
	G	20 x 20	22.0	43.0	R/LF123G22-2020D	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		25 x 25	22.0	43.0	R/LF123G22-2525D	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF		
	H	20 x 20	22.0	44.0	R/LF123H22-2020D	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF		
		25 x 25	22.0	44.0	R/LF123H22-2525D	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC _{MS}	Винт
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4



F2



E1



H36



H35



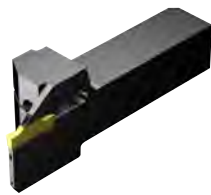
H18

Державки QS CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

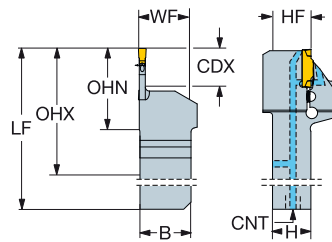
Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

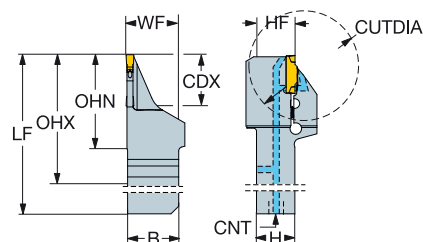
В



QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



С

							Размеры, мм										MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	
	E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
	M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



B4



F2



E1



G1



H36



H35



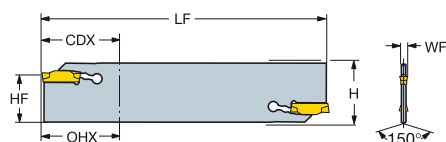
H18



H5

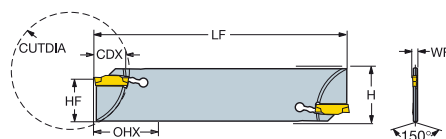
Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Пружинное закрепление пластин

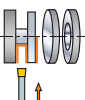


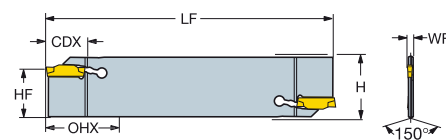
Двусторонние отрезные лезвия

					Размеры, мм						MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Код заказа	H	LF	WF	HF	KG	
	F	21	30.0	30.0	N123F30-21A2	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
		25	55.0	55.0	N123F55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0	N123G30-21A2	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
		25	55.0	55.0	N123G55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0	N123H55-25A2	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0	N123J55-25A2	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
	K	25	55.0	55.0	N123K55-25A2	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR



Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

					Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	D	21	15.0	30.0	N123D15-21A2	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0	N123E15-21A2	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM



Двусторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

					Размеры, мм						MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Код заказа	H	LF	WF	HF	KG	
	D	25	15.0	55.0	N123D15-25A2	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0	N123E20-25A2	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение



B4



F2



E1



H36



H35

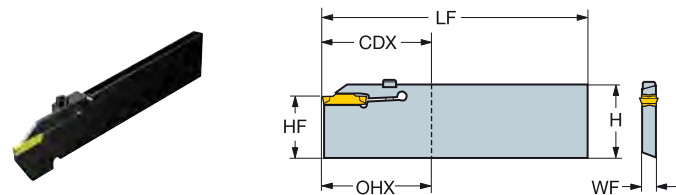


H18

Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Закрепление пластин винтом

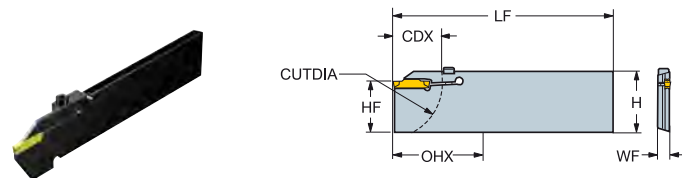
В



Односторонние отрезные лезвия

						Размеры, мм									
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа		H	LF	WF	HF	NM KG		MIID	
	M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1		52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM	
		93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1		101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM	
	R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1		101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR	

Д



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

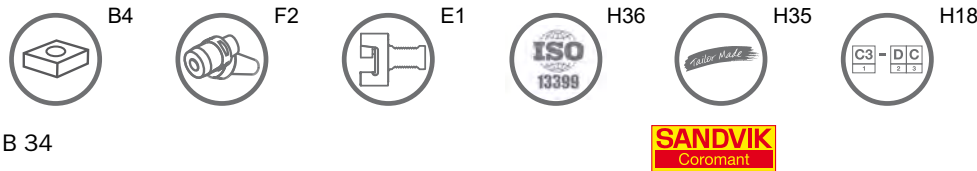
						Размеры, мм									
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа		H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM KG		MIID
	E	21R	20.0	45.0		R/LF123E20-21B1		25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
		25R	25.0	45.0		R/LF123E25-25B1		31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
	F	21R	25.0	45.0		R/LF123F25-21B1		25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
		25R	25.0	45.0		R/LF123F25-25B1		31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	21R	30.0	51.0		R/LF123G30-21B1		25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
		25R	25.0	45.0		R/LF123G25-25B1		31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
		25R	33.0	54.0		R/LF123G33-25B1		31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	25R	32.0	51.0		R/LF123H32-25B1		31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC _{MS}	Зажимной винт
E	21L-25R	3212 012-259
F	21L-25R	3212 012-259
G	21L-25R	3212 012-259
H	25L-25R	3212 012-259
M	45L-93R	5512 046-01
R	93L-93R	3212 012-311

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Н

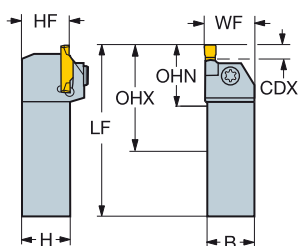


Державки CoroCut® 1-2 для обработки неглубоких канавок

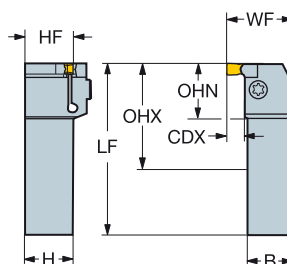
Закрепление пластин винтом

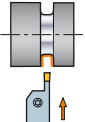


R/LF123..C



R/LG123..C



								Код заказа	Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	CDX ₁	CDX ₂	OHX	OHN		B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	G	16 x 16	7.0	3.5	43.0	27.0	R/LF123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	7.0	3.5	47.0	27.0	R/LF123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF	
		25 x 25	7.0	3.5	52.0	27.0	R/LF123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF	
	K	20 x 20	8.0	4.5	50.0	30.0	R/LF123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF	
		25 x 25	8.0	4.5	55.0	30.0	R/LF123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF	
	G	16 x 16	7.0	3.5	39.5	23.5	R/LG123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	7.0	3.5	43.5	23.5	R/LG123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF	
		25 x 25	7.0	3.5	48.5	23.5	R/LG123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF	
	K	20 x 20	8.0			28.7	R/LG123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF	
		25 x 25	8.0	4.5	54.0	29.0	R/LG123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

В державках для обработки неглубоких канавок 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.

Диаметр при врезании для торцевой обработки канавок

Размер гнезда	Посадочный размер (индекс)	Диаметр при врезании		Мак глубина резания	Диаметр при врезании
		Min – Max	мм		
G	E	100 – ∞		3.5	
	F	83 – ∞		3.5	
	G	57 – ∞		3.5	
K	H	46 – ∞		4.5	
	J	46 – ∞		4.5	
	K	46 – ∞		4.5	

Комплектующие	
Код заказа	Винт
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4



F2



E1



H36



H35



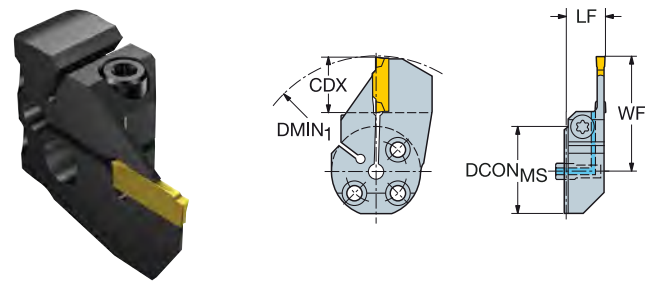
H18

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

В



С

							Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
		32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
		32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
	F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
		32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
	G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
		32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
		40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
	H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
		40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
	J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
		40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
	K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

		Комплектующие	
SSC	CZC _{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

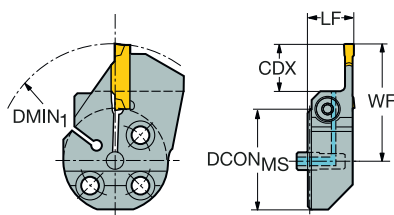
Н



Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



B

							Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
	G	25	13.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF	
	32	13.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G13C	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF		
	40	12.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G12C	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF		
	J	32	18.0	88.0	15.5	1	570-32R/L123J18C	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM	
	K	40	17.0	92.0	15.0	1	570-40R/L123K17C	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C

Комплектующие				
SSC	CZC _{MS}	Винт	Сопло	Направляющая втулка
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



B4



H2



H36



H35



H5

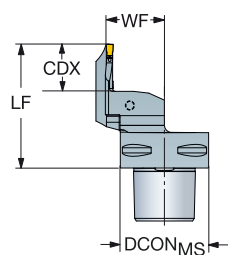
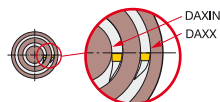


H2

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

							Размеры, мм						MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
	G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	300.0	2000.0	3	C6-R/LF123H25CE-300B	63	70.0	39.0	150	1.15	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
	K	C6	25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF
		C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF
	L	C6	25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

B4



F2



E1



G1



H36



H35



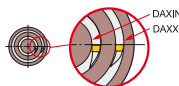
H18



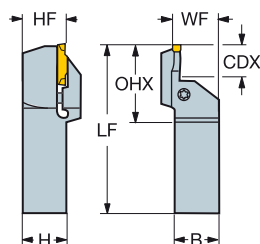
H5

Державки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

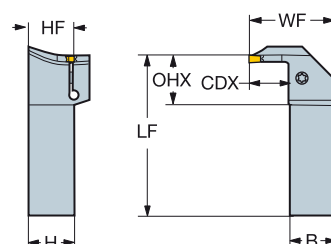
Закрепление пластин винтом



R/LF123..B.B



R/LG123..BM



Исполнение В

							Размеры, мм											
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID		
	G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF		
	H	25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF		
		20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
		20 x 20	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
		20 x 20	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
		20 x 20	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
		20 x 20	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
		20 x 20	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25		13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF			
25 x 25		13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF			
25 x 25		13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF			
25 x 25		13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF			
25 x 25		13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF			
25 x 25		13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF			
25 x 25		13.0	300.0	1100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-300BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF			
	J	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF		
		25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF		
		25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF		
		25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF		
		25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF		
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF		
		25 x 25	13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF		
		25 x 25	13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF		
		25 x 25	13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF		
	L	25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF		
		25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF		
		25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF		
		25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF		
		25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF		
		H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	25.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF	
25 x 25			13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	25.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25			13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	25.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25			13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	25.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25			13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	25.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25			13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
K		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
		25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.84	N123K2-0600-0004-TF		
		25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	25.0	4.7	0.90	N123L2-0800-0008-TF		
L		25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	25.0	5.4	0.90	N123L2-0800-0008-TF		
		25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	25.0	6.2	0.90	N123L2-0800-0008-TF		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

SSC	CZC _{MS}	Комплектующие
G	20 x 20-25 x 25	Винт 3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	25 x 25	5512 044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512 044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512 044-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B4



F2



E1



ISO 13399



H36



H35



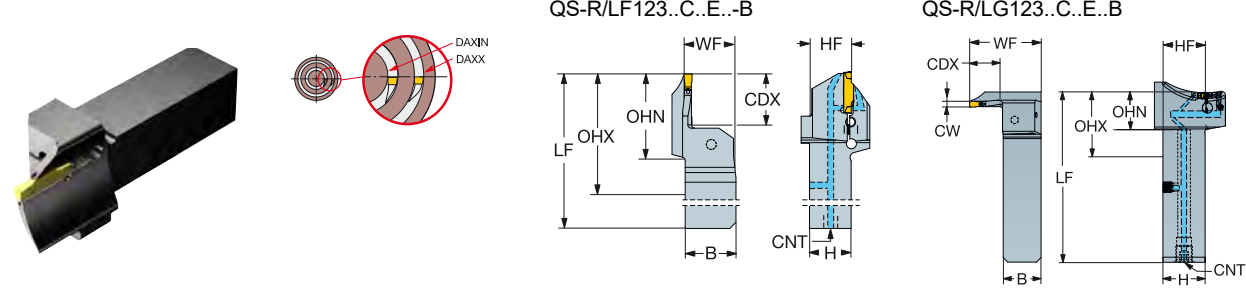
H18

Державки QS CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

В



С

Исполнение В

										Размеры, мм									
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID	
	G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF	
		20 x 20	14.0	130.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-130B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF	
	H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF	
		20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF	
		20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF	
		20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF	
		20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF	
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF	
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF	
		25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF	
		25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF	
		25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

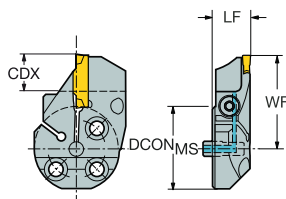
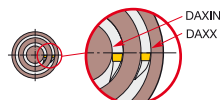
Н



Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



Исполнение А

								Размеры, мм									
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MID	
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM	
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM	
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM	
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM	
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM	
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF	
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF	
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF	
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF	
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF	
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF	
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF	
		H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF	
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF	
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF	
		J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF	
	32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF	
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF	
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF	
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF	
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF	
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF	
		K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF	
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF	
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF	
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF	
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF	
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF	
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF	
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF	
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC _{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4



F2



H36



H35



H5

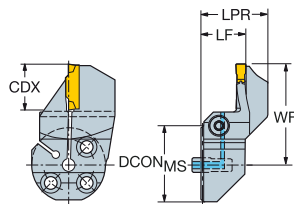
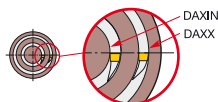


H2

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



Исполнение В

								Размеры, мм											MILD
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF						
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM		
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM		
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM		
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM		
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM		
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF		
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF		
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF		
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF		
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF		
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF		
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF		
		32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF		
		32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF		
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF		
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF		
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF		
	32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF			
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF		
		32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF		
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF		
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF		
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF		
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF		
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF		
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF		
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF		
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF		
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC _{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4



F2



H36



H35



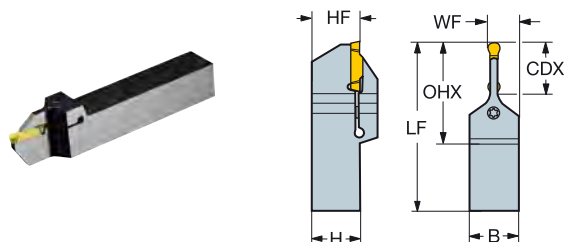
H5

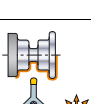


H2

Державки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

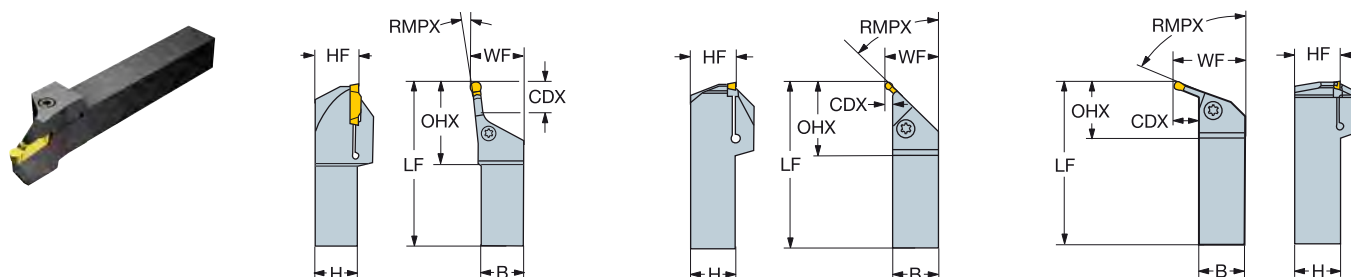


						Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM KG	MIID	
	J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

R/LX123..B-007

R/LX123..B-045

R/LX123..B-070



						Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM KG	MIID	
	L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM
		32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM
	G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM
		25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM
	J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM
		25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM
		32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM
	J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM
		32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

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

Код заказа	Комплектующие
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4



F2



E1



H36



H35



H18



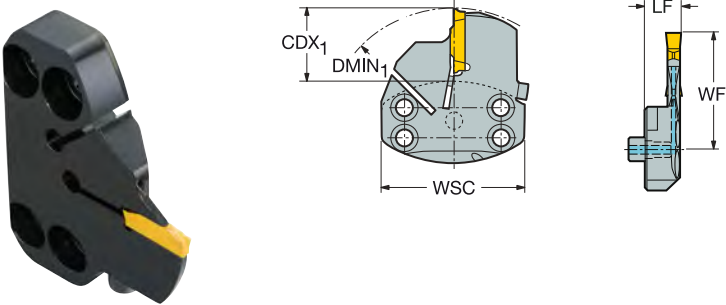
H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ

В



С

								Размеры, мм							Размеры, мм
	SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	DMIN ₁	DAXIN	OHX	CNSC		Код заказа	LF	WF	WSC	BAR	NM	
	G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	SL70-R/L123G15A-HP	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300- GM
	H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	SL70-R/L123H30A-HP	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400- GM
	K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K15A-HP	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600- GM
		70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	SL70-R/L123K30A-HP-M	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600- GM
		70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K45A-HP	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600- GM
	L	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	SL70-R/L123L35A-HP-M	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800- GM
		70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	SL70-R/L123L50A-HP	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800- GM
	M	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	SL70-R/L123M50A-HP	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008- GM
	R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	SL70-R/L123R65A-HP	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010- GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

Комплектующие			
Код заказа	Винт	Сопло	Направляющая втулка
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Е

Ф

Г

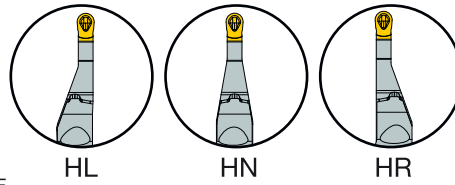
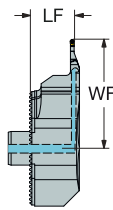
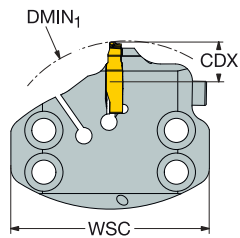
Н



Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ



					Размеры, мм									
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID		
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200		
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200		
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие

Винт	Сопло	Направляющая втулка
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B4



H36



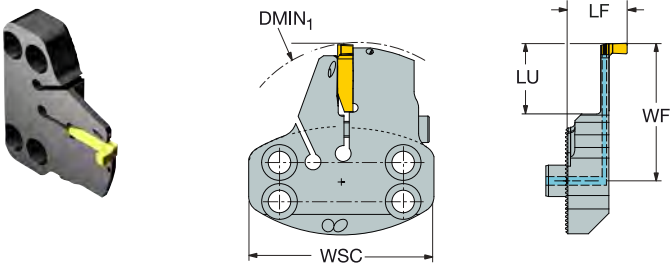
H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ

В



С

								Код заказа	Размеры, мм						MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	CDX ₂	DMIN ₁	LU	CNSC		LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	
	H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	SL70-R/LG123H06C	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
	L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	SL70-R/LG123L09C	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

Д

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

Комплектующие	
Винт	Направляющая втулка
3212 020-363	5552 058-04

Е

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

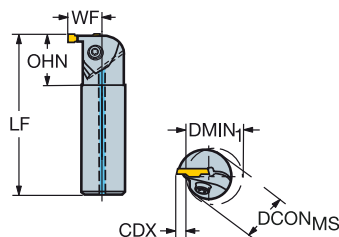
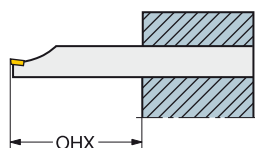
Н



Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высоточная подача СОЖ



B

								Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
	G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
	H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123H07-25B	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
	J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123J08-25B	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C

D

		Комплектующие
SSC	CZC _{MS}	Зажимной винт
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B4



F2



G1



H36



H35



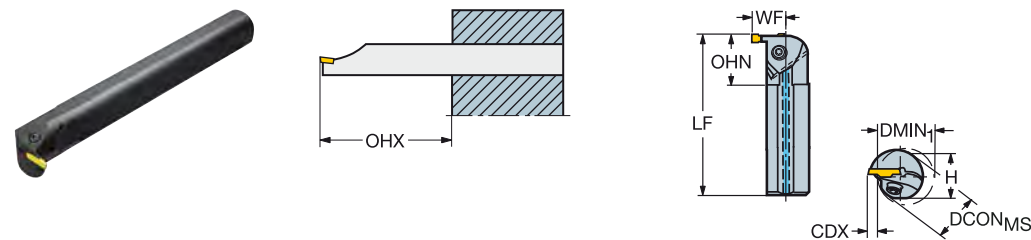
H5

Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

В



С

								Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	LF	WF				MID
	E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
	G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
	H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123H13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123H2-0400- GM
	J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123J11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123J13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	5.22	N123J2-0500- GM
	K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123K13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

		Комплектующие
SSC	CZC _{MS}	Зажимной винт
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Е

Ф

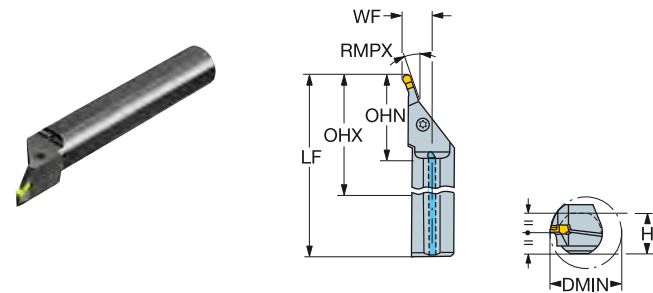
Г

Н



Расточные оправки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



									Размеры, мм									
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	LF	WF	HF				MIID
	J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123J25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600- AM
	L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123L25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800- AM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие
Зажимной винт 5512 044-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com



CoroCut® QD

Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Геометрии режущих пластин оптимизируют подачу СОЖ
- Сплавы пластин с высокой надёжностью режущих кромок
- Геометрии для стружкодробления
- Инструментальный материал с высокой усталостной прочностью
- Не требуется динамометрический ключ, корректное усилие зажима обеспечивается быстроразжимным ключом
- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное, точное положение режущей пластины

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Отрезные лезвия
- Призматические державки
- Державки QS™
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Пластины

- Специализированные сплавы и геометрии пластин для отрезки
- Пластины Wireg для повышения качества обработанной поверхности

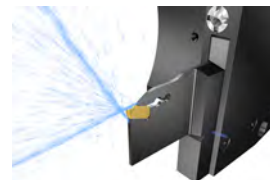
Ключ для закрепления пластины

Специальный ключ для быстрой и простой замены пластин



Высокоточная подача СОЖ

Все инструменты имеют верхний и нижний подвод СОЖ для контроля стружкодробления и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию "подключай и работай" для легкого подсоединения к станку



Пластины

	Отрезка					Обработка канавок	Точение	Профильная обработка
								
	QD-CF	QD-CL	QD-CM	QD-CO	QD-CR	QD-GM	QD-TF/TM	QD-RM
Ширина пластины, мм	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Стр.	B52	B52	B53	B53	B53	B54	B55	B56

Инструменты

			
Инструмент	Отрезка и обработка канавок	Отрезка	Обработка канавок
Coromant Capto®	B57		
Отрезные лезвия Высокоточная подача СОЖ Нейтральное соединение Правостороннее соединение Левостороннее соединение Без подвода СОЖ Нейтральное соединение Правостороннее соединение Левостороннее соединение		B61-B62 B63 B64 B65 B66 B67	
Призматические державки Высокоточная подача СОЖ Без подвода СОЖ	B58 B59		
Державки QS	B60		
Резцовые головки CoroTurn® SL			B68

A

Пластины CoroCut® QD для отрезки

B

						P				M				K		N		S				H	Размеры, мм	
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105	1125	1135	1105	1125	1135		1145
Чистовая обработка		SSC	CW	REL	RER	Код заказа																AN		
		B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF	★		☆		☆		★	★			★			☆		★	7°	
		C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF	★		☆		☆		★	★			★			☆		★	7°	
		D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF	★		☆		☆		★	★			★			☆		★	7°	
		E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
Получистовая обработка		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL		☆	★			☆	★		★	☆		★	☆		★	☆	7°	
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL		☆	★			☆	★		☆	☆	★		★	☆		★	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение

D

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N...-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N...-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05

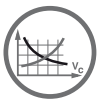
E

F

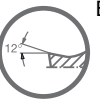
G

H

 B51

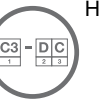
 B130

 B149

 B144

 H36

 H35

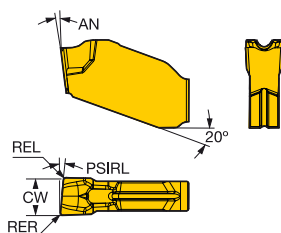
 H19

 H4

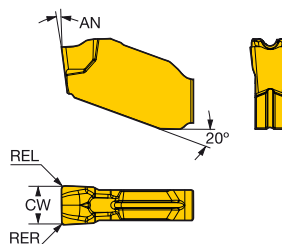
Пластины CoroCut® QD для отрезки



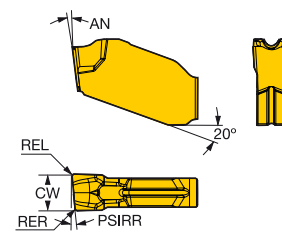
QD-L



QD-N



QD-R



									P				M				K			N			S				H		Размеры, мм
									1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	4325	H13A	1105	1125	1135	H13A	1105	1125	1135	
Чистовая обработка		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Код заказа																					
		E	2.00	0.10	0.10	8°			QD-LE-0200-0801-CO		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°			
		F	2.50	0.10	0.10	8°			QD-LF-0250-0801-CO		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°			
		G	3.00	0.10	0.10	5°			QD-LG-0300-0501-CO		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°			
		E	2.00	0.10	0.10				QD-NE-0200-0001-CO	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	7°			
		F	2.50	0.10	0.10				QD-NF-0250-0001-CO	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	7°			
		G	3.00	0.10	0.10				QD-NG-0300-0001-CO	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	7°			
		H	4.00	0.20	0.20				QD-NH-0400-0002-CO	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	7°			
		J	5.00	0.20	0.20				QD-NJ-0500-0002-CO	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	7°			
		K	6.00	0.20	0.20				QD-NK-0600-0002-CO	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	7°			
Получистовая обработка		E	2.00	0.10	0.10	8°		QD-RE-0200-0801-CO		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		F	2.50	0.10	0.10	8°		QD-RF-0250-0801-CO		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		G	3.00	0.10	0.10	5°		QD-RG-0300-0501-CO		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		H	4.00	0.20	0.20	5°		QD-LH-0400-0502-CM		★	★	★			★	★			★	★		★	★	★	7°				
		B	1.00	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	★	★		★	★	★	★			★	★		★	★		★	7°				
		C	1.20	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	★	★		★	★	★	★			★	★		★	★		★	7°				
		D	1.50	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	★	★		★	★	★	★			★	★		★	★		★	7°				
Черновая обработка		E	2.00	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
			2.39	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
		F	2.50	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
		G	3.00	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
			3.00	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
			3.18	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
			4.00	0.40	0.40			QD-NH-0400-0004-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
			4.76	0.20	0.20			QD-NH-0476-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CM	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-L...-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-L...-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N...-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N...-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N...-CR	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R...-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R...-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05



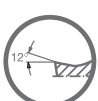
B51



B130



B149



B144



H36



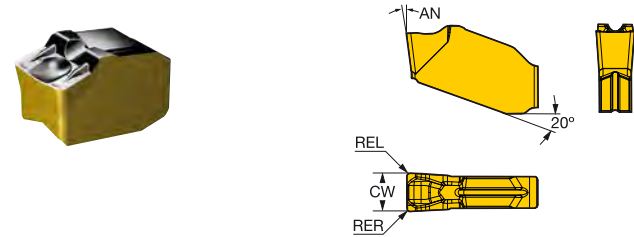
H35



H19

Пластины CoroCut® QD для обработки канавок

В



С

						P			M			K			N			S			H	Размеры, мм	
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа		1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1135	1125	1135	1145	1135	AN
Получистовая обработка		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM		☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM		☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	7°

Д

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение

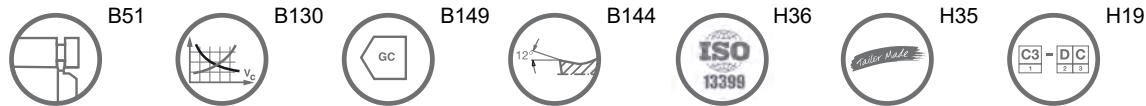
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

Е

Ф

Г

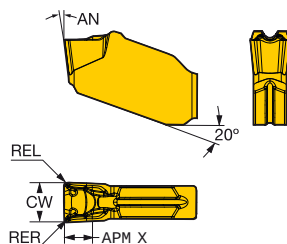
Н



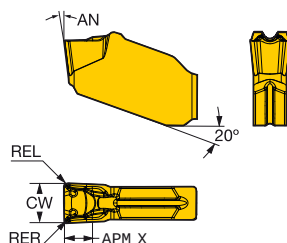
Пластины CoroCut® QD для точения



TECHNOLOGY
Wiper



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P					M				K			N			S				H	Размеры, мм		
							1105	1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	4325	H13A	1105	1125	1135	1145	H13A			1135	
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M		K		N		S		H	Размеры, мм
							1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
Получистовая обработка		G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
			4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N...-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N...-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05



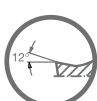
B51



B130



B149



B144



H36



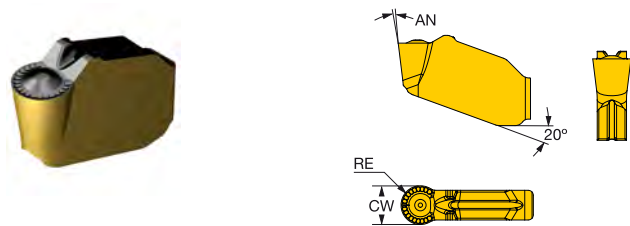
H35



H19

Пластины CoroCut® QD для профильной обработки

В



С

				P	M	K	N	S	Размеры, мм
				1125	1135	4335	1125	1135	
Получистовая обработка	SSC	CW	RE	Код заказа				AN	
	G	3.00	1.50	QD-NG-0300-RM				7°	
	H	4.00	2.00	QD-NH-0400-RM				7°	
	K	6.00	3.00	QD-NK-0600-RM				7°	
	L	8.00	4.00	QD-NL-0800-RM				7°	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение

Д

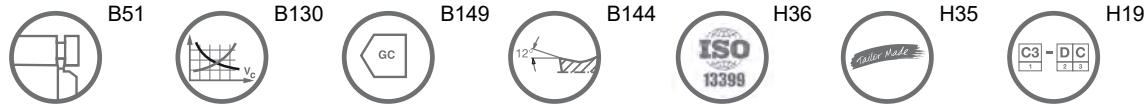
Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
QD-N...-RM	-0.050	0.050

Е

Ф

Г

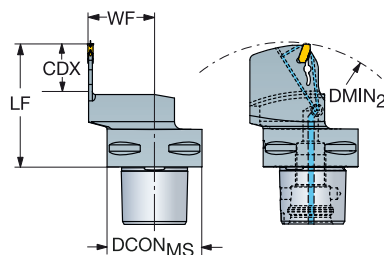
Н



Резцовые головки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ



B

					Размеры, мм						MIID
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₂	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
E	C3	22.0	133.0	3	C3-QD-R/LFE22C22055A	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	C4-QD-R/LFE22C27060A	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFF25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFF25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-RFF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-RFG25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFG25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/LFG25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
	C6	25.0	97.0	3	C6-QD-R/LFG25C45070A	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
H	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFH32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFH32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-R/LFH32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-LFJ32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFJ32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-RFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFK32C35070A	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
	C6	40.0	212.0	3	C6-QD-R/LFK40C45085A	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



B51



F2



E1



G1



H36



H35



H21



H5

Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

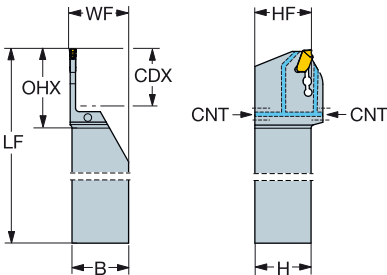
Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

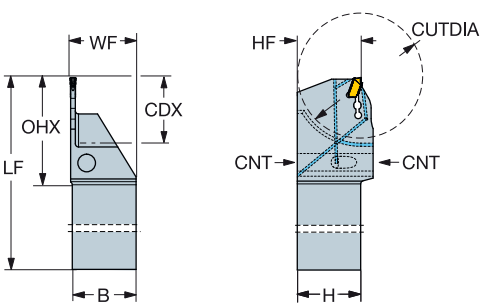
В



TSYC QD-R/LF..C..A



QD-R/LF..C..D



С

Размеры, мм																	
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID		
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	QD-R/LFH33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM	
		32 x 32	45.0	66.0	2	QD-R/LFH45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM	
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	QD-R/LFJ33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM	
		32 x 32	45.0	66.0	2	QD-R/LFJ45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM	
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	QD-R/LFK33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM	
		32 x 32	45.0	67.0	2	QD-R/LFK45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM	
		40 x 40	60.0	83.1	2	QD-R/LFK60C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM	
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	QD-R/LFL45C3232A	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM	
		40 x 40	65.0	90.0	2	QD-R/LFL65C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM	
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	QD-R/LFG33C3232D	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

		Комплекующие
SSC	CZC _{MS}	Заглушка
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

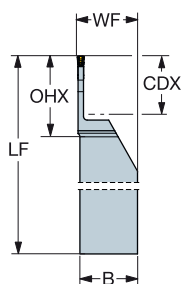
Н



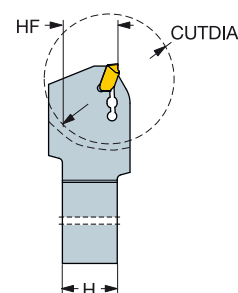
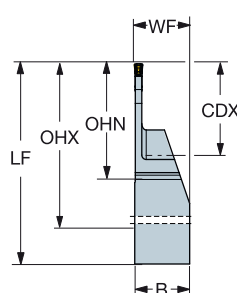
Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S



						Размеры, мм							KG	MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CUTDIA		
	E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.67	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.62	QD-NH-0400-0002-CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
		20 x 20	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
		20 x 20	13.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
		20 x 20	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
		20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



B51



F2



E1



H36



H35



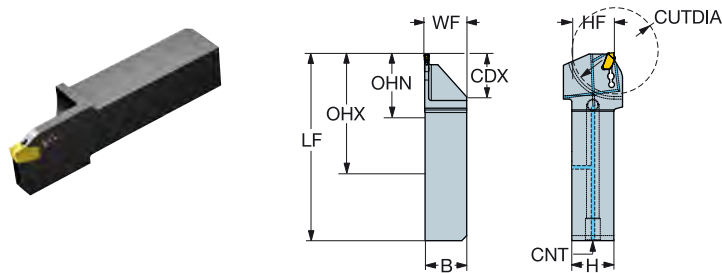
H21

Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

В



С

							Размеры, мм												MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG			
	D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	QS-QD-R/LFD16C2020D	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24			QD-ND-0150-0001-CM
	E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFE20C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25			QD-NE-0200-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFE26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16			QD-NE-0200-0002-CM
	F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFF26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26			QD-NF-0250-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFF26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47			QD-NF-0250-0002-CM
	G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFG26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26			QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFG26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47			QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	QS-QD-R/LFG33C2525D	25.0	25.0	118.6	26.0	25.0	66	G 1/8-28	150	0.47			QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	QS-QD-R/LFH40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49			QD-NH-0400-0002-CM
	J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFJ40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50			QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFK40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49			QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

Комплектуемые	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Е

Ф

Г

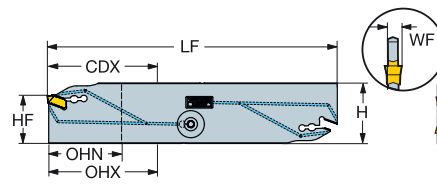
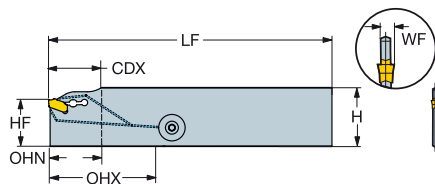
Н



Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

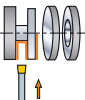
Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ



Односторонние отрезные лезвия

								Размеры, мм						
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF			MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия

							Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF			MIID
D	25	16.0	50.0	18.0	2	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
E	25	26.0	60.0	26.0	2	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	50.0	33.0	2	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	21	36.0	36.0	19.0	2	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	20.0	2	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	2	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
H	25	60.0	60.0	20.0	2	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	2	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
J	25	60.0	60.0	25.0	2	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	2	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
K	25	60.0	60.0	24.0	2	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
	45	80.0	80.0	30.0	2	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
L	45	80.0	80.0	25.0	2	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение

Комплектующие			
SSC	CZC _{MS}	Заглушка	Заглушка
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B51



F2



E1



H36



H35



H20

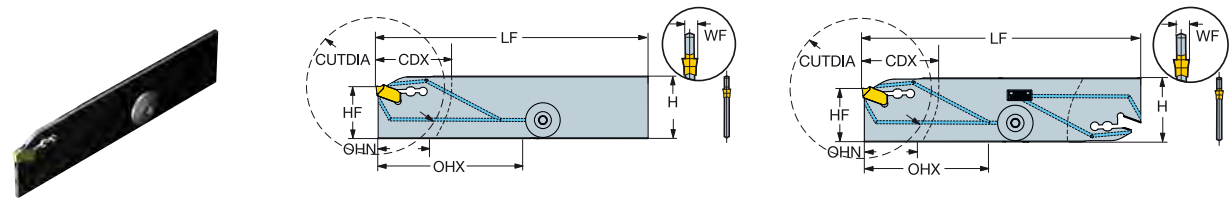


H5

Отрезные лезвия CoroCut® QD

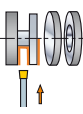
Пружинное закрепление пластин
Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ

В



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

С

								Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA			MIID	
	F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM	

Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

Д

								Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA			MIID	
	B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM	
	C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM	
	D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM	
	E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM	

Е

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC _{MS}	Заглушка	Заглушка
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

Ф

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

Н

B51

F2

E1

H36

H35

H20

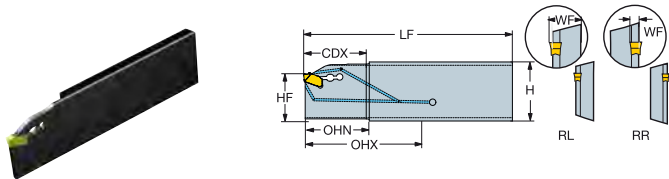
H5

B 62

Отрезные лезвия CoroCut® QD

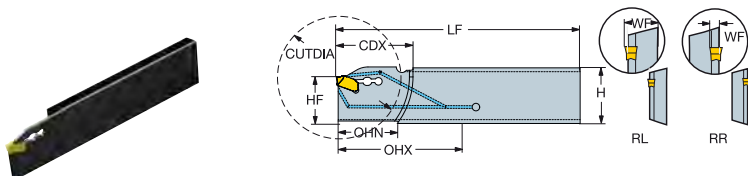
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ



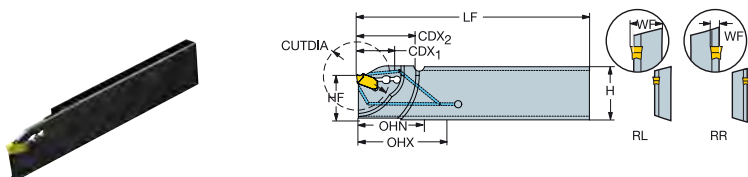
Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

								Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF			MIID	
	E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM	
		25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM	
	F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM	
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM	
	G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM	
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM	
	H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM	
		25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM	



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

							Размеры, мм											
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID			
	E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM			
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM			
	F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM			
	G	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM			
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM			
		21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM			



Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

									Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	CDX ₂	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA			MIID	
	D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM	
		21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM	
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM	
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM	
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM	
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для станков с контр-шпинделем.

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



B51



F2



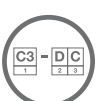
E1



H36



H35



H20

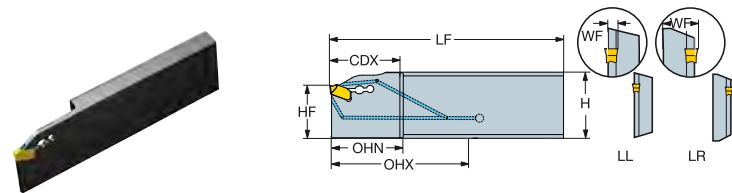


H5

Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин
Левостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ

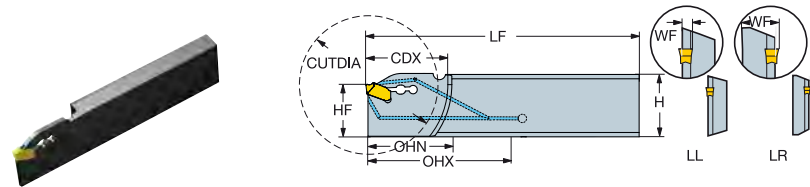
В



Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

								Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	H	LF	WF	HF			MIID		
	E	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM		
		25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM		
	F	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM		
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM		
	G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM		
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM		
	H	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM		
		25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM		

Д



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

							Код заказа	Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC		H	LF	WF	HF	CUTDIA			MIID	
	E	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM	
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM	
	F	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM	
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM	
	G	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM	
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM	
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Г

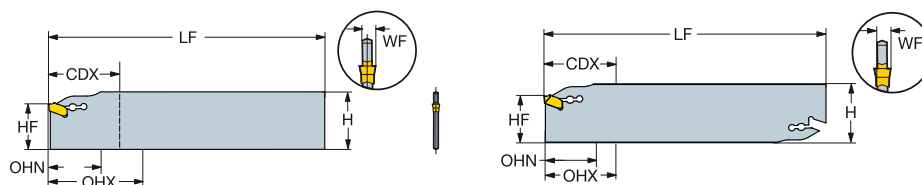
Н



Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение

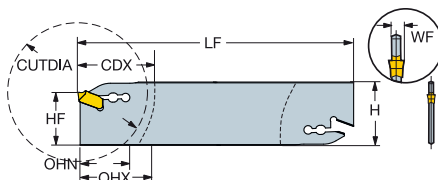


Односторонние отрезные лезвия

						Размеры, мм					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	
	E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11
	F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11
	G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12
	H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10
		25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15

Двусторонние отрезные лезвия

						Размеры, мм					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	
	E	25	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-25A	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11
	F	21	33.0	35.0	17.0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01
		25	33.0	50.0	17.0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10
	G	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08
		25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12
		45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30
	H	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15
		45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38
	L	45	80.0	80.0	25.0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70



Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

						Размеры, мм					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	
	E	21	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	0.08

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



B51



F2



E1



H36



H35



H20

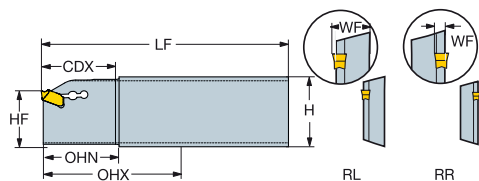
A

Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение

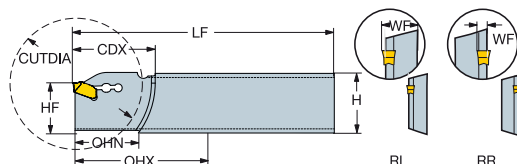
B



Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

						Размеры, мм					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	
	G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19
		25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20

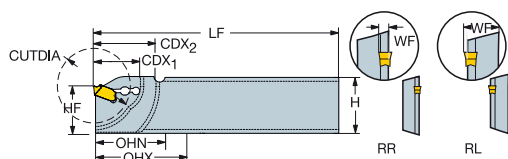
D



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

						Размеры, мм					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	
	G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	0.17
		21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	0.17
		21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	0.17

F



Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

						Размеры, мм					MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	CDX ₂	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H



B51



F2



E1



H36



H35

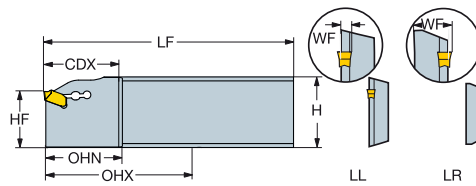


H20

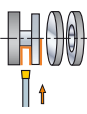
Отрезные лезвия CoroCut® QD

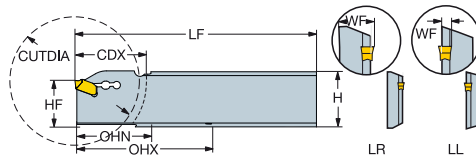
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение



Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

							Размеры, мм					
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

							Размеры, мм						
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21R	26.0	50.0	26.0	QD-LL1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



B51



F2



E1



H36



H35



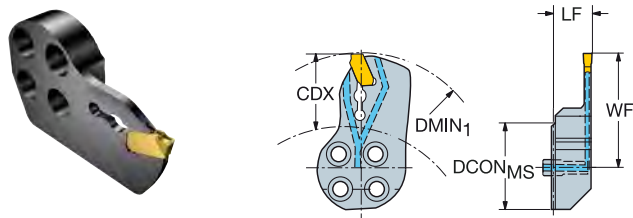
H20

Резцовые головки CoroCut® QD для обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

CoroTurn® SL – Высоточная подача СОЖ

В



С

						Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG	
	E	25	22.0	55.0	1	SL-QD-R/LGE22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
		32	26.0	64.0	1	SL-QD-R/LGE26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	22.0	65.0	1	SL-QD-R/GF22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
		32	26.0	65.0	1	SL-QD-R/LGF26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	22.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
		32	26.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
		40	32.0	80.0	1	SL-QD-R/LGG32C40	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	H	32	32.0	75.0	1	SL-QD-R/LGH32C32	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
		40	40.0	90.0	1	SL-QD-R/LGH40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	J	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGJ40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGK40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

		Комплекующие
SSC	CZC _{MS}	Центрирующая втулка
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

Полный перечень комплекующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



CoroCut® QF

Надёжная обработка торцевых канавок

Область применения

- Обработка торцевых канавок

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Резцовые головки CoroTurn® SL для обработки торцевых канавок
- Высокоточная подача СОЖ через инструмент
- Хорошая работоспособность при использовании широких пластин
- Простое закрепление пластин с корректным усилием зажима
- Пластины, предназначенные для вращения шпинделя по часовой стрелке (QFT) и против часовой стрелки (QFU)
- Оптимизированный боковой зазор, необходимый для обработки торцевых канавок



www.sandvik.coromant.com/corocutqf

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Державки QS
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Пластины

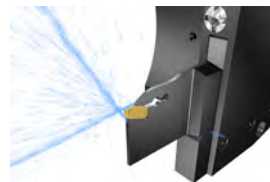
Ширина пластины CW 3, 4, 6 и 8 мм
Сплавы GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F
Геометрия -TF для обработки канавок и точения
пластин геометрия -GF для обработки канавок
Геометрия -RM для профильной обработки

Tailor Made

Создайте оптимизированный инструмент с точными глубиной резания и диапазоном диаметров, необходимыми для обработки вашей детали.

Инновационная конструкция лезвия

Усиление самого слабого сечения и снижение массы передней части лезвия повышает динамическую жёсткость, эффективно снижая вибрацию. Конструкция крепления пластин оптимизирована для обеспечения корректного зажимного усилия.



B51



B51



B51



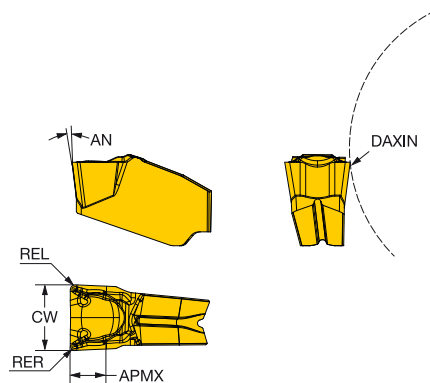
H35

A

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

RUS

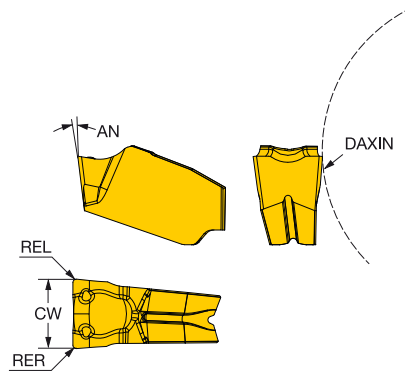
B



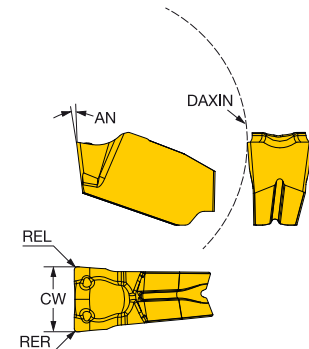
C

																						Размеры, мм						
						P				M				K		N		S										
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145					

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



							P	M	K	N		S		Размеры, мм							
							1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа		★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆					



							P	M	K	N		S		Размеры, мм						
							1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆					

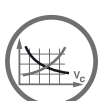
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



B73



B85



B137



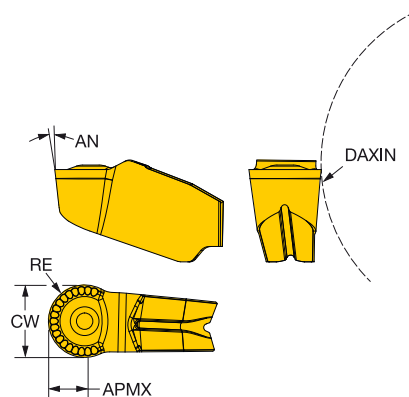
H36

A

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

RUS

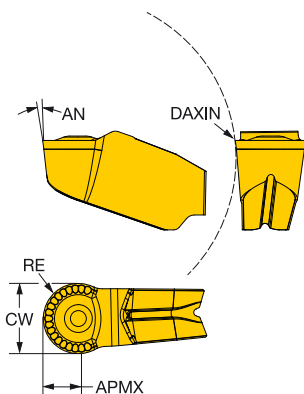
B



C

															Размеры, мм		
					P		M		K		N		S				
					1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Полуистовая обработка	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа												
	QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM										7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM										7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0	QFT-K-0600-RM										7°	-0.050	0.050

D



E

															Размеры, мм		
					P		M		K		N		S				
					1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Полуистовая обработка	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа												
	QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM										7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM										7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0	QFU-K-0600-RM										7°	-0.050	0.050

F

G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

H



B73



B85



B137

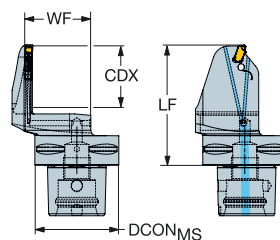


H36

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

							Размеры, мм						MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
	QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

B

C

D

E

F

G

H



B70



F2



E1



H36



H5

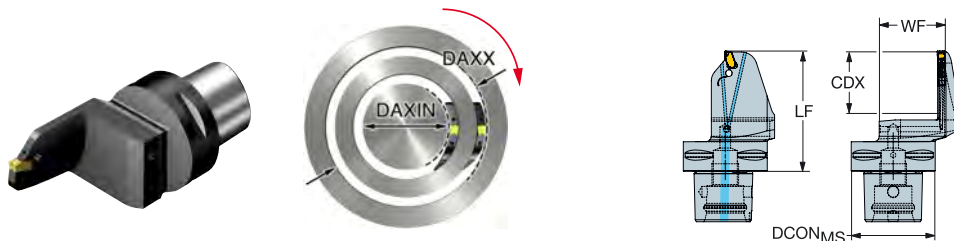
A

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ

B



C

Исполнение B

							Размеры, мм						MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
	QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF

E

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

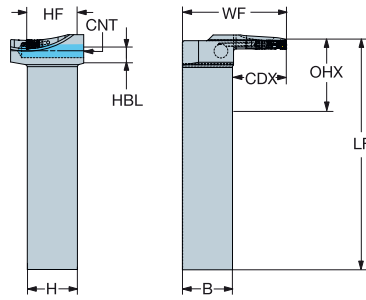
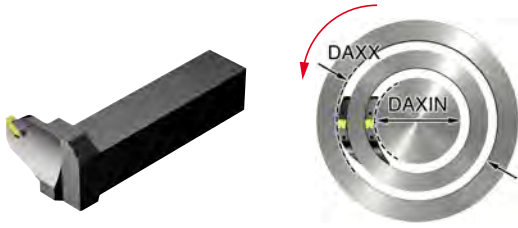
H



Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

									Размеры, мм											
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			MIID		
 	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF		
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B70



F2



E1



H36

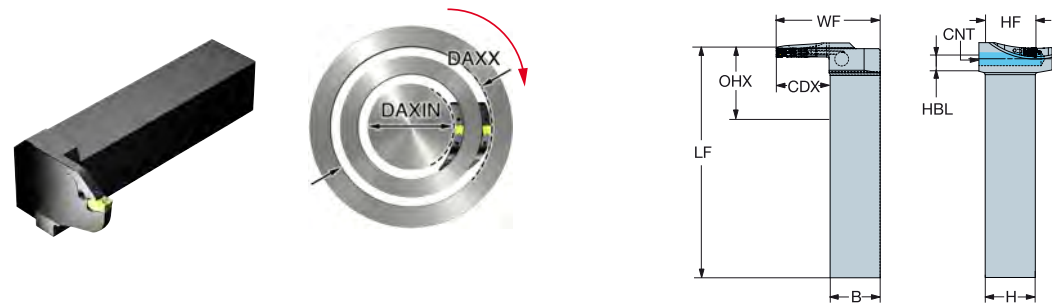


H5

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление
Высокоточная подача СОЖ

В



С

Исполнение В

								Код заказа	Размеры, мм										MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Д

Е

Ф

Г

Н

B70

F2

E1

H36

H5

B 76

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

								Код заказа	Размеры, мм											MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HL	LF	WF	HF	CNT					
 	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF		
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF		
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF		
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFT-RFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF		
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFT-RFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF		
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFT-RFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70



F2



E1



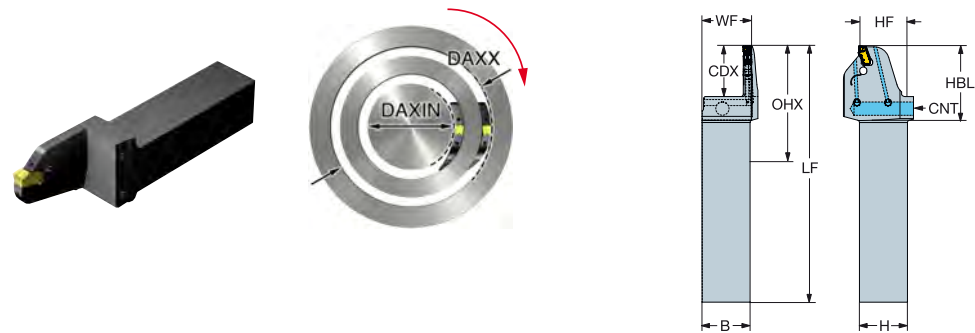
H36



H5

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление
Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

								Код заказа	Размеры, мм										MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC		B	H	HL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG		
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
	QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFU-LFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF	
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFU-LFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF	
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFU-LFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

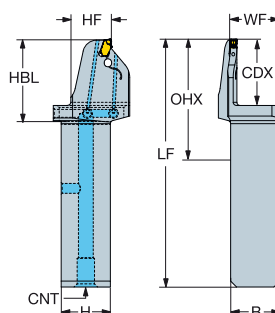
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

									Размеры, мм											
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			MIID	
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF	
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF	
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF	
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF		
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF		
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF		
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF		
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6			3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6			3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6			3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70



F2



E1



H36

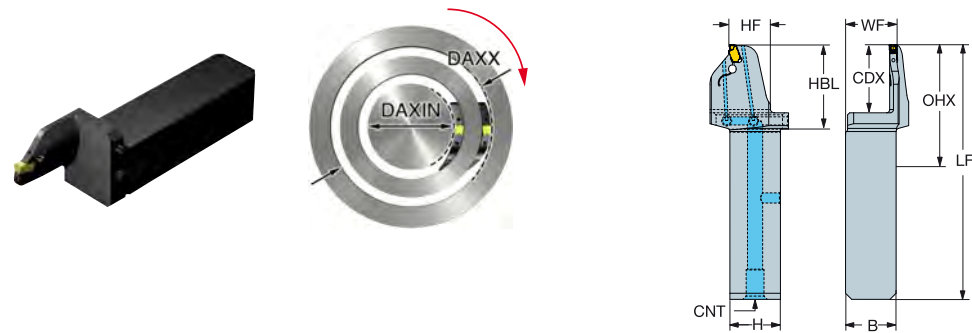


H5

Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление
Высокоточная подача СОЖ

В



С

Исполнение В

									Код заказа	Размеры, мм												MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC		B	H	HL	LF	WF	HF	CNT						
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF			
	QFU-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF			
		25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF			
	QFU-K	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF			
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF			
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

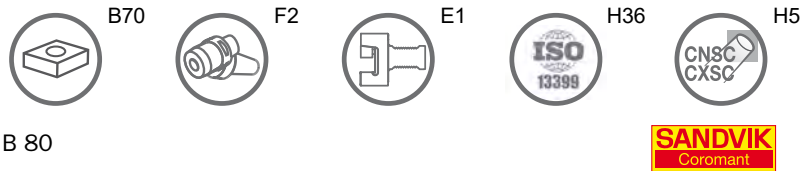
Ф

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

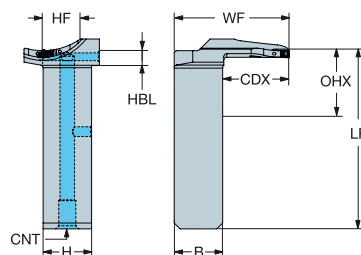
Н



Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение В

									Код заказа	Размеры, мм												MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT						
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF			
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF			
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF			
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF			
	QFT-K	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF			
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF			
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF				

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70



F2



E1



H36

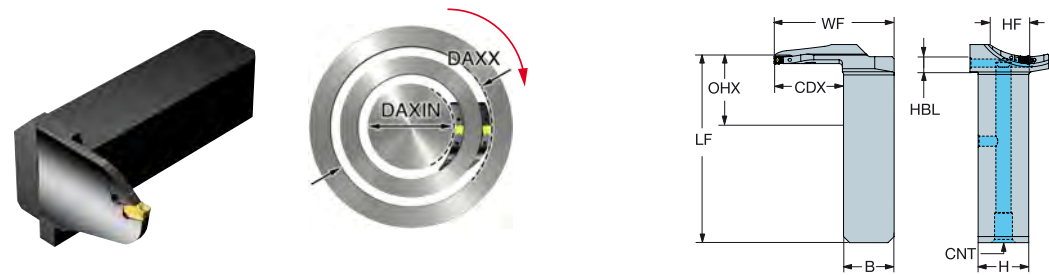


H5

Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление
Высокоточная подача СОЖ

В



С

Исполнение В

									Код заказа	Размеры, мм												MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC		B	H	HL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG				
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF			
	QFU-K	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF			
		25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFU-RGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF			
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFU-RGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF			
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFU-RGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Д

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Е

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н

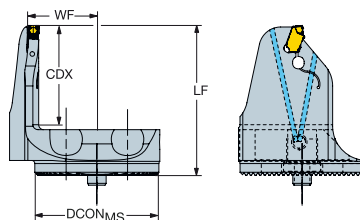


Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ

B



Исполнение В

C

								Код заказа	Размеры, мм						MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	HF			
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
	40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	
	40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF	

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

E

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



B70



F2



H36



H5

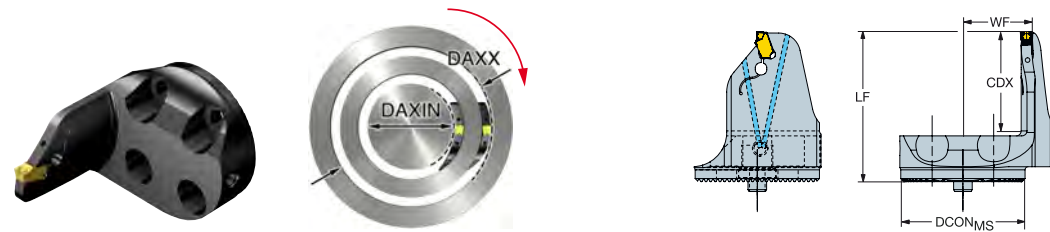


H2

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление
Высокоточная подача СОЖ

В



С

Исполнение В

								Код заказа	Размеры, мм					BAR		MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	HF				
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22		QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22		QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22		QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22		QFU-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение А

								Размеры, мм							MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG	
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70



H36

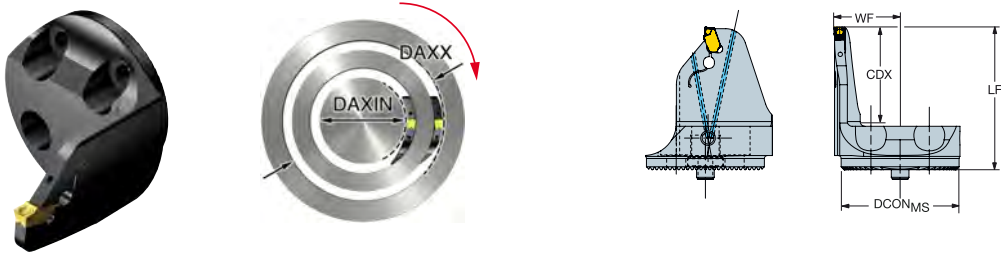


H5

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление
Высокоточная подача СОЖ

В



С

Исполнение А

										Размеры, мм							MID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа		DCON _{MS}	LF	WF	HF				
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A		32	36.0	18.0	0.1	150	0.10		QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A		32	41.0	18.0	0.1	150	0.21		QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A		32	41.0	18.0	0.1	150	0.11		QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A		40	41.0	22.0	0.1	150	0.22		QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A		40	41.0	22.0	0.1	150	0.14		QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A		40	41.0	22.0	0.1	150	0.14		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A		40	46.0	22.0	0.1	150	0.14		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A		40	46.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A		40	46.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	200.0	400.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-200A		40	46.0	22.0	0.1	150	0.15		QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A		32	38.0	18.5	0.1	150	0.12		QFU-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A		32	41.0	18.5	0.1	150	0.11		QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A		40	41.0	22.5	0.1	150	0.15		QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A		40	48.0	22.5	0.1	150	0.15		QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A		40	48.0	22.5	0.1	150	0.16		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A		40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A		40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A		40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	400.0	600.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-400A		40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	500.0	750.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-500A		40	54.0	22.5	0.1	150	0.17		QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A		40	42.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A		40	48.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A		40	48.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A		40	48.0	24.5	0.1	150	0.13		QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

Ф

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

Н



CoroCut® 3

Неглубокая отрезка и высокоточная обработка канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Обработка наружных канавок
- Профильное точение
- Оптимизированы для отрезки подшипниковых колец

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Точная обработка канавок, даже самых узких
- Максимальная универсальность — одна державка для режущих пластин любой ширины
- Экономическая эффективность благодаря трем режущим кромкам
- Жесткое крепление пластин
- Трехкромочные режущие пластины с очень точным допуском на позиционирование пластины
- Доступны режущие пластины по программе Tailor Made



www.sandvik.coromant.com/corocut3

Пластины

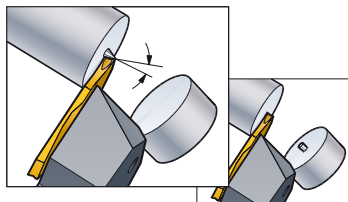
- GC1125: Один универсальный сплав в четырех различных геометриях:
- CM для отрезки со средними подачами
- CS для отрезки с особо низкими подачами
- GS для точной обработки канавок с низкими подачами
- RS для профильной обработки и обработки канавок с низкими подачами

Инструменты

- Coromant Capto®
- Державки QS
- Призматические державки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

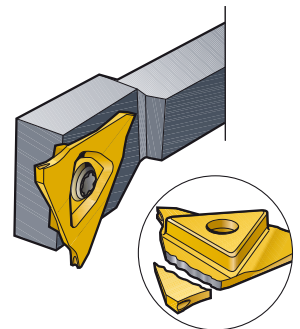
Угол в плане

Доступны режущие пластины с отличным от нуля углом в плане для отрезки без бобышек и заусенцев



Сохранение работоспособности пластины при поломке одной из кромок

Режущие пластины можно поворачивать прямо на станке, отвернув винт на два оборота. Если произойдет поломка режущей пластины, это не отразится на механизме закрепления — просто поверните режущую пластину и снова включите станок.



B88



B88



H35

В Пластины

	Отрезка		Обработка канавок	Профильное точение
				
	123-CM	123-CS	123-GS	123-RS
Ширина пластины, мм	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Стр.	B89	B89	B91	B92

D Инструменты

		
Инструмент	Отрезка и обработка канавок	Обработка канавок
Coromant Capto®	B93	
Призматические державки	B94	
Резцовые головки CoroTurn® SL		B95

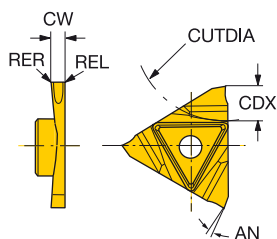
F

G

H

Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм					
								1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Получистовая обработка		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

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



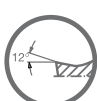
B88



B130



B149



B143



H36



H35



H17

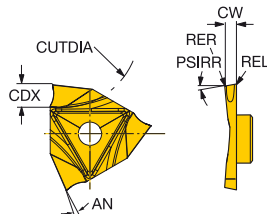
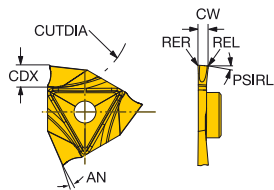
A

Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра

L123T3-CS

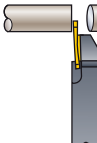
R123T3-CS



B

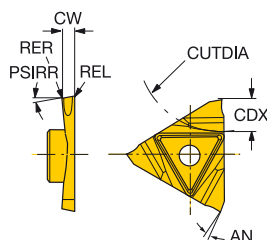
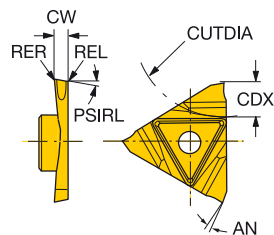
C

D

										P M K N S					Размеры, мм						
Чистовая обработка		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
		T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0			L123T3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0			L123T3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0			L123T3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0			L123T3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0		R123T3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0		R123T3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		15.0		R123T3-0100-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0		R123T3-0150-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0		R123T3-0150-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0		R123T3-0150-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0		R123T3-0200-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0		R123T3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0		R123T3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

L123U3-CS

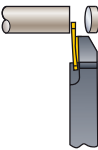
R123U3-CS



E

F

G

														Размеры, мм							
									P	M	K	N	S								
									1125	1125	1125	1125	1125								
Чистовая обработка		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа						AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
		U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0			L123U3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0			L123U3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	15.0			L123U3-0100-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	5.0			L123U3-0150-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	10.0			L123U3-0150-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	15.0			L123U3-0150-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	5.0			L123U3-0200-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0			L123U3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0			L123U3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0		R123U3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0		R123U3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0		R123U3-0150-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0		R123U3-0150-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0		R123U3-0150-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0		R123U3-0200-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0		R123U3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0		R123U3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

H



B88



B130



B149



B143



H36



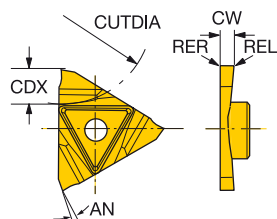
H35

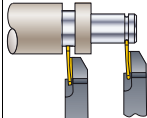


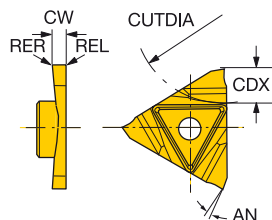
H17

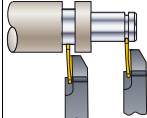
Пластины CoroCut® 3 для обработки канавок

Обработка канавок



							P M K N S					Размеры, мм						
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050



								P	M	K	N	S	Размеры, мм					
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа						AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
								11/25	11/25	11/25	11/25	11/25						
Чистовая обработка	U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
		3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

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



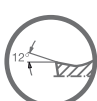
B88



B130



B149



B143



H36



H35

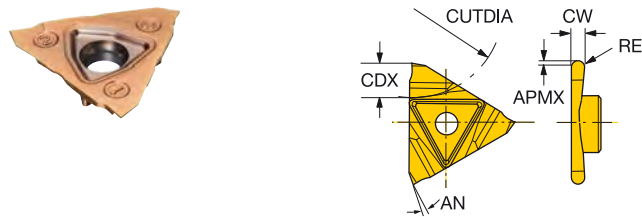


H17

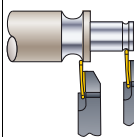
A

Пластины CoroCut® 3 для профильной обработки
Обработка канавок/Профильная обработка

B



C

							P	M	K	N	S	Размеры, мм					
		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Чистовая обработка		T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050

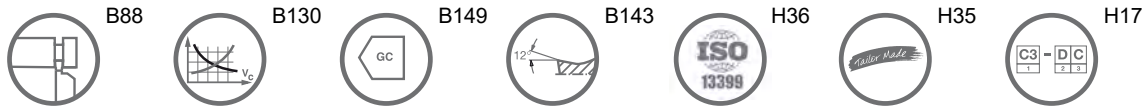
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. N = Нейтральное исполнение
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

E

F

G

H

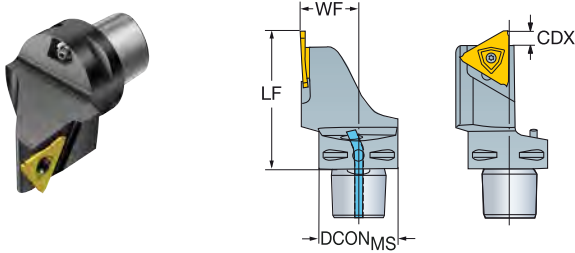


Резцовые головки CoroCut® 3 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



					Размеры, мм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	T	C3	6.4	3	C3-RF123T06-22045BM	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
		C4	6.4	3	C4-RF123T06-27060BM	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
	U	C3	6.4	3	C3-LF123U06-22045BM	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
		C4	6.4	3	C4-LF123U06-27060BM	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

D

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-62	5691 034-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

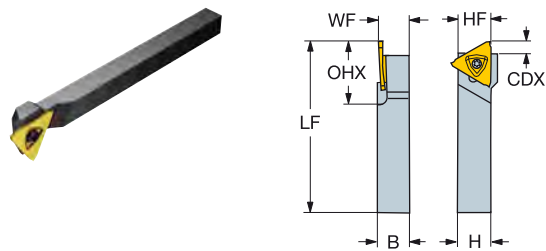
G

H

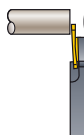


Державки CoroCut® 3 для отрезки и обработки канавок
Закрепление пластин винтом

В



С

						Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			MIID	
	T	20 x 20	6.4	23.0	RF123T06-2020BM	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150- CM	
		25 x 25	6.4	23.0	RF123T06-2525BM	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150- CM	
		32 x 32	6.4	23.0	RF123T06-3232BM	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150- CM	
	U	20 x 20	6.4	23.0	LF123U06-2020BM	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150- CM	
		25 x 25	6.4	23.0	LF123U06-2525BM	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150- CM	
		32 x 32	6.4	23.0	LF123U06-3232BM	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150- CM	

Д

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-62

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Е

Ф

Г

Н

B88

F2

E1

H36

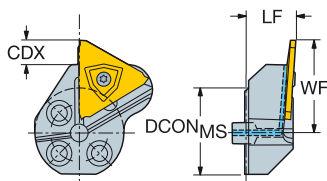
H35

H18

Резцовые головки CoroCut® 3 для обработки канавок

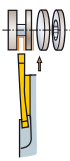
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



B

C

							Размеры, мм						
	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Код заказа		DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	T	25	6.4	1	570-25L123T06B		25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32L123T06B		32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40L123T06B		40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	570-25R123U06B		25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32R123U06B		32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40R123U06B		40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

D

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

Комплектующие

Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 020-62	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B88



F2



H36



H35



H5



H2

CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкогамерных и тонких гаделей

В

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

С

Области применения по ISO:



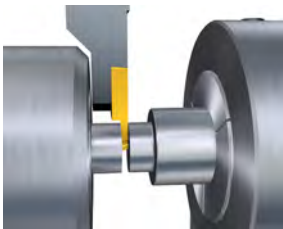
Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.



Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Инструменты

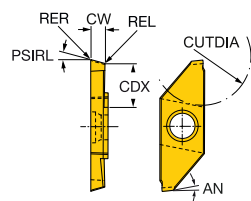
Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

Н

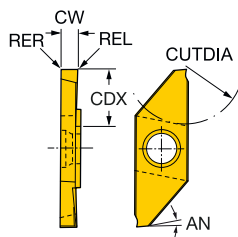
Пластины CoroCut® XS для отрезки



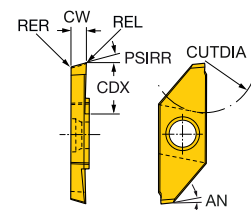
MACR/L-L



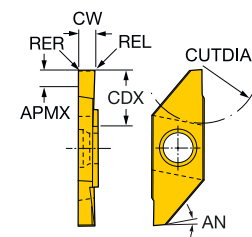
MACR/L-N



MACR/L-R



MACR/L-T



										Размеры, мм												
										P			M		K	N		S			AN	
										1025	1105	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A			
Чистовая обработка		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	1025	1105	1025	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	AN
		3	0.70	0.05	0.05	4.3		15°	MACR/L 3 070-R	★	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	6°
			1.00	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 100-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 150-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		15°	MACR/L 3 200-R	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		20°	MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°
		2.00	0.05	0.05	8.5		20°	MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°	
		3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
		3	1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°
			2.50	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★	★		☆	★	☆	★	★		6°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03



B99



B136



B149



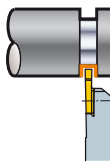
H36



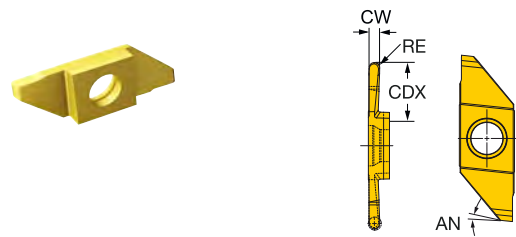
H24

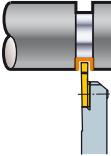
Пластины CoroCut® XS для обработки канавок



		SSC CW REL RER CDX					Код заказа	Размеры, мм														
								P		M		K		N		S						
								1025	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A						
Чистовая обработка		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		0.75	0.05	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		1.00	0.05	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		1.25	0.05	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		1.50	0.05	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		1.75	0.05	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		2.00	0.05	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
		2.50	0.05	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★			★		★			6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	

Пластины CoroCut® XS для профильной обработки



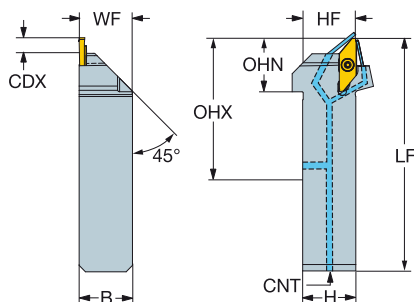
							P	M	K	N	S	Размеры, мм				
Чистовая обработка		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
		3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025	
		1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025		
		1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025		
		2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Державки QS CoroCut® XS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



B

C

		Размеры, мм												
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	HL	LF	WF	HF	CNT	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	QS-SMALR/L2020X3HP	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150 0.24
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	QS-SMALR/L2525X3HP	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150 0.44

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 027-01	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B97



F2



E1



G1



H36



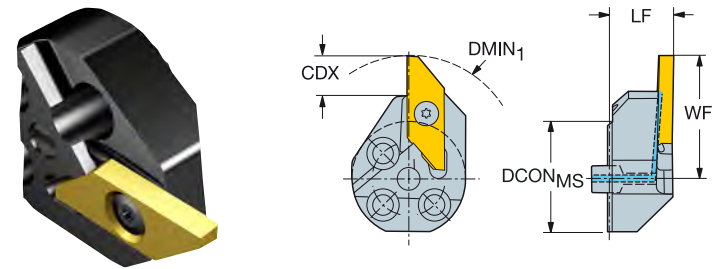
H5

Резцовые головки CoroCut® XS для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

В



С

Размеры, мм									
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	MIID
3	25	8.2	42.0	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	MACR 3 200-N
	32	8.2	50.0	1	570-32R/LSMAL3	32	14.0	30.5	MACR 3 200-N

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

Комплектующие	
Винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 027-01	5691 041-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Е

Ф

Г

Н

B97

F2

H36

H5

H2

B 100

T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок, обработка торцевых канавок и обработка выборок

Область применения

- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Обработка выборок

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Превосходное качество обработанной поверхности за счет технологии Wiper
- Проверенная универсальная система
- Однолезвийная режущая пластина с V-образным креплением для обеспечения стабильности
- Tailor Made



www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut

Пластины

	Обработка канавок		Профильное точение	Обработка выборок
				
	151.3-4G	151.3-7G	151.3-7P	N151.2-4U
Ширина пластины, мм	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Стр.	B102	B102	B103	B103

Инструменты

	Обработка выборок	Обработка наружных торцевых канавок	Обработка внутренних канавок	Обработка внутренних торцевых канавок
Призматические державки	B104	B105		
Резцовые головки CoroTurn® SL		B106	B107-B108	
Расточные оправки			B109-B110	B111

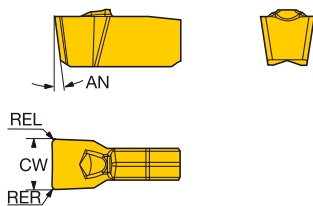


H35

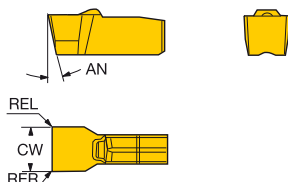
Пластины T-Max® Q-Cut для обработки канавок



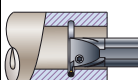
Wiper TECHNOLOGY



Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

[illegible]

Обработка внутренних канавок

		SSC CW REL RER				Код заказа	P			M			K		N		S			H	Размеры, мм							
							1125	1145	2135	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125						1145	2135	H13A
							☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★		
Чистовая обработка		20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
		25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051		
		2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	★		☆	☆	★	★		☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051		
		2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		★		★		☆	☆	★	★		☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★			★		★		★		★	★		☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	★		☆	☆	★	★		☆	☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★			★		★		★		★	★		☆	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		40	4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G		☆			★								★	★			☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	★			★			★		★		★		★	★			☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051			
4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	★			★			★		★		★		★	★			☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051			
50	5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆		★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	★			★			★		★		★		★	★			☆	9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		

Для канавок под стопорные кольца

[illegible]

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение



B104



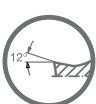
B109



B130



B149



B147



H36

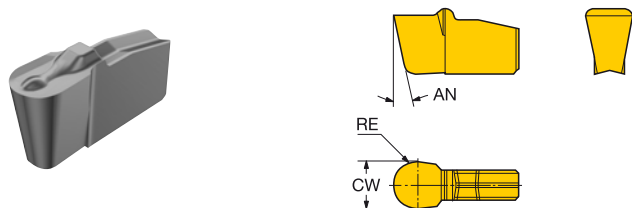


H35



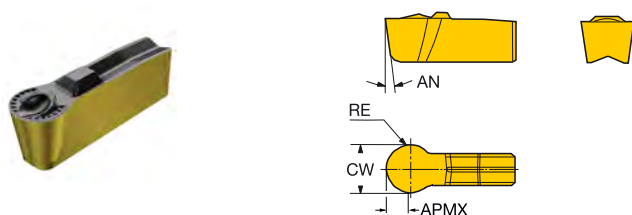
H4

Пластины T-Max® Q-Cut для обработки выборок



	SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
							525	H3A	H3A	H3A	H3A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
Средняя	20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U	★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U	★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Пластины T-Max® Q-Cut для профильной обработки



Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

	SSC	CW	RE	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
					1125	2135	4225	1125	2135	4225	1125	2135	4225	1125	2135
					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
Поручистовая обработка	25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

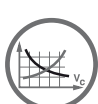
N = Нейтральное исполнение



B104



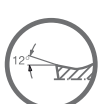
B109



B130



B149



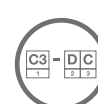
B147



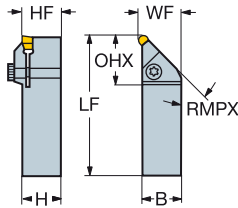
H36



H35



H24



						Код заказа	Размеры, мм								MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	RMPX	OHX		B	H	LF	WF	HF				
	20	25 x 25	1.0	45°	24.0	R/LS151.22-2525-20	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20- 4U	
	25	25 x 25	1.5	45°	27.0	R/LS151.22-2525-25	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25- 4U	
	30	25 x 25	2.0	45°	28.0	R/LS151.22-2525-30	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30- 4U	
	40	25 x 25	2.5	45°	31.0	R/LS151.22-2525-40	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40- 4U	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
Код заказа	Зажимной винт
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B102

F2

E1

H36

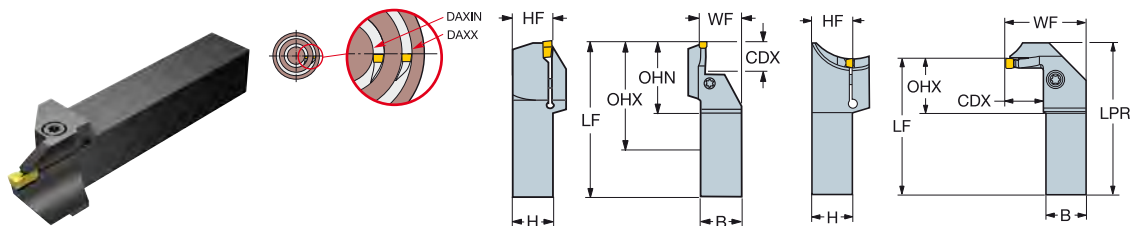
H35

Державки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

R/LF151.37

R/LG151.37



Исполнение B

								Размеры, мм									
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID	
	25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25-7G	
		25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25-7G	
		25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25-7G	
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25-7G	
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30-7G	
		25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30-7G	
		25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30-7G	
	40	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40-7G	
	25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40-7G		
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50-7G	
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30-7G	
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50-7G	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Зажимной винт

3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B102



F2



E1



H36



H35

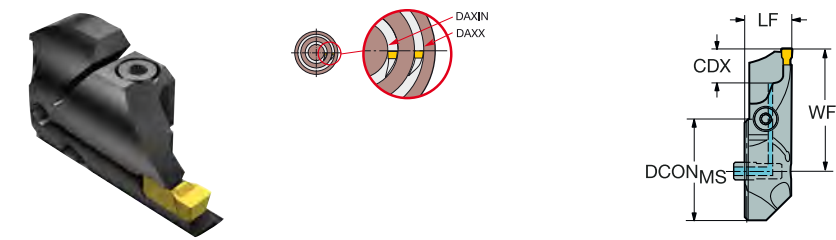


Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

В

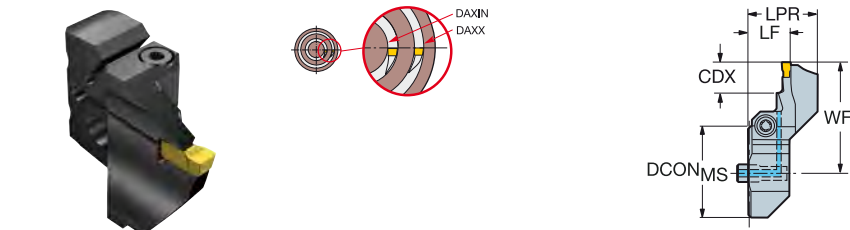


С

Исполнение А

								Размеры, мм						
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G

Д



Е

Исполнение В

								Размеры, мм								
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MIID	
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024B25	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G	
	50	32	10.7	23.0	45.0	1	570-32R151.3-023B50	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50- 7G	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Ф

Комплектующие			
SSC	CZC _{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

Н

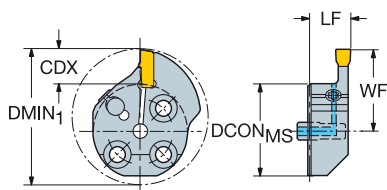


Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



C

							Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	20	25	8.0	35.6	13.0	1	570-25R/L151.3-08-20	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20- 4G
		32	8.0	42.6	13.0	1	570-32R/L151.3-08-20	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20- 4G
	25	25	8.0	40.0	12.5	1	570-25R/L151.3-08-25	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25- 7G
		32	7.0	41.6	12.5	1	570-32R/L151.3-07-25	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25- 7G
	30	25	8.0	40.7	12.5	1	570-25R/L151.3-08-30	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30- 7G
		32	8.0	42.6	12.5	1	570-32R/L151.3-08-30	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30- 7G
		40	6.0	48.6	12.5	1	570-40R/L151.3-06-30	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30- 7G
	40	32	10.0	48.0	11.5	1	570-32R/L151.3-10-40	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40- 7G
		40	9.0	51.6	11.5	1	570-40R/L151.3-09-40	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40- 7G
	50	32	10.0	48.8	11.0	1	570-32R/L151.3-10-50	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50- 7G
		40	9.0	51.6	11.0	1	570-40R/L151.3-09-50	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50- 7G
	60	32	13.0	47.6	10.0	1	570-32R/L151.3-13-60	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60- 4G
		40	12.0	54.6	10.0	1	570-40R/L151.3-12-60	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие				
SSC	CZC _{MS}	Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ	Гайка
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B102



F2



H36



H35



H5



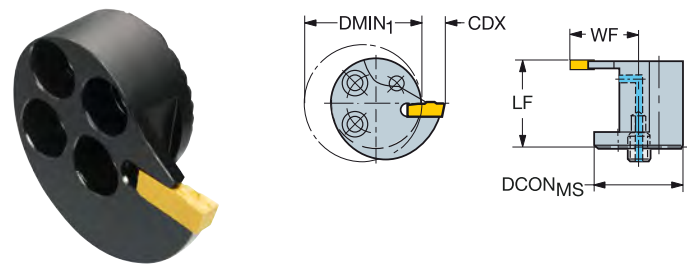
H2

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Пружинное крепление

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

В



С

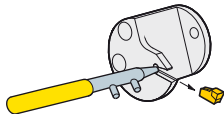
							Размеры, мм						
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF			MIID	
	20	16	8.5	25.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G	
		16	3.5	20.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G	
	25	16	5.6	22.0	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G	
		20	11.6	32.0	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G	
		20	4.6	25.0	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G	
	30	20	4.5	25.0	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G	
		25	14.5	40.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G	
		25	6.5	32.0	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G	
	40	25	6.6	32.0	1	RAG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G	
		32	17.6	50.0	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G	
		32	7.6	40.0	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G	
	50	40	19.5	60.0	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

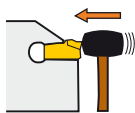
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Принадлежности (заказываются отдельно)

Ключ для закрепления пластины
5680 057-021



Е



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

Ф

Г

Н



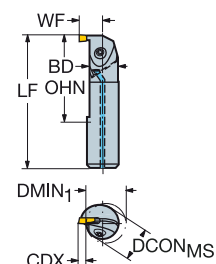
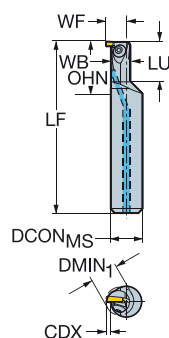
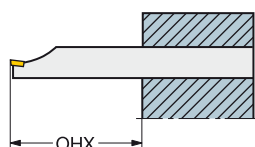
Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

DSGN 1

2



											Размеры, мм							
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	WB	LF	WF				MIID
	20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20- 4G
	25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30- 4G
	40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40- 4G
	20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	R/LAG151.32-16M-20	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20- 4G
		20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-20	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20- 4G
	25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	R/LAG151.32-16M-25	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-25	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25- 4G
	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-25	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25- 4G	
	30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-20Q-30	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30- 4G
	25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-25R-30	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30- 4G	
40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-40	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40- 4G	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт 5512 031-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



B102



F2



G1



H36



H35



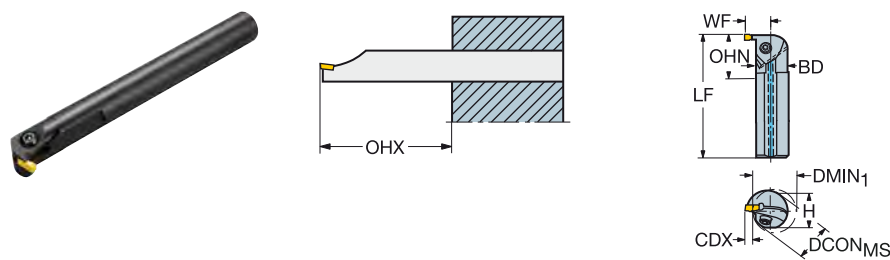
H5

Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

В



С

											Размеры, мм							
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MID			
25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-25	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25- 4G			
30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	R/LAG151.32-32S-30	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30- 4G			
40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-40	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40- 4G			
	40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	R/LAG151.32-40T-40	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40- 4G			
50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	RAG151.32-32S-50	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50- 4G			
	40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	RAG151.32-40T-50	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50- 4G			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Д

		Комплектующие
SSC	CZC _{MS}	Зажимной винт
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Е

Ф

Г

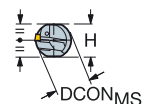
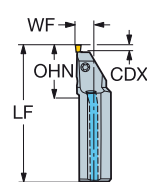
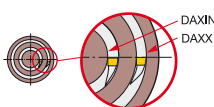
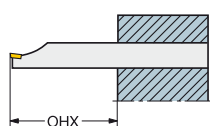
Н



Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



B

C

									Код заказа	Размеры, мм								MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	
	25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25-7G
	30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30-7G
		25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30-7G
	50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-035A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50-7G
		40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-036A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50-7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

Комплектующие		
SSC	CZC _{MS}	Зажимной винт
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B102



F2



G1



H36



H35



H5

CoroThread® 266

Для обработки канавок под стопорные кольца и других неглубоких канавок

Область применения

- Обработка неглубоких канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца
- От малых до средних подач

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Высокая повторяемость позиционирования пластин
- Стабильное решение с низким риском возникновения вибраций
- Экономически эффективное решение с тремя режущими кромками
- Обработка наружных и внутренних канавок
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Режущую пластину легко идентифицировать: на ней проштампована ширина стопорного кольца, для которого предназначена получаемая канавка

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Сплав GC1135
- Геометрия для обеспечения низких сил резания

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнездам державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



Режущие пластины могут закрепляться в державках CoroThread 266. Для обеспечения корректного угла наклона необходимо использовать опорную пластину с углом 0°.



B113



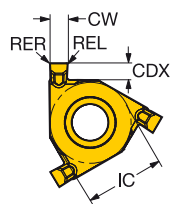
B114



H35

Пластины CoroThread® 266 для обработки канавок

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок



							Размеры, мм										
							P	M	K	N	S						
							1135	1135	1135	1135	1135						
Полуцирковая обработка			CW	REL	RER	CDX	Код заказа	*	*	*	*	*	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	254R/LG-22CC01-215	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		2.65	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-265	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		3.15	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-315	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	
		4.15	0.15	0.15	2.6	254R/LG-22CC01-415	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!

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

При использовании расточных оправок CoroThread® 266 с этими режущими пластинами следует применять опорную пластину, обеспечивающую угол наклона 0°, см. стр. C75



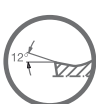
B114



B130



B149



B148



H36



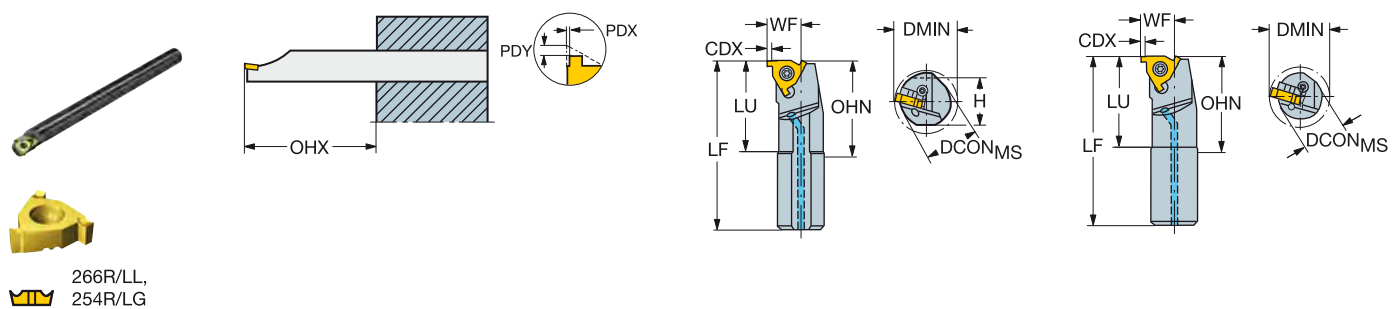
H26

Расточные оправки CoroThread® 266 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

В



С

Цилиндрический хвостовик с лыской

										Размеры, мм							
		CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	LF	WF				MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	254R/LKF-16-16	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	254R/LKF-20-22	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

Д

Цилиндрический хвостовик

										Размеры, мм								
		CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	254R/LKF-16-16-R	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..		
	22	20	2.2	25.0	48.0	60.0	48.0	1	254R/LKF-20-22-R	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Без опорных пластин

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Для больших диаметров, используйте оправки 266R/LKF с опорной пластиной 0°.

Применяя пластины CoroThread 266 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

Ф

		Комплектующие
		Винт
16	16	5513 020-02
22	20	5513 020-07

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Г

Н



CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

B

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:



C

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надежная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

D

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



E

F

Режущие инструменты

Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Адаптеры

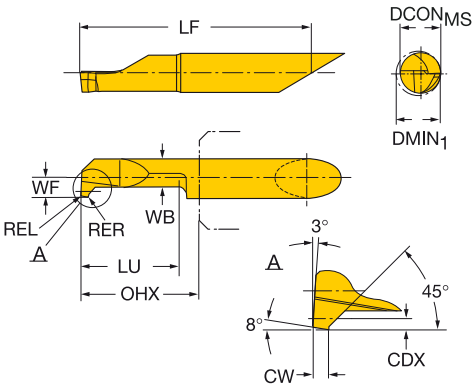
Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

G

H

Вставки CoroTurn® XS для обработки фаски под отрезку

В



С

											P	M	N	S	O	Размеры, мм			
	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа					DCON _{MS}	WB	LF	WF
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5

Д

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

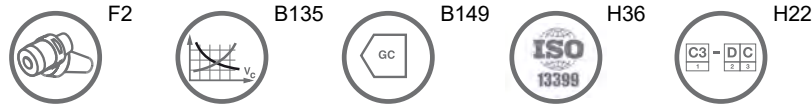
Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

Е

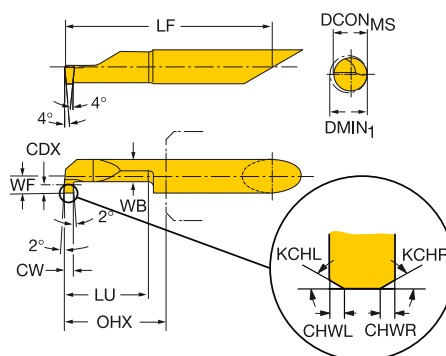
Ф

Г

Н



Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



B

C

	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм						DCON _{MS}	WB	LF	WF
												P	M	N	S	H	O				
												1025	1025	1025	1025	7015	1025				
	4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	26.3	2.0
	4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	29.3	2.0
	4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	*	*	*	*	*	*	4	2.0	33.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	42.3	2.0
	4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0
	4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
	4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
	5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
	5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5

D

E

F

G

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

H



F2



B135



B149

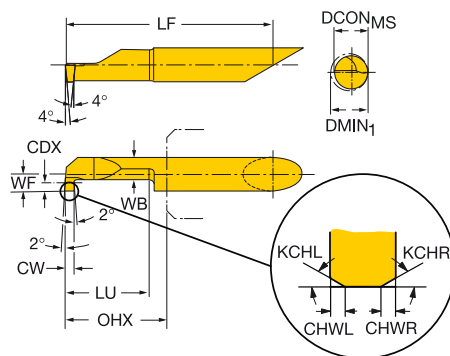


H36



H22

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



											Размеры, мм					
	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	*	*	*	*	*
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	*	*	*	*	*
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	*	*	*	*	*
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	*	*	*	*	*
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	*	*	*	*	*
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	*	*	*	*	*
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	*	*	*	*	*
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	*	*	*	*	*
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	*	*	*	*	*
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	*	*	*	*	*
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R	*	*	*	*	*
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	*	*	*	*	*
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	*	*	*	*	*
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R	*	*	*	*	*
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	*	*	*	*	*
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R	*	*	*	*	*
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	*	*	*	*	*
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	*	*	*	*	*
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	*	*	*	*	*
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	*	*	*	*	*
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	*	*	*	*	*
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R	*	*	*	*	*
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	*	*	*	*	*
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	*	*	*	*	*
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	*	*	*	*	*
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	*	*	*	*	*
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	*	*	*	*	*
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	*	*	*	*	*
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	*	*	*	*	*
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	*	*	*	*	*
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	*	*	*	*	*
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	*	*	*	*	*
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	*	*	*	*	*
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	*	*	*	*	*
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



F2



B135



B149

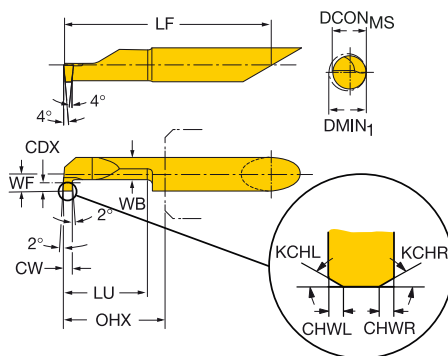


H36



H22

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм			
												1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



F2



B135



B149



H36

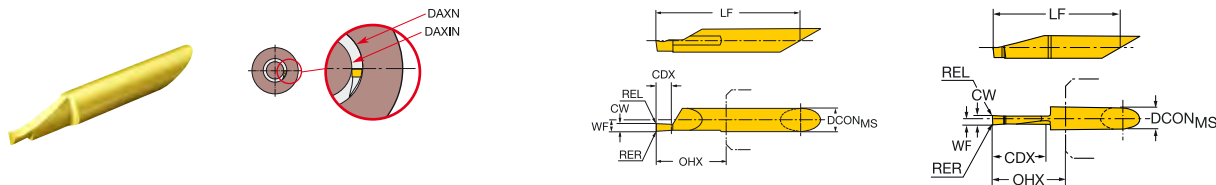


H22

Вставки CoroTurn® XS для обработки торцевых канавок

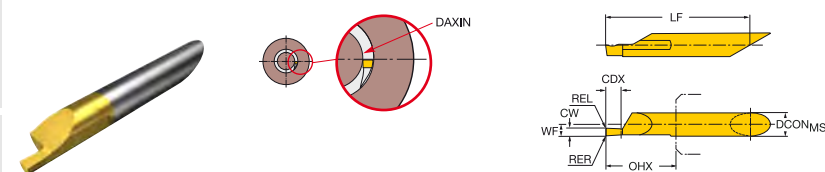
DSGN 1

2



Исполнение A

	CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм							
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02	



Исполнение B

									P	M	N	S	O	Размеры, мм						
	CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



B149

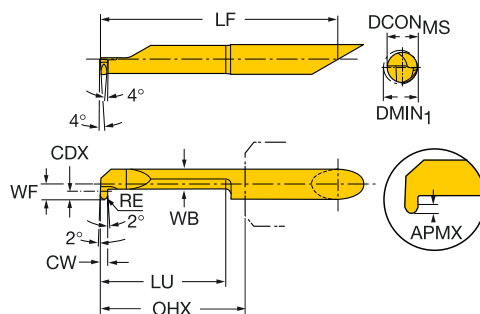


H36



H22

Вставки CoroTurn® XS для профильной обработки



B

C

	CZC _{MS}	CW	RE	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF
									★	★	★	★	★				
	4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
	4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
	5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5

D

E

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02

F

G

H



F2



B135



B149



H36



H22

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

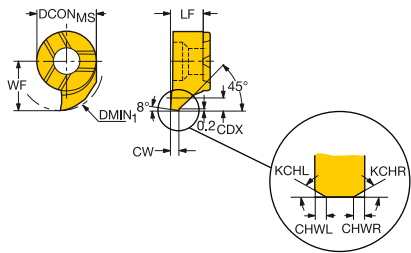
Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS
См. стр. F22.
- Державки CoroTurn® XS
См. стр. F33.
- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками
См. стр. F42.

Головки

	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
								
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB-..T045	MB-..TE93	MB-..B	MB-..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки фаски под отрезку



	CZCMS	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
										1025	1025	1025	1025	1025	DCONMS	LF	WF
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050

F2

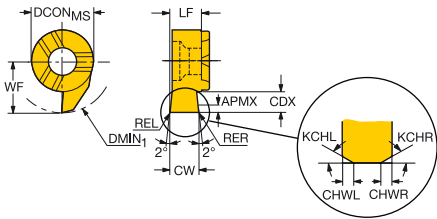
B134

B149

H36

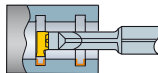
H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок



В

С



Д

Е

Ф

Г

Н

											P	M	N	S	H	O	Размеры, мм		
	CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Код заказа	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	LF	WF
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2

B134

B149

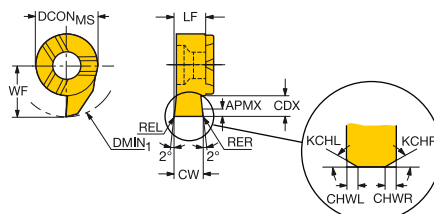
H36

H25

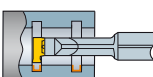
B 124

SANDVIK
Coromant

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок



B

											Размеры, мм									
	CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Код заказа	P	M	N	S	H	O	DCON _{MS}	LF	WF
	09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
	09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
	09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
	09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
	11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
	11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0

D

E

F

G

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

H



F2



B134



B149



H36

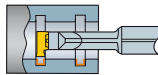
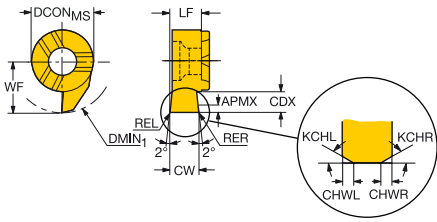


H25



Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца

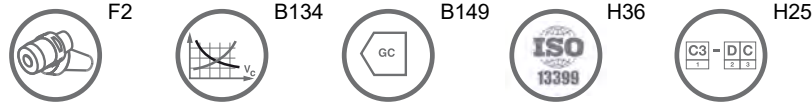


	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF
	07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0

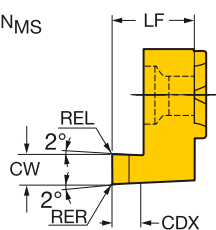
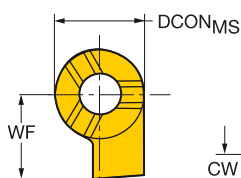
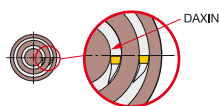
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030



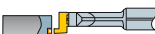
Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок



Исполнение A

																Размеры, мм							
											P	M	N	S	O								
	CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
	09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0	MB-09FA100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	0.000	0.050			
	09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0	MB-09FA150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0	MB-09FA200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0	MB-09FA250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0	MB-09FA300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02	
	09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02	

Исполнение B

												P	M	N	S	O	Размеры, мм						
	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	1025	1025	1025	1025		DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0	0.000	0.050		
	09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02
	11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B134



B149

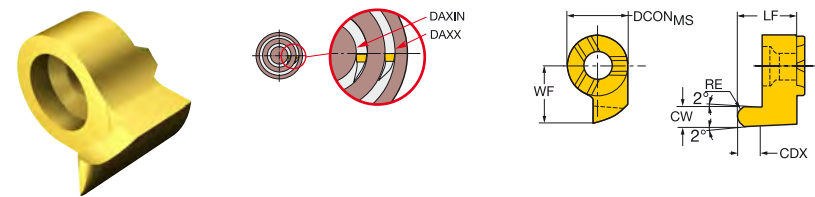


H36



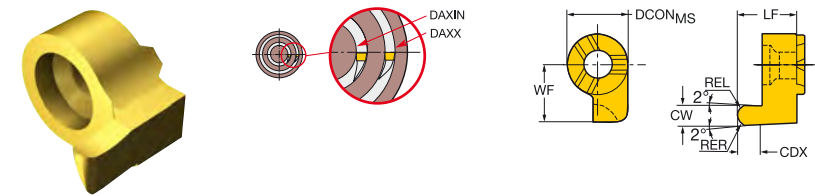
H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок



Исполнение А

	CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0



Исполнение В

	CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм		
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02





Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC4325
					$f_{ex}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	210-145	300-125	290-120
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%) Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	150-100	220-85	215-80
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%) Отожженная	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	80-55	205-75	195-75
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33		2900	250	75-50	90-50	85-45
ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					$f_{ex}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки	1800	200	195-135	235-110	210-100
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	135-95	185-85	170-75
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	150-100	200-90	180-80
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	1800	180	190-130	265-125	240-110
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115-80	185-90	165-80
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	130-90	200-95	180-85
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки	2000	230	115-90	225-105	200-95
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90-70	185-90	165-80
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	1700	180	160-110	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C Свариваемая < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-
ISO K		Чугун	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC4225	GC1125
					$f_{ex}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	340-170	320-170	255-125
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	250-120	240-115	175-90
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	145-70	140-70	100-55

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	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	
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	
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	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	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	GC1135	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	GC1135			
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5			
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110			
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115			
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70			

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex} , мм $\approx$ подача f_n , мм/об		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
	30.22		700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
	30.42		700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2		550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3		1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)
ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , мм $\approx$ подача f_n , мм/об		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	200-135	180-120	160-100
	20.12		2500	280	165-110	150-100	150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	100-60	90-55	90-55
	20.22		2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	100-65	90-60	90-60
	20.32		3000	300	90-55	80-50	80-50
	20.33		3100	320	80-50	70-45	70-45
S4.1.Z.UT	23.1	Сплавы на основе титана Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	-	-	-
ISO H		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< 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
Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости	H/мм ²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
H1.3.Z.HA	04.1	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	После закалки и отпуска Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

A

RUS

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	GC1135	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 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -
ПРОЧНОСТЬ >>>>									

B

C

D

E

F

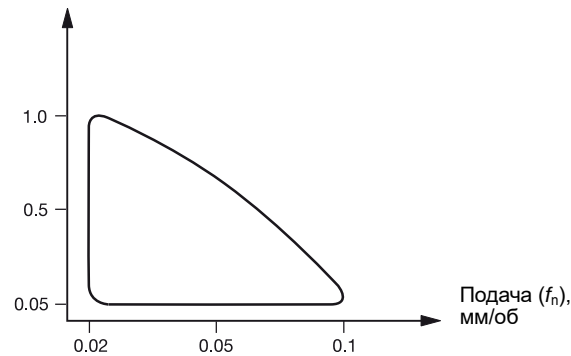
G

H

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

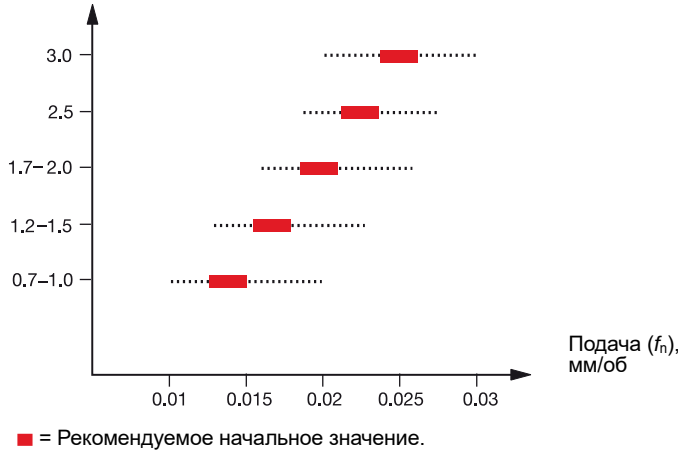
Точение

Размер пластины 07
Глубина резания (a_p), мм



Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (CW), мм



Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Пластины	a_p , мм	$пар$
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

a_p = общая глубина врезания
 $пар$ = число проходов

Резьба	Пластины	a_p , мм	$пар$
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	8

Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания (V_c), м/мин

Сплав 1025	P	M	N	S
	60-200	60-180	90-400	20-50
Сплав CB7015	H			
	60-200			

Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

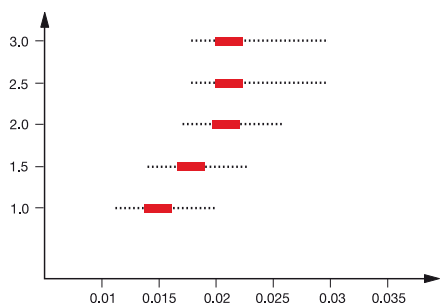
Вставки для точения

Размер вставки	Размеры, мм		Область применения:			
			Обычное точение/Обратное растачивание			
			Рек. глубина резания		Рекомендуемая подача	
dm_m	WB	RE	a_p , мм	Min – Max	f_n , мм/об	Min – Max
04	0.18	–	0.05	(0.01 – 0.08)	0.007	(0.050 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.050 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080)

При работе пластинами из CB7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = рекомендуемое начальное значение

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Шаг		
	мм	a_p , мм	$пар$
Метрическая 60° (ММ)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
ISO Трапецеидальная 30°	2.00	1.08	18
	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

a_p = общая глубина врезания

$пар$ = число проходов

Рекомендуемые режимы резания

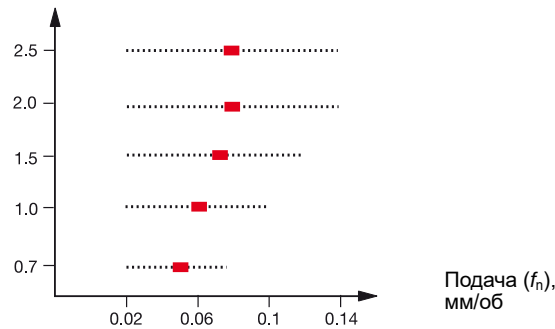
Скорость резания (V_c), м/мин

Сплав 1025	P	M	N	S
	60-200	60-180	90-400	20-50
Сплав CB7015	H			
	60-200			

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

Отрезка

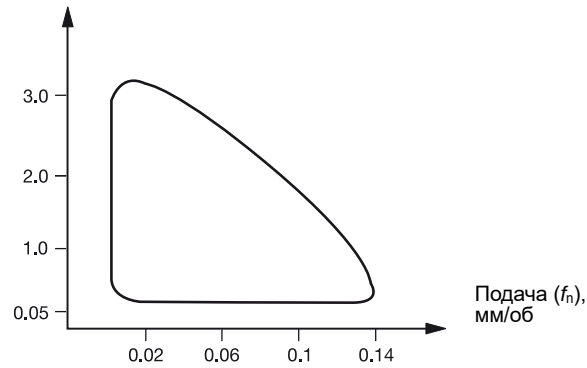
Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Точение

Глубина резания (a_p), мм



Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

Шаг, мм	a_p , мм	$пар$
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

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

 a_p = общая глубина врезания
 $пар$ = число проходов

Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания (V_c), м/мин

Сплав 1025/1105

P

60-200

M

60-180

N

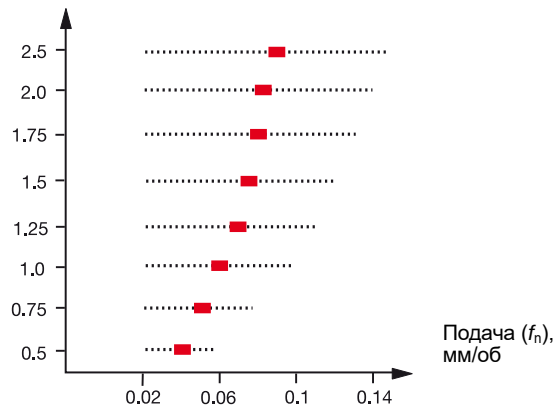
90-400

S

20-50

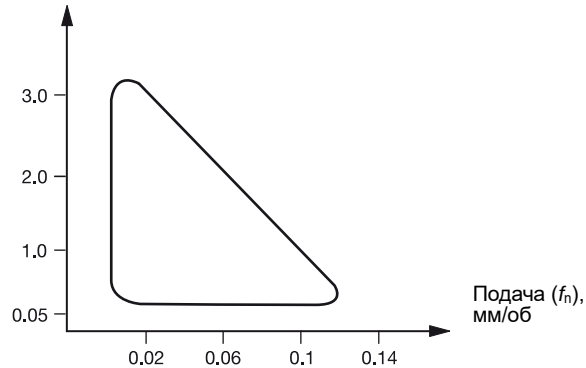
Обработка канавок

Ширина пластины (CW), мм



Обратное точение

Глубина резания (a_p), мм



UN 60°

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

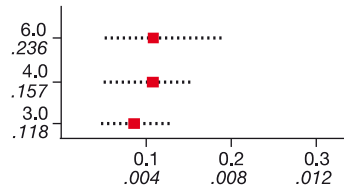
Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QF

Обработка торцевых канавок



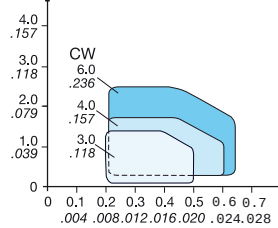
-RM

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

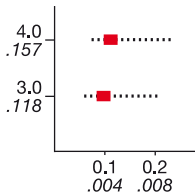
Для профильной обработки любых материалов

Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности.



-GF

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

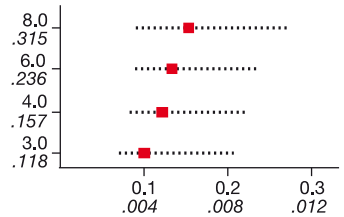
Для высокоточных канавок

Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.



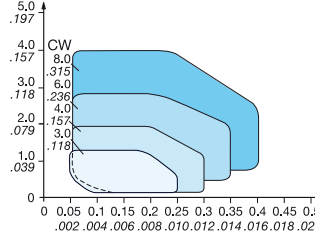
-TF

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Геометрия первого выбора для обработки торцевых канавок

Наша самая универсальная геометрия для обработки торцевых канавок в любых материалах.

Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.

Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper. Формирует канавки с плоским дном.

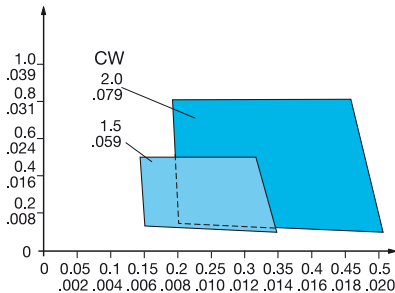
Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Профильная обработка



-RO

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и других для вязких материалов

Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.

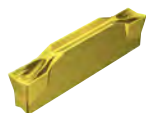
Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Отрезка

B



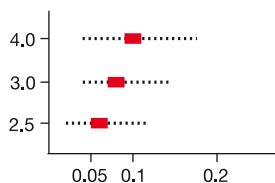
123-CF

Wiper TECHNOLOGY

Малые подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм

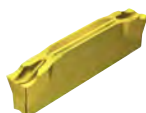
Подача (f_n), мм/об

Геометрия для работы с низкой подачей

Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.

Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

C

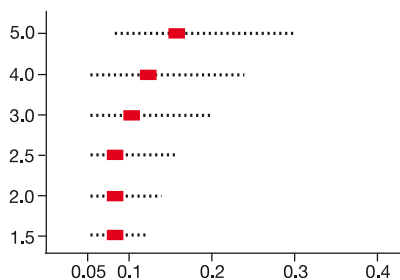


123-CM

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Первый выбор, универсальная геометрия

Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

D

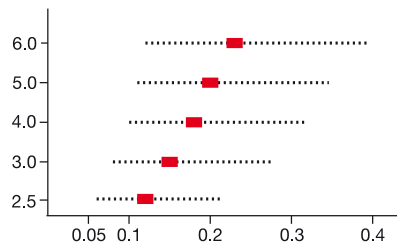


123-CR

Большие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

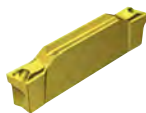
Черновая обработка

Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.

Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.

Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок. Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

F

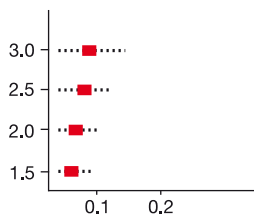


123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Обработка без бобышек и заусенцев

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

Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.

Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

G

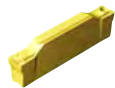
H

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

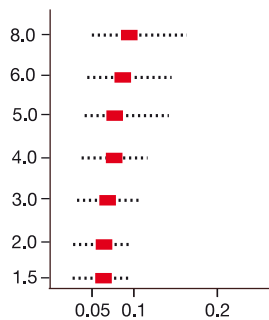
Обработка канавок



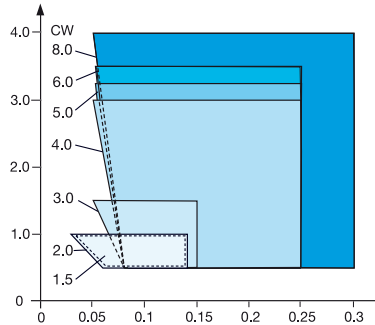
123-GF

Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

Подача (f_n), мм/об

Для высокоточных канавок

Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины.

Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам. Широкий ассортимент пластин различной ширины.

Возможно продольное точение.

Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

Возможен заказ пластин по программе Tailor Made с разными шириной и радиусом при вершине.

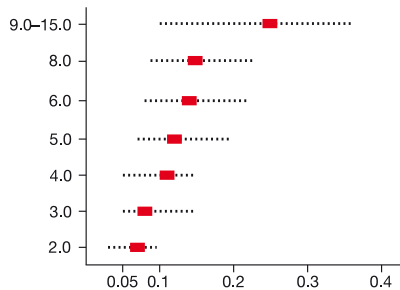
B



123-GM

Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Посадочный M
размер

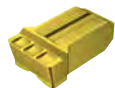
CW, мм 9-11

Обработка канавок в любых материалах

Отличное формирование стружки.

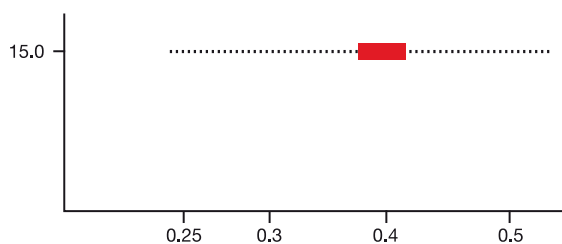
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

D



123-GR

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

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

F

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

G

H

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

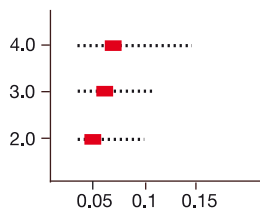
Обработка канавок

B

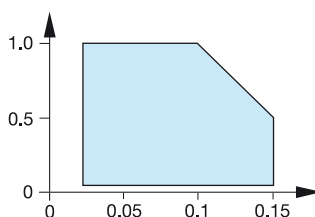


123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



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

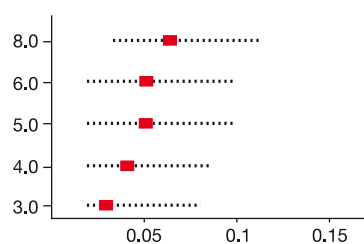
C

Малые подачи

Подача (f_n), мм/обПодача (f_n), мм/об

123-S

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости и жаропрочных сплавах
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

D

Со вставкой из
кубического нитрида
бора

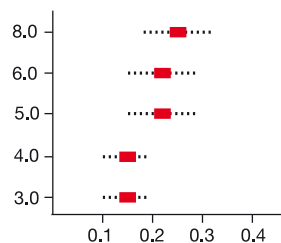
Профильное точение

E

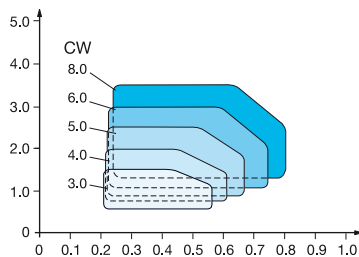


123-RM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

Подача (f_n), мм/об

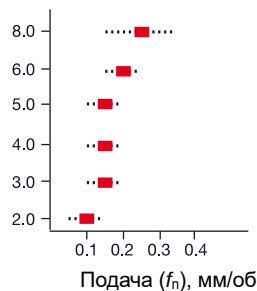
Наилучшая геометрия для профильной обработки любых материалов

Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания.
Хорошее качество обработанной поверхности.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

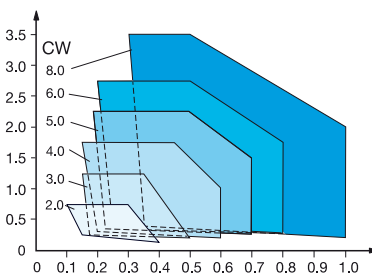
F

Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

Подача (f_n), мм/об

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов и других вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и глубинах резания.
Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

G

123-RO

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

H

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

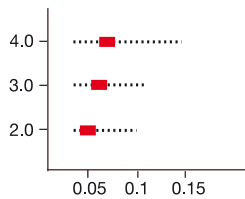
Профильное точение

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



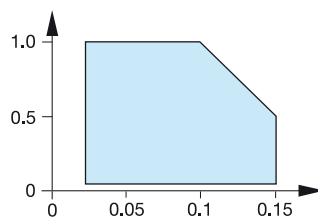
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов

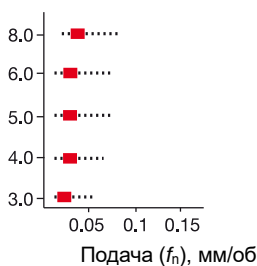
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.



123-RE

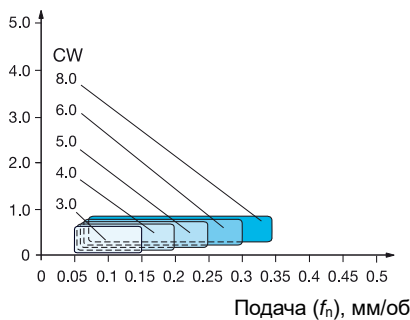
Со вставкой из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Альтернативный вариант для профильной обработки цветных металлов

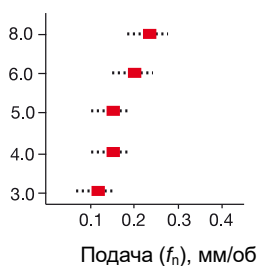
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания. Доступна однолезвийная пластина CoroCut.



123-RS

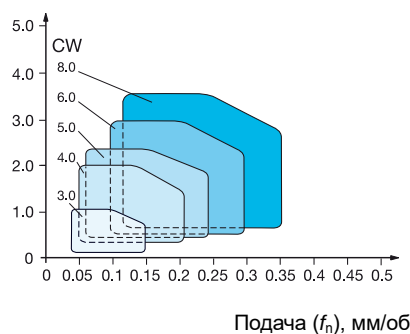
Со вставкой из поликристаллического алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Профильная обработка алюминия

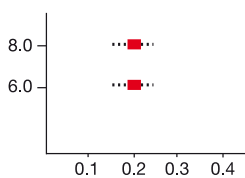
Первый выбор для профильной обработки цветных металлов

Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.



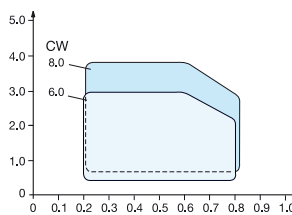
123-AM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

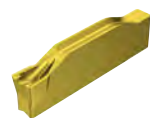
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В130

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

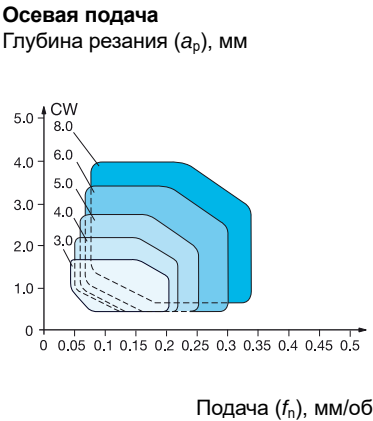
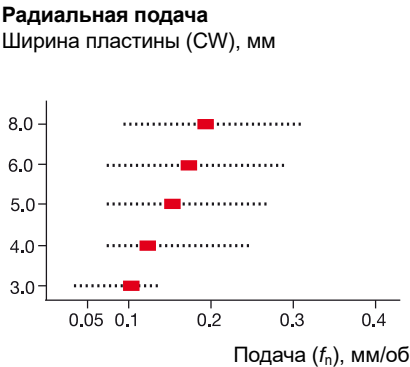
Точение и обработка вразгонку с врезанием

В



123-TF

Малые подачи



Рекомендуется для всех операций точения нержавеющей сталей.

Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.

Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.

Боковые режущие кромки с геометрией Wiper.

Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

Первый выбор для обработки торцевых канавок.

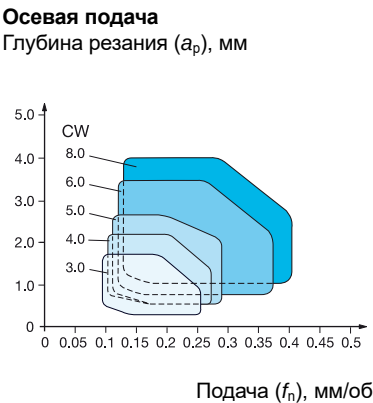
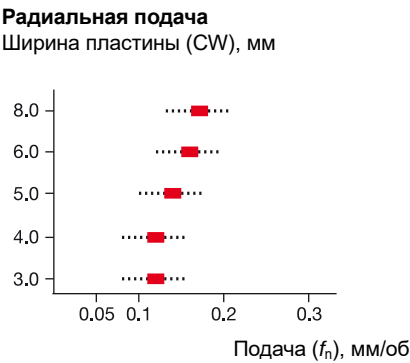
С

Д



123-TM

Средние подачи



Обычное точение

Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.

Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В130

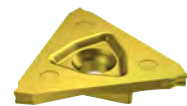
Ф

Г

Н

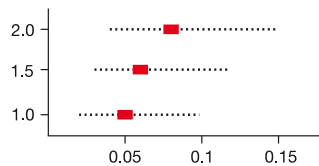
Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра



123-CM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



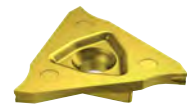
Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для неглубокой отрезки

Первый выбор для большинства материалов

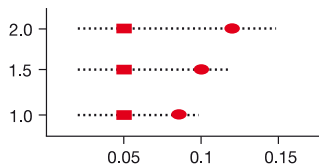
Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия

Рекомендуемые скорости резания 100 - 250 м/мин



123-CS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях

Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию

Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома

Рекомендуемые скорости при обработке цветных металлов 100 – 250 м/мин

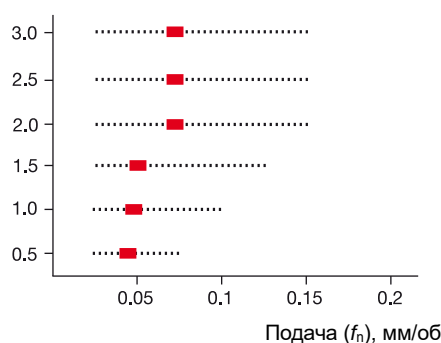
Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения

Обработка канавок



123-GS

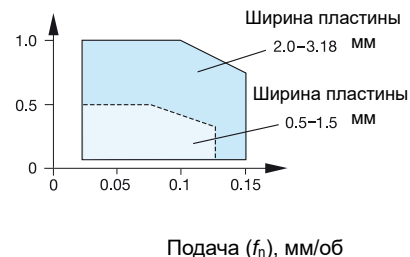
Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



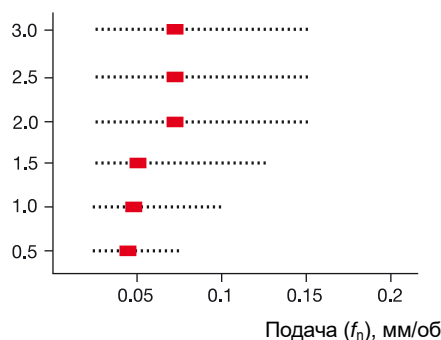
Подача (f_n), мм/об

Профильная обработка



123-RS

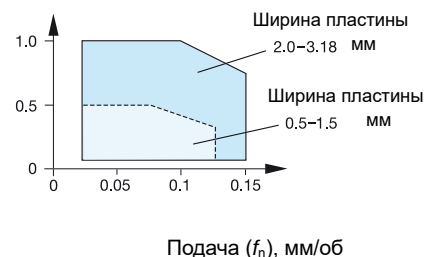
Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания

● = Рекомендуемое начальное значение подачи при низких скоростях резания

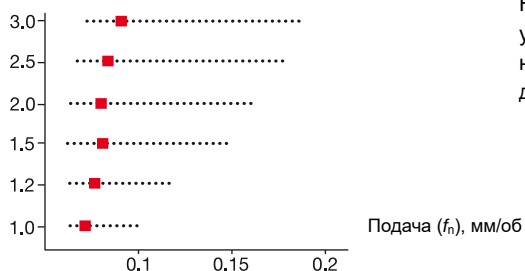
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

QD-N...-CF

Радиальная подача

Ширина резания (CW), мм



Геометрия для работы с низкой подачей

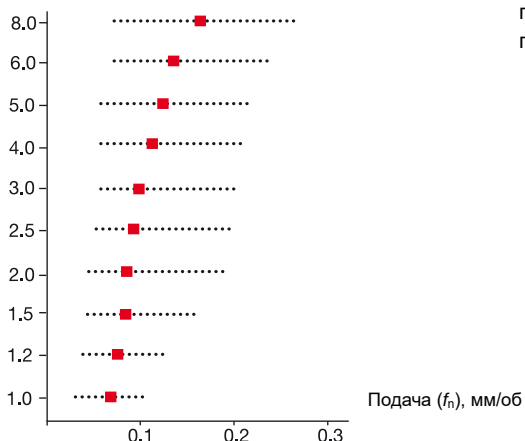
Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.

Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

QD-N...-CM

Радиальная подача

Ширина резания (CW), мм



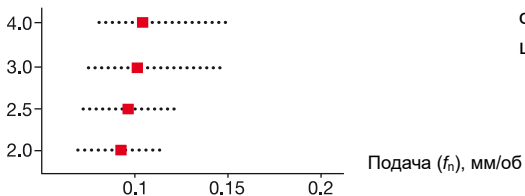
Первый выбор, универсальная геометрия

Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

QD-R/L...-CM

Радиальная подача

Ширина резания (CW), мм



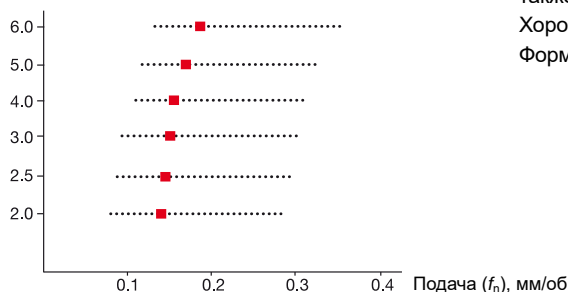
Универсальная геометрия

Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.

QD-N...-CR

Радиальная подача

Ширина резания (CW), мм



Прочная геометрия, отрицательный передний угол

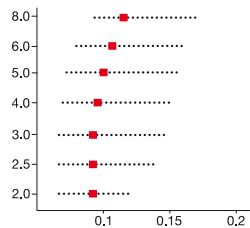
Первый выбор для отрезки до центра в тяжелых условиях, а также для тяжелого прерывистого резания.

Хороший контроль над стружкой на высоких подачах. Формирует канавки с плоским дном.

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

QD-N...-CL

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



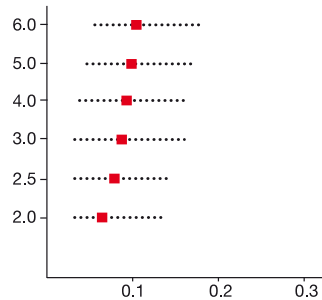
Подача (f_n), мм/об

Геометрия для обработки длинностружечных материалов

Хорошее стружкодробление при обработке низкоуглеродистой стали, подшипниковой стали и других вязких материалов.
Низкие и умеренные подачи.

QD-N...-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



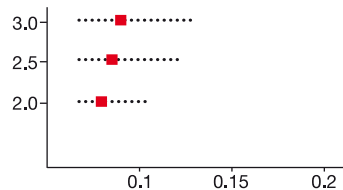
Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (ISO S), дуплексных нержавеющих сталей и цветных металлов.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-R/L...-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



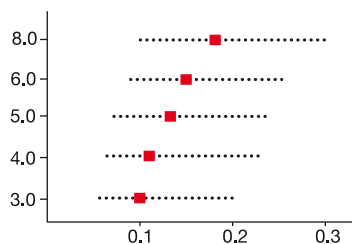
Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-N...-TF

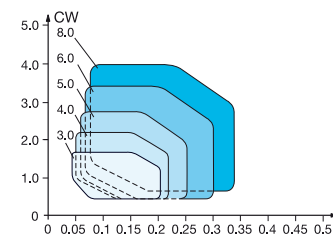
Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм



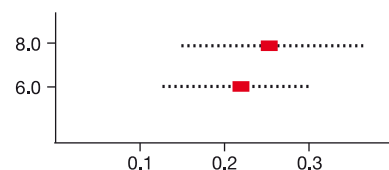
Подача (f_n), мм/об

Геометрия первого выбора для точения широких канавок

Наша самая универсальная геометрия для точения канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper.
Формирует канавки с плоским дном.

QD-N...-GM

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Обработка канавок в любых материалах.

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

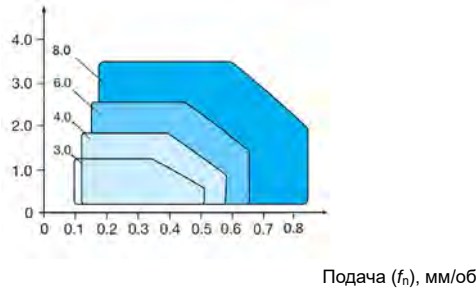
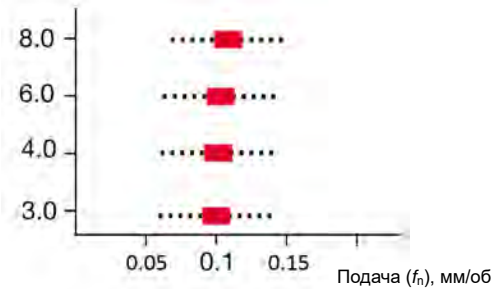
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

QD-N...-RM

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



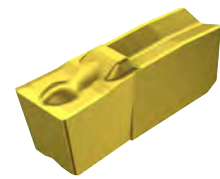
■ = Рекомендуемое начальное значение.
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок

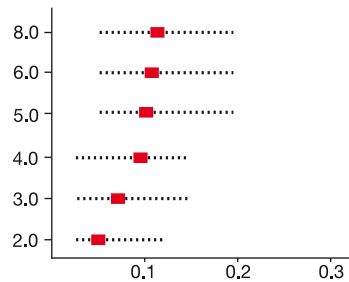
Внимание:

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



151.3-4G

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Малые подачи

Подача (f_n), мм/об

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

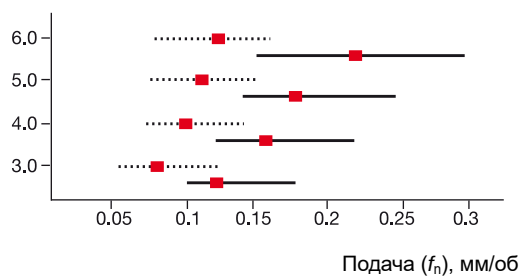


151.3-7G

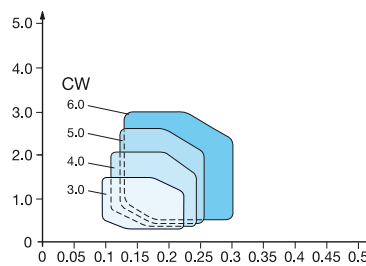
Wiper TECHNOLOGY

Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм

Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

Подача (f_n), мм/об

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.

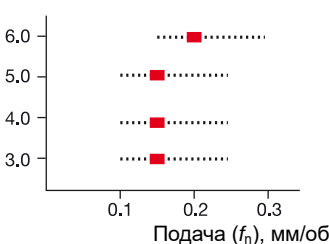
Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

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

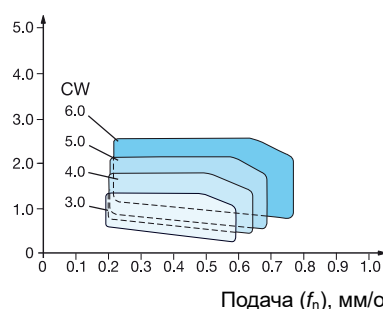


151.3-7P

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм

Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

Подача (f_n), мм/об

Для профильной 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. B130

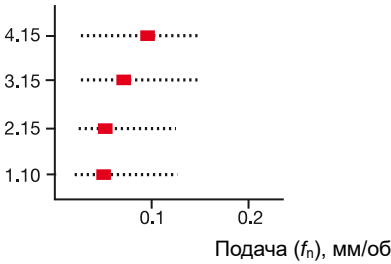
CoroThread®

Обработка канавок под стопорные кольца

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



254R/LG



Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В130

Сплавы для отрезки и обработки канавок



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий
сливную стружку

Основные марки сплавов



GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)

Твердый сплав с покрытием PVD универсального применения. Хороший выбор для отрезки стальных труб. Также очень хорошо подходит для обработки канавок и точения. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения. С технологией нанесения покрытий Inveio™.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.



GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.

Дополнительные 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.



GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Подойдет для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Для использования на низких скоростях резания.



CT525 (HT) – P10 (P01-P15)

Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения поверхностей высокого качества при точении канавок в низколегированной и легированной стали при сравнительно хороших условиях обработки. Средняя скорость резания и подача.



GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)

Твёрдый сплав с покрытием PVD - универсальный сплав для мелкогабаритной обработки. Этот сплав очень хорошо обрабатывает низкоуглеродистую сталь и прочие вязкие материалы. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

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

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для отрезки и обработки канавок

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

В

Основные марки сплавов



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.



GC1145 (HC) - M40 (M30-M40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Рекомендуются для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Основа имеет исключительную прочность и предназначена для использования при низких скоростях резания либо в сочетании с инструментами с высокоточной подачей СОЖ.

D



GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

E



GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав сочетает в себе высокую износостойкость и хорошую надёжность кромок. Для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Средние и низкие скорости резания.

F

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

- HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

H

- HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

- CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al₂O₃).
- CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.
- CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si₃N₄).
- CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

- DP Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

- BN Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

Сплавы для отрезки и обработки канавок



Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

Основные марки сплавов



GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)

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



GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)

Сплав с покрытием CVD для высокоскоростной обработки канавок и точения при хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости эффективен при обработке чугуна.



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 надёжностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.



GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов



GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)

Обладает очень высокой износостойкостью благодаря покрытию 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)

Сплав без покрытия с хорошей стойкостью к абразивному износу и прочностью. Для отрезки/обработки канавок.



GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)

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

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для отрезки и обработки канавок

N Цветные металлы

В Основные марки сплавов



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется для прерывистого резания.

С



H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Твёрдый сплав без покрытия. Сочетает хорошую стойкость к абразивному износу и прочность. Для отрезки и обработки канавок.

D



H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Твёрдый сплав без покрытия с хорошей остротой кромок. Рекомендуется для прерывистого резания.

E



CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Поликристаллический искусственный алмаз (PCD), рекомендуется для профильной обработки абразивных цветных металлов и неметаллических материалов в стабильных условиях. Очень хорошее качество обработанной поверхности.

F

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

H

HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
----	---

Дополнительные марки сплавов



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



GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкогабаритной обработки.

Минералокерамика:

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

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для отрезки и обработки канавок



Жаропрочные сплавы

Основные марки сплавов



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность. Первый выбор для обработки канавок и профильной обработки.



GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки при высоких требованиях к надёжности режущей кромки. Для использования на низких скоростях резания



S05F (HC) – S10 (S05-S15)

Твёрдый сплав с покрытием CVD. Подойдет как для высокоскоростной чистовой обработки, так и для черновой профильной обработки.



GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности режущей кромки, таких как с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Твёрдый сплав без покрытия. Удачное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и прочности для обработки канавок и отрезки. Первый выбор для обработки титана.

Дополнительные марки сплавов



CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)

Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки жаропрочных сплавов. Позволяет получать острые кромки, оптимально подходящие для чистовой обработки с небольшой глубиной резания.



GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)

Сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и превосходной надёжностью режущей кромки. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав пригодным для обработки труднообрабатываемых материалов.



GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Для использования на низких скоростях резания.



GC2135 (HC) – S30 (S20-S40)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание.



CC670 (CA) – S10 (S05-S25)

Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе оксида алюминия с превосходной прочностью. Для использования при благоприятных условиях обработки.



GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)

Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки. Для использования на низких скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для отрезки и обработки канавок

Н Материалы высокой твердости

В Основные марки сплавов



CB7015 (BN) - Н15 (Н05-Н20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки чёрных металлов высокой твёрдости. Подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.



CB7025 (BN) - Н15 (Н10-Н20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для чёрных металлов высокой твёрдости. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

D

E

F

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

- HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
- HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

- CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al₂O₃).
- CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.
- CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si₃N₄).
- CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

- DP Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

- BN Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

Резьбонарезание

CoroThread® 266		C4
	Пластины	C5-C29
Инструмент для наружной обработки		C30-C38
Инструмент для внутренней обработки		C39-C43
T-Max® U-Lock		C44
	Пластины	C45-C50
Инструмент для внутренней обработки		C51-C54
CoroCut® XS		C55
	Пластины	C56-C58
Инструмент для наружной обработки		B99-B100
CoroTurn® XS		C59
	Режущие инструменты	C60-C65
	Адаптеры	F2
CoroCut® MB		C66
	Режущие инструменты	C67-C72
	Адаптеры	F2

В

С

Д

Е

Ф

Г

Н

Профили резьб

	V-профиль 60°		V-профиль 55°		Метрическая 60°, полный профиль		UN 60° Полный профиль		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) полный профиль	
					ISO 965-1998 Класс точности 6		ISO 5864-1978 Класс точности 2A, наружная резьба Класс точности 2B, внутренняя резьба		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Класс точности A	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	

	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль		BSPT 55° Полный профиль		NPTF 60° Полный профиль		Круглая 30° Полный профиль		MJ 60° Полный профиль.	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2		DIN 405. Класс точности 7 по среднему диаметру. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.		ISO 5855-1983 Класс точности 4 по диаметру шага. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

	UNJ 60° Полный профиль		Тrapeцеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам		ACME 29° с фасками по вершинам		STUB-ACME 29° с фасками по вершинам		API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Класс точности 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Класс точности 7		ANSI B1.5-1988 Класс точности 2G		ANSI B1.8-1988 Класс точности 2G		API спец. 7	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			

	API Круглая 60° Полный профиль.		API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.	
	API спец.5B		API спец.5B	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

CoroThread® 266

Инструмент для наружной обработки



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - Coromant Capto®

Стр. C30-C32



Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C34-C36



Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C37



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C38

Инструмент для внутренней обработки



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - Coromant Capto®

Стр. C39



Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

Стр. C40-C41



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C42-C43

T-Max® U-Lock

Инструмент для внутренней обработки



Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - Coromant Capto®

Стр. C51



Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Стр. C52-C53



Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - CoroTurn® SL

Стр. C54

CoroCut® XS



CoroCut® XS

Стр. B99-B100

CoroTurn® XS



Оправки CoroTurn® XS

Стр. F2

CoroCut® MB



Державки и оправки CoroCut® MB

Стр. F2

CoroThread® 266

Сверхжесткий инструмент для точения всех типов резьб

Область применения

- Наружная резьба
- Внутренняя резьба

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Сокращенное время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб
- Доступны многозубые пластины — требуют меньшего числа проходов, что увеличивает производительность
- Широкий стандартный ассортимент инструментов и режущих пластин для обработки резьб различных профилей
- Уникальная посадочная поверхность гнезда державки с направляющим выступом для позиционирования пластины с ответным пазом
- Хорошая повторяемость позиционирования кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надежность обработки, в то время как нижний подвод СОЖ регулирует температуру в зоне резания, благодаря чему обеспечивается высокая и прогнозируемая стойкость инструмента



www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная
А-геометрия

Острая
F-геометрия

Со стружколомом
C-геометрия

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



Три типа резьбовых пластин

Полный профиль

Высокая производительность

V-профиль

Минимальная номенклатура инструмента

Многозубая

Экономичное массовое производство

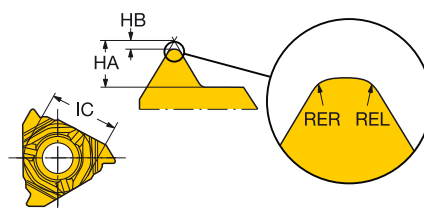
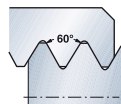
Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°



Наружная правая резьба

							P			M			K			N			S			H			Размеры, мм							
						Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY	
	16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03		
		1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M		★			★		★		★		★		★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E			★		★		★		★		★		★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE																		★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03	
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆
	22	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M		★			★		★		★		★		★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E			★		★		★		★		★		★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	
		3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★			★		★		★		★		★		☆	★		☆	★		☆	★	☆	★	☆	★

Наружная левая резьба

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм														
						Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	266LG-16VM01A001M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Внутренняя правая резьба

							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм																
						Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY	
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT																								
	16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
		1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M			★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
		1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E			★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE															★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01	
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M			★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77	
		3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77	

Внутренняя левая резьба

							P		M		K		N		S		H		Размеры, мм									
						Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY	
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT			★	☆		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01	
						266LL-16VM01A001M																0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01	
	16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
		1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M															0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01	
	22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	☆	★		★	☆		☆	★		☆	★		☆	★	0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

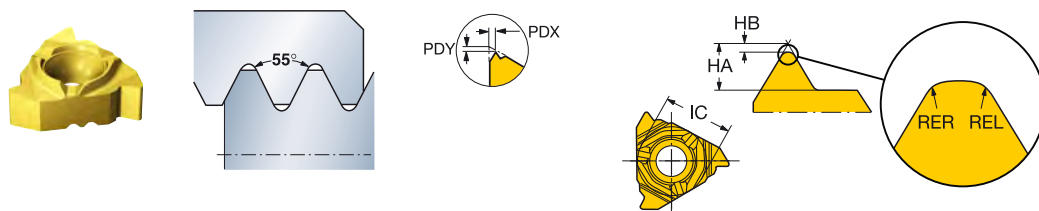
A

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 55°



Наружная правая резьба

				Код заказа	Размеры, мм					
					P	M	K	N	S	H
					1020	1125	1135	1020	1125	1135
TPIN	TPIX	NT								
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M	★	☆	☆	☆	★	☆
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M	★	☆	☆	☆	★	☆
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E	★	☆	☆	☆	★	☆
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	☆	★	☆	☆	★	☆
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★	☆	☆	☆	★	☆

Наружная левая резьба

				Код заказа	Размеры, мм					
					P	M	K	N	S	H
					1020	1125	1135	1020	1125	1135
TPIN	TPIX	NT								
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M	★	☆	☆	☆	★	☆
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★	☆	☆	☆	★	☆

Внутренняя правая резьба

				Код заказа	Размеры, мм					
					P	M	K	N	S	H
					1020	1125	1135	1020	1125	1135
TPIN	TPIX	NT								
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M	★	☆	☆	☆	★	☆
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M	★	☆	☆	☆	★	☆
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E	★	☆	☆	☆	★	☆
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	☆	★	☆	☆	★	☆
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★	☆	☆	☆	★	☆

Внутренняя левая резьба

				Код заказа	Размеры, мм					
					P	M	K	N	S	H
					1020	1125	1135	1020	1125	1135
TPIN	TPIX	NT								
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M	★	☆	☆	☆	★	☆
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M	★	☆	☆	☆	★	☆
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★	☆	☆	☆	★	☆

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

C 6

SANDVIK
Coromant

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

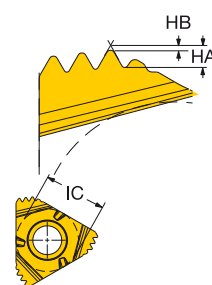
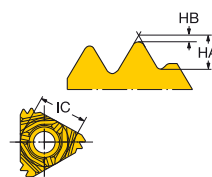
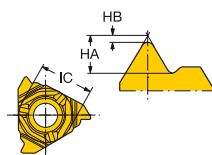
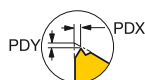
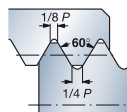
Метрическая 60°, полный профиль

STDNO
TCTR
NT

ISO 965-1998
6
1

ISO 965-1998
6
2

ISO 965-1998
6
3



Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм											
				P				M				K			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
				HA	HB	PDX	PDY								
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	0.75	1	266RG-16MM01A075M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	0.80	1	266RG-16MM01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.00	1	266RG-16MM01A100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.00	1	266RG-16MM01C100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.00	1	266RG-16MM01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.25	1	266RG-16MM01A125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.25	1	266RG-16MM01C125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.25	1	266RG-16MM01F125E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	1	266RG-16MM01A150M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	1	266RG-16MM01C150M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	1	266RG-16MM01F150E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.75	1	266RG-16MM01A175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.75	1	266RG-16MM01C175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.75	1	266RG-16MM01F175E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	1	266RG-16MM01A200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	1	266RG-16MM01C200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	1	266RG-16MM01F200E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.50	1	266RG-16MM01A250M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.50	1	266RG-16MM01C250M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.50	1	266RG-16MM01F250E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	1	266RG-16MM01A300M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	1	266RG-16MM01C300M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	1	266RG-16MM01F300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм											
				P				M				K			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
				HA	HB	PDX	PDY								
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.25	2	266RG-16MM02A125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	2	266RG-16MM02A150M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.75	2	266RG-16MM02A175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	2	266RG-16MM02A200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

R = Правое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



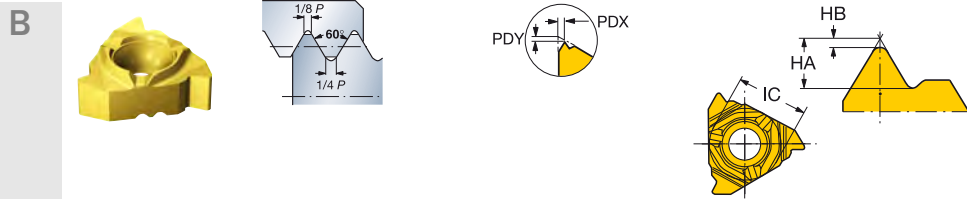
H35



H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль



С

Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
 TP NT	0.50	1	266LG-16MM01A050M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
3.00	1	266LG-16MM01A300M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.25	0.42	1.80	1.32	
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	4.51	0.86	2.80	0.88

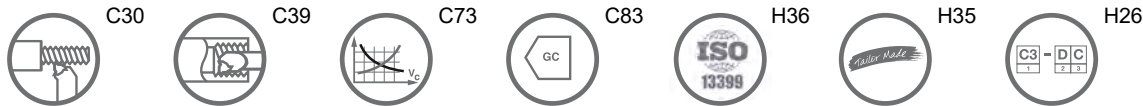
Е

L = Левое исполнение

Ф

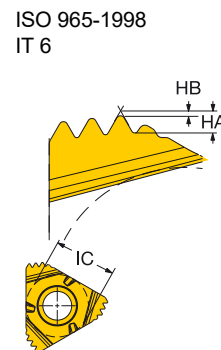
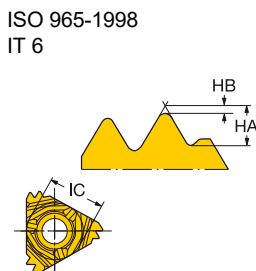
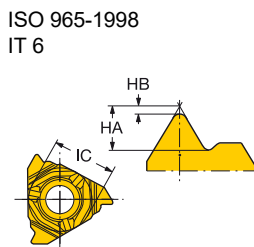
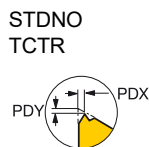
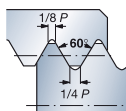
Г

Н



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль



Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	0.32	0.03	0.50	1.30	
	0.75	1	266RL-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	0.47	0.04	0.50	1.30	
	1.00	1	266RL-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30	
	1.00	1	266RL-16MM01C100M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30	
	1.00	1	266RL-16MM01F100E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30	
	1.25	1	266RL-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30	
	1.25	1	266RL-16MM01C125M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30	
	1.25	1	266RL-16MM01F125E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30	
	1.50	1	266RL-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30	
	1.50	1	266RL-16MM01C150M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	0.96	0.09	1.50	1.43	
	1.50	1	266RL-16MM01F150E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30	
	1.75	1	266RL-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30	
	1.75	1	266RL-16MM01C175M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30	
	1.75	1	266RL-16MM01F175E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30	
	2.00	1	266RL-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30	
	2.00	1	266RL-16MM01C200M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30	
	2.00	1	266RL-16MM01F200E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30	
	2.50	1	266RL-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30	
	2.50	1	266RL-16MM01C250M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30	
	2.50	1	266RL-16MM01F250E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30	
	3.00	1	266RL-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30	
	3.00	1	266RL-16MM01C300M			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30	
	3.00	1	266RL-16MM01F300E			★			★		★		★		★		★		☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30	
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	2.24	0.26	2.50	1.64	
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	2.56	0.30	2.50	1.64	
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	2.89	0.33	2.50	1.64	
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	3.21	0.38	2.50	1.35	
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	3.54	0.40	2.50	1.06	
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	3.86	0.47	2.40	0.87	

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

															Размеры, мм				
			P			M		K		N		S							
	TP	NT	Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M		★			★			★			★		0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M		★			★			★			★		1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	★			★		★		★			★		1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	★			★		★		★			★		1.98	0.19	4.40	2.70

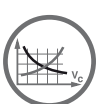
R = Правое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



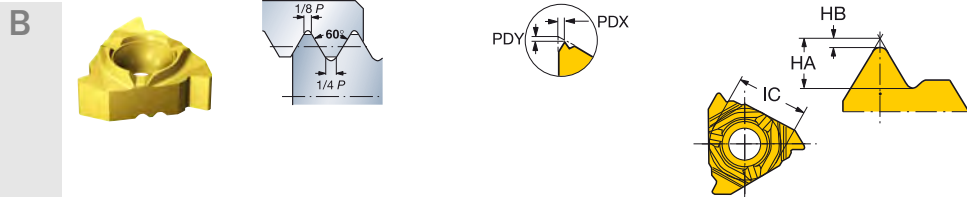
H35



H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль



С

Внутренняя левая резьба

				P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
	ТР	NT	Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125				
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12	1.40	1.30
22	2.50	1	266LL-16MM01A250M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266LL-16MM01A300M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.50	1	266LL-22MM01A350M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.86	0.47	2.40	0.87

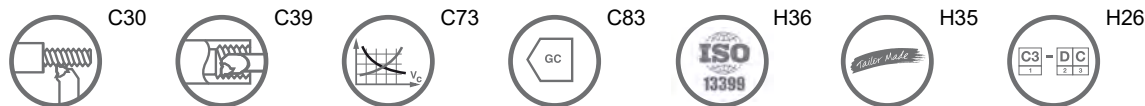
Е

L = Левое исполнение

F

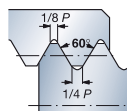
G

Н

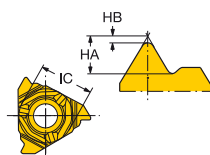


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

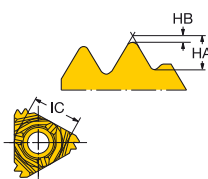
UN 60°, полный профиль

STDNO
TCTR

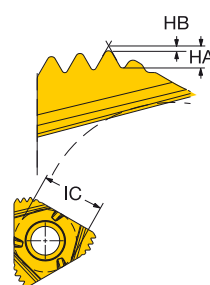
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Наружная правая резьба

															Размеры, мм						
			P			M		K		N		S		H			HA	HB	PDX	PDY	
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135				
	TPI	NT	Код заказа																		
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.59	0.10	0.50	1.30
	28.0	1	266RG-16UN01A280M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16UN01A240M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.79	0.14	0.08	1.30
	24.0	1	266RG-16UN01C240M	★			★	★			★			★		☆		0.79	0.14	0.80	1.33
	24.0	1	266RG-16UN01F240E		★		★		★		★			★		☆		0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01A200M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	0.95	0.16	0.08	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01C200M	★			★		★		★			★		☆		0.95	0.16	0.80	1.33
	20.0	1	266RG-16UN01F200E		★		★		★		★			★		☆		0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01C180M	★			★		★		★			★		☆		1.05	0.18	1.00	1.33
	18.0	1	266RG-16UN01F180E		★		★		★		★			★		☆		1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01A160M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01C160M	★			★		★		★			★		☆		1.19	0.20	1.00	1.33
	16.0	1	266RG-16UN01F160E		★		★		★		★			★		☆		1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01C140M	★			★		★		★			★		☆		1.35	0.23	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16UN01F140E		★		★		★		★			★		☆		1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266RG-16UN01A130M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.46	0.25	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01A120M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01C120M	★			★		★		★			★		☆		1.58	0.28	1.40	1.33
	12.0	1	266RG-16UN01F120E		★		★		★		★			★		☆		1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266RG-16UN01A110M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266RG-16UN01A100M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266RG-16UN01A090M	★			★		★		★			★		☆		2.11	0.37	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01C080M	★			★		★		★			★		☆		2.38	0.41	1.80	1.33
	8.0	1	266RG-16UN01F080E		★		★		★		★			★		☆		2.38	0.41	1.80	1.30
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	★			★		★		★			★		☆		2.70	0.49	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22UN01A060M	★			★		★		★			★		☆		3.16	0.57	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22UN01A050M	★			★		★		★			★		☆		3.81	0.69	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22UN01A045M	★			★		★		★			★		☆		4.23	0.77	2.65	1.08
	4.0	1	266RG-22UN01A040M	★			★		★		★			★		☆		4.76	0.87	2.90	0.79

Наружная правая резьба - многозубая пластина

				P	M	K	N	S	Размеры, мм			
	TPI	NT	Код заказа	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91

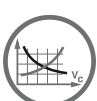
R = Правое исполнение



C30



C39



C73



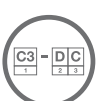
C83



H36



H35

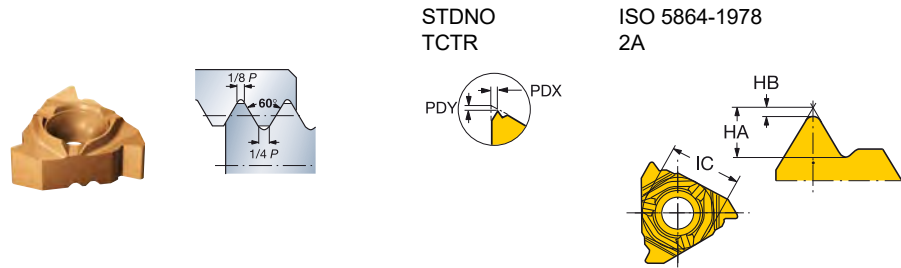


H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

В



С

Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Код заказа										
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

L = Левое исполнение

Е

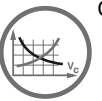
Ф

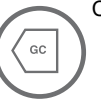
Г

Н

C30

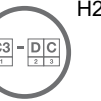
C39

C73

C83

H36

H35

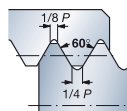
H26

C 12



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

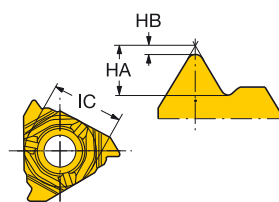
UN 60°, полный профиль



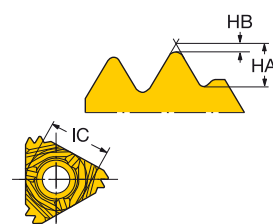
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

				P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
	TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M		★			★			★			★			★			☆	☆	0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M		★			★			★			★			★			☆	☆	0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M		★			★			★			★			★			☆	☆	0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M		★	☆		★			★			★			★			☆	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M			★			★			★			★			★		☆	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M			★			★			★			★			★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E			★			★			★			★			★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M			★			★			★			★			★		☆	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M			★			★			★			★			★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E			★			★			★			★			★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M			★			★			★			★			★		☆	☆	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	★						★			★			★				☆		3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	★			★			★			★			★				☆		3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	★			★			★			★			★				☆		4.08	0.49	2.60	0.96

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

				P	M	K	N	S	Размеры, мм				
	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30	
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88	

R = Правое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

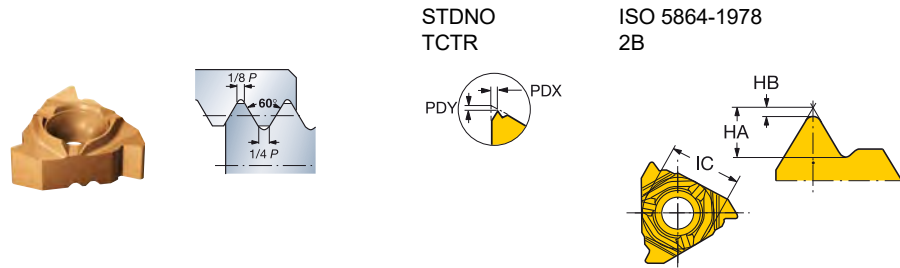


H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

В



С

Внутренняя левая резьба

				Р	М	К	Н	С	Н	Размеры, мм			
				1/125	1/125	1/125	1/125	1/125	1/125	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Код заказа	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	16	20.0	1	266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

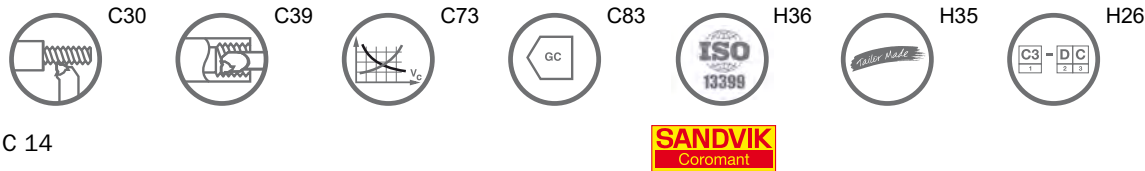
L = Левое исполнение

Е

Ф

Г

Н



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

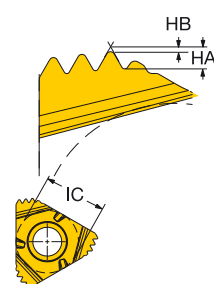
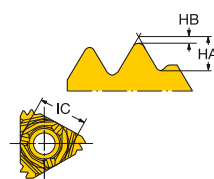
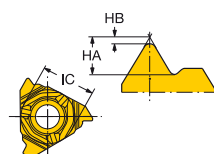
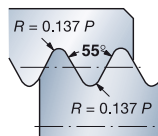
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Наружная правая резьба

				P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
	TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.06	0.96	2.75	0.59

Наружная правая резьба - многозубая пластина

				P	M	K	N	S	Размеры, мм						
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Код заказа												
	16	19.0	3	266RG-16WH03A190M	★	★	★	★	★	★	★	1.06	0.19	3.30	2.02
		14.0	2	266RG-16WH02A140M	★	★	★	★	★	★	★	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.83	0.34	3.40	1.87

Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

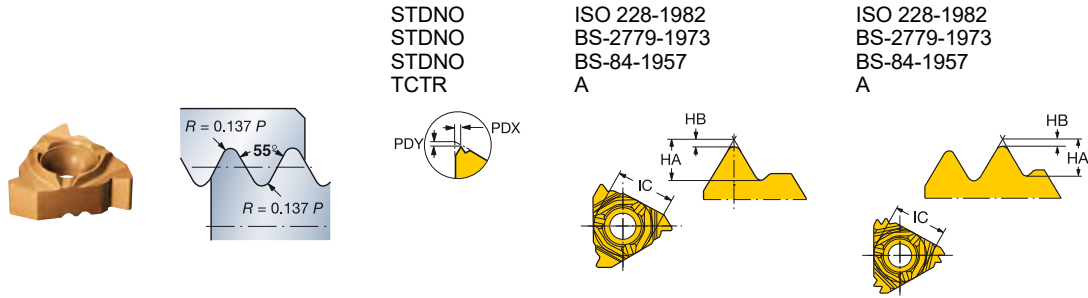


H26

A

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

B



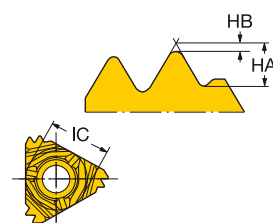
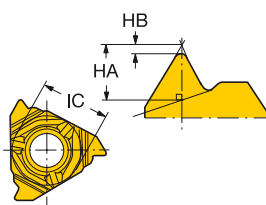
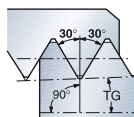
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983

ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм							
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG			
				★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03	
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03	
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03	
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		★		★		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03	
	14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		★		★		★		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03	
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★		★		★		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03	
	11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		★		★		★		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03	
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★		★		★		2.57	0.14	1.60	1.03	0.03	

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

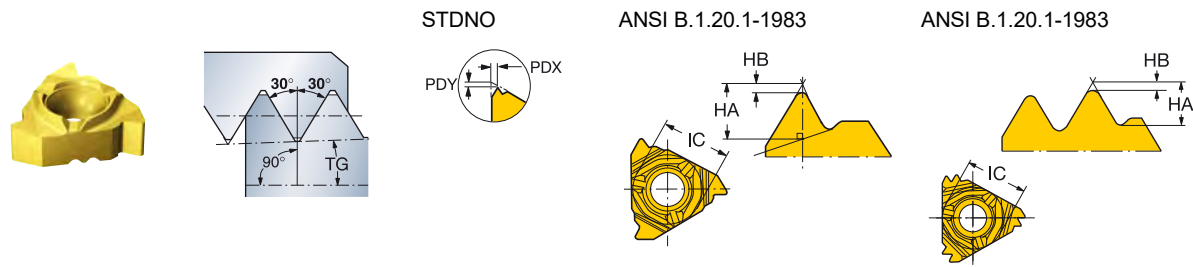


H26

В

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



С

Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм								
	TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01C140M		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01F140E		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01C115M		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01F115E		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01C080M		★		★		★		★		☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Д

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

				P	M	K	N	S	Размеры, мм				
	TPI	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RL-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

Е

Внутренняя левая резьба

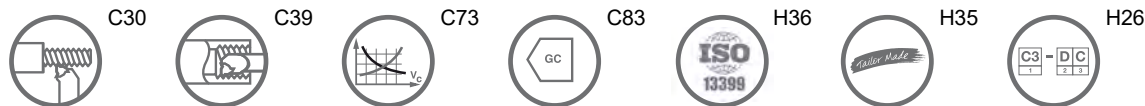
				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266LL-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Ф

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Г

Н

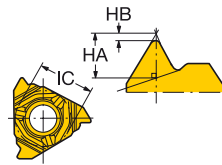
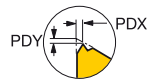
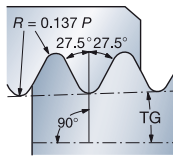


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

BSPT 55°, полный профиль

STDNO
STDNO

ISO 7/1
BS21:1985



Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм								
	TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0	1	266RG-16PT01A080E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI	NT	Код заказа	★	★	★	★	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆					

Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм								
	TPI	NT	Код заказа	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
	16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★	★	★	★	★	★	☆	☆		0.71	0.12	0.80	1.30	0.03
		19.0	1	266RL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	☆	☆		1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
		14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
		11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16PT01A080E	★	★	★	★	★	★	☆	☆		2.48	0.47	1.80	1.30	0.03	

Внутренняя левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
	TPI	NT	Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

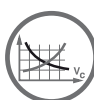
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



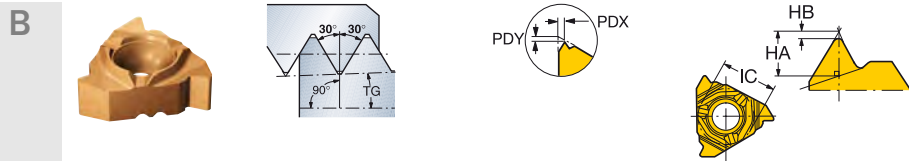
H35



H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPTF 60°, полный профиль



C

Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм					
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	TPI	NT	Код заказа												
	16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03	

D

Внутренняя правая резьба

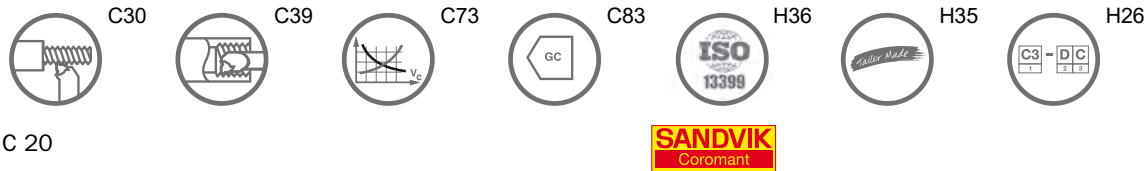
								Размеры, мм						
			P	M	K	N	S	H						
			1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25						
			Код заказа						HA	HB	PDX	PDY	TG	
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

R = Правое исполнение

F

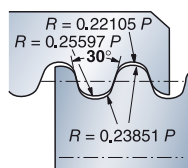
G

H



Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

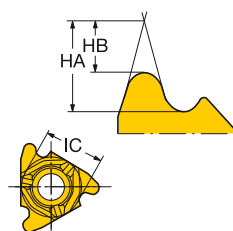
Круглая 30°, полный профиль



STDNO
TCTR



DIN 405
IT 7-6



Наружная правая резьба

															Размеры, мм															
			P			M			K			N			S			H												
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY						
	TPI	NT	Код заказа																											
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M	★			★			★			★			★			☆		2.97	1.72	0.85	1.33						
8.0	1		266RG-16RN01A080M	★			★			★			★			★			☆		3.72	2.14	1.05	1.38						
8.0	1		266RG-16RN01F080E			★		★		★			★			★			☆		3.72	2.14	1.05	1.37						
6.0	1		266RG-16RN01A060M		★			★		★			★			★			☆		4.98	2.86	1.50	1.43						
6.0	1		266RG-16RN01F060E			★		★		★			★			★			☆		4.98	2.86	1.50	1.43						
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆		7.45	4.30	2.60	1.38						
4.0	1		266RG-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆		7.45	4.30	2.60	1.38						

Наружная левая резьба

															Размеры, мм			
			P		M		K		N		S		H					
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Код заказа															
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M	★		★		★		★		★		☆	2.97	1.72	0.85	1.32
	8.0	1	266LG-16RN01A080M	★		★		★		★		★		☆	3.72	2.14	1.05	1.32
	6.0	1	266LG-16RN01A060M	★		★		★		★		★		☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆	7.45	4.30	2.60	1.38

Внутренняя правая резьба

															Размеры, мм							
			P			M		K		N		S		H								
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135					
	TPI	NT	Код заказа															HA	HB	PDX	PDY	
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M		★			★					★			★		☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266RL-16RN01A080M		★			★					★			★		☆	3.56	1.97	1.05	1.30
	6.0	1	266RL-16RN01A060M		★			★					★			★		☆	4.79	2.66	1.35	1.50
	6.0	1	266RL-16RN01F060E			★			★				★				★	☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	★			★			★			★				☆		7.17	3.98	2.60	1.35
	4.0	1	266RL-22RN01F040E	★			★			★			★				☆		7.17	3.98	2.60	1.35

Внутренняя левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
	TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M	★		★		★		★		★	☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266LL-16RN01A080M		★		★		★		★		☆	3.59	2.00	1.05	1.30
	6.0	1	266LL-16RN01A060M	★		★		★		★		★	☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	★		★		★		★		★	☆	7.17	3.98	2.60	1.35

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

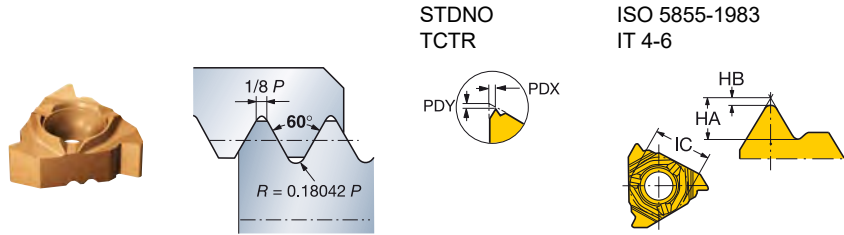


H26

A

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы
MJ 60°, полный профиль

B



C

Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Код заказа	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

D

Наружная левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY
	TP	NT	Код заказа	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

E

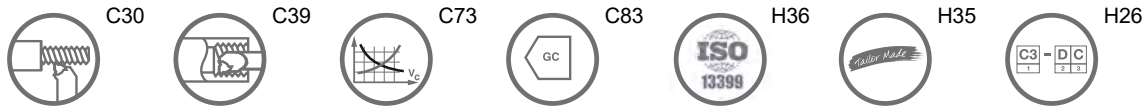
Внутренняя резьба

Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу MJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.

F

G

H

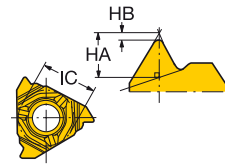
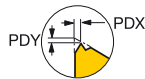
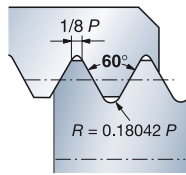


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UNJ 60°, полный профиль

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 3161-1977
BS 4084-1977
3A



Наружная правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
			Код заказа	1125	1125	1125	1125	1125		HA	HB	PDX	PDY	
	16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
		28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
		24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
		20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
		18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
		16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
		14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
		12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
		10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32	

R = Правое исполнение

Внутренняя резьба

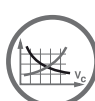
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.



C30



C39



C73



C83



H36



H35



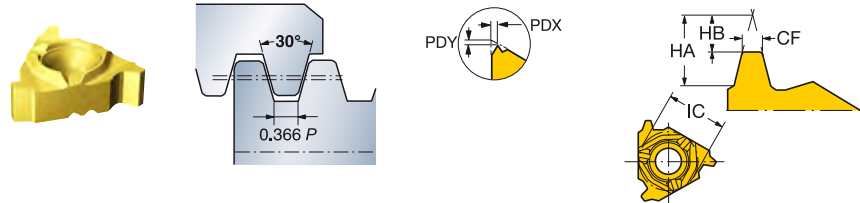
H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 2901-2904
DIN 103-1977
7



Наружная правая резьба

				Размеры, мм																
				P		M		K		N		S		H						
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
	ТР	NT	Код заказа																	
	16	1.50	1	266RG-16TR01F150E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16TR01F200E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
	3.00	1	266RG-16TR01F300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.7	9.57	5.00	3.30	0.54

Наружная левая резьба

										Размеры, мм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</

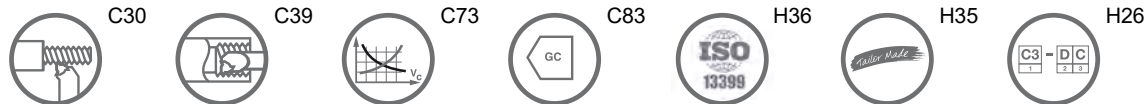
Внутренняя правая резьба

	ТР	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135						
				CF	HA	HB	PDX	PDY													
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30	
	3.00	1	266RL-16TR01F300E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21	
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35		
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35		
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77		
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96		
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	9.49	4.93	3.30	0.54		

Внутренняя левая резьба

	ТР	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135						
				CF	HA	HB	PDX	PDY													
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆		0.6	2.41	1.08	1.20	1.30	
	3.00	1	266LL-16TR01F300E		★		★		★		★		★	☆		0.9	3.59	1.76	1.35	1.45	
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35	
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35	
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77	
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

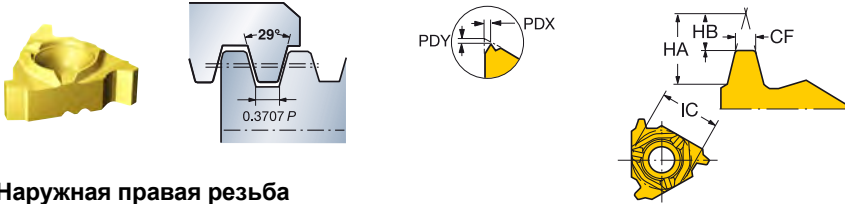


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

АСМЕ 29° с фасками по вершинам

STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G



Наружная правая резьба

				P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
	TPI	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E		★		★		★		★		★		★	☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
	14.0	1	266RG-16AC01F140E		★		★		★		★		★		★	☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
	12.0	1	266RG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266RG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
	8.0	1	266RG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		★	☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		★	☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		★	☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★				★		★		★		★	☆		3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

Наружная левая резьба

			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм									
	TPI	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Внутренняя правая резьба

																					Размеры, мм							
			P			M			K			N			S			H										
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY			
	16	TPI	NT	Код заказа																		CF	HA	HB	PDX	PDY		
	16.0	1		266RL-16AC01F160E			★				★				★					☆	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30			
	14.0	1		266RL-16AC01F140E			★				★				★					☆	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30			
	12.0	1		266RL-16AC01F120E			★				★				★					☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30			
	10.0	1		266RL-16AC01F100E			★				★				★					☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30			
	8.0	1		266RL-16AC01F080E			★				★				★					☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21			
	22	6.0	1	266RL-22AC01A060M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
	6.0	1		266RL-22AC01F060E	★			★			★			★				★		☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.35			
	5.0	1		266RL-22AC01F050E	★			★			★			★				★		☆	1.7	6.22	3.37	2.10	0.96			
	4.0	1		266RL-22AC01F040E	★			★			★			★				★		☆	2.2	7.77	4.28	2.40	0.87			
	27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★			★			★			★				★		☆	3.0	10.31	5.80	3.30	0.54			

Внутренняя левая резьба

			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм									
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY	
	TRI	NT	Код заказа															
	16	12.0	1	266LL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
		10.0	1	266LL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21	
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆		1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆		1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	☆		2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

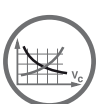
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

A

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

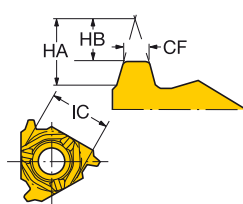
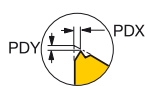
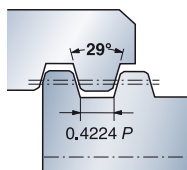
Пластины

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

STUB-ACME 29° с фасками по вершинам

STDNO
TCTRANSI B1.8-1988
2G

B



Наружная правая резьба

C

				Код заказа	Размеры, мм					
					P	M	K	N	S	H
TPI	NT				1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	16.0	1	266RG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★	★
	14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★
	12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266RG-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266RG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266RG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★
27	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★	★	★	★	★	★	★

D

Наружная левая резьба

			Код заказа	Размеры, мм					
				P	M	K	N	S	H
TPI	NT			1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	16.0	1	266LG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★
	14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★
	12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266LG-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266LG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266LG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★

E

Внутренняя правая резьба

			Код заказа	Размеры, мм					
				P	M	K	N	S	H
TPI	NT			1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	16.0	1	266RL-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★
	14.0	1	266RL-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★
	12.0	1	266RL-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266RL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266RL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266RL-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266RL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266RL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★
27	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★	★	★	★	★	★

F

Внутренняя левая резьба

			Код заказа	Размеры, мм					
				P	M	K	N	S	H
TPI	NT			1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	12.0	1	266LL-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★
	10.0	1	266LL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★
	8.0	1	266LL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★
22	6.0	1	266LL-22SA01F060E	★	★	★	★	★	★
	5.0	1	266LL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★
	4.0	1	266LL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★

G

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



C30



C39



C73



C83



H36



H35



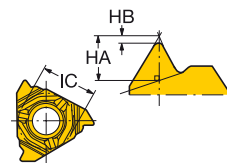
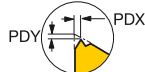
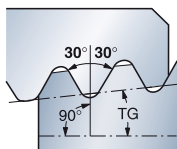
H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API 60°, полный профиль. Для замковых резьб.

STDNO

API SPEC. 7



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм											
				Размеры, мм											
				Размеры, мм											
				P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG	
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13	
	4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08	
	4.0	1	266RG-22V381A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13	
	4.0	1	266RG-22V501A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08	
	4.0	1	266RG-22V501A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13	
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13	
	4.0	1	266RG-27V381A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08	
	4.0	1	266RG-27V381A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13	
	4.0	1	266RG-27V501A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08	
	4.0	1	266RG-27V501A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13	

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм											
				Размеры, мм											
				Размеры, мм											
				P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG	
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13	
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08	
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13	
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08	
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13	
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13	
	4.0	1	266RL-27V381A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08	
	4.0	1	266RL-27V381A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13	
	4.0	1	266RL-27V501A0402E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08	
	4.0	1	266RL-27V501A0403E	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

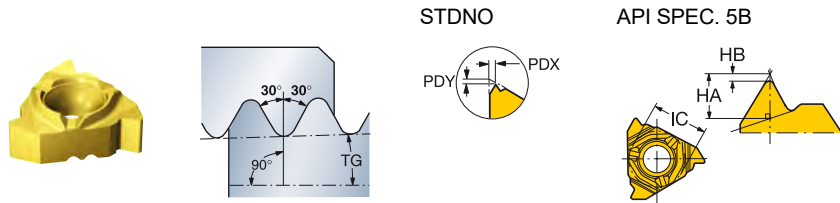


H26

A

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы
API Круглая 60°. полный профиль

B



C

Наружная правая резьба

			Размеры, мм														
			P	M	K	N	S	H									
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125					
			HA	HB	PDX	PDY	TG										
	TPI	NT	Код заказа														
	16	10.0	1	266RG-16RD01A100E	★	★	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
		10.0	1	266RG-16RD01C100M	★	★	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
		8.0	1	266RG-16RD01A080E	★	★	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01C080M	★	★	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03	
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

D

Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм										
	TPI	NT	Код заказа	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
	16	10.0	1	266RL-16RD01A100E	★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	10.0	1	266RL-16RD01C100M		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

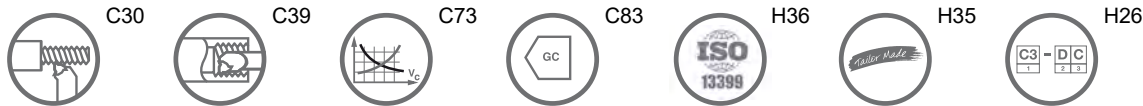
E

R = Правое исполнение

F

G

H

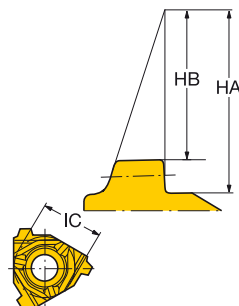
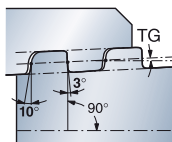
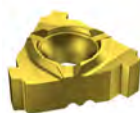


Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API, полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.

STDNO

API SPEC. 5B



Наружная правая резьба

			Размеры, мм																	
	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H						
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125					
				HA	HB	PDX	PDY	TG												
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Внутренняя правая резьба

			Размеры, мм																	
	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H						
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125					
				HA	HB	PDX	PDY	TG												
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

R = Правое исполнение



C30



C39



C73



C83



H36



H35

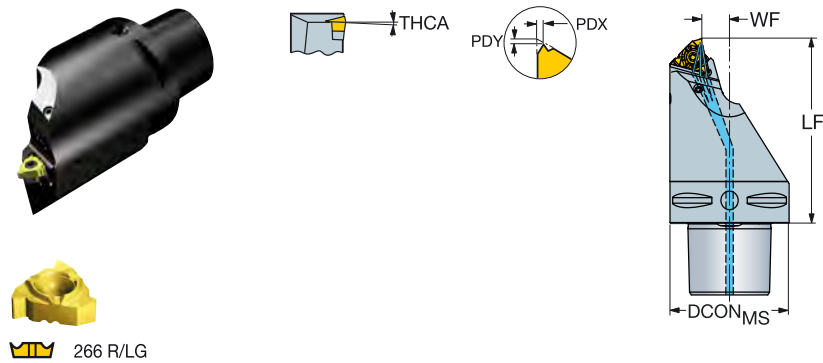


H26

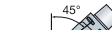
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

В



С

				Код заказа	Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	THCA					
	16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..	
	22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..	

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

Д

Е

Внимание:
При обработке на многоцелевом станке инструмент должен располагаться под углом 45° (ось В) во избежание столкновения державки с патроном.

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

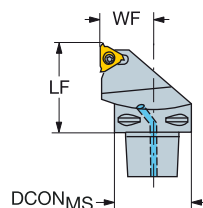
Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ



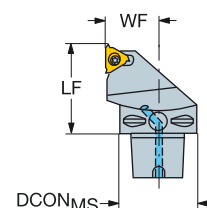
266 R/LG



Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ



				Код заказа	Размеры, мм							MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
	27	C3	3	C3-266R/LFG-55080-27	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

				Код заказа	Размеры, мм							MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



C2



F2



E1



G1



H36



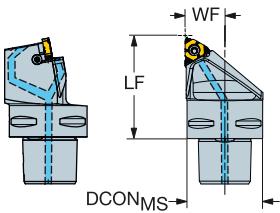
H27



H5

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



		Размеры, мм									
16	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	THCA				MIID
	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
	C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
	C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
	C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Винт для подвода СОЖ
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

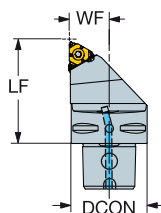
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

				Код заказа	Размеры, мм							MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
	16	C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



C2



F2



E1



G1



H36



H27

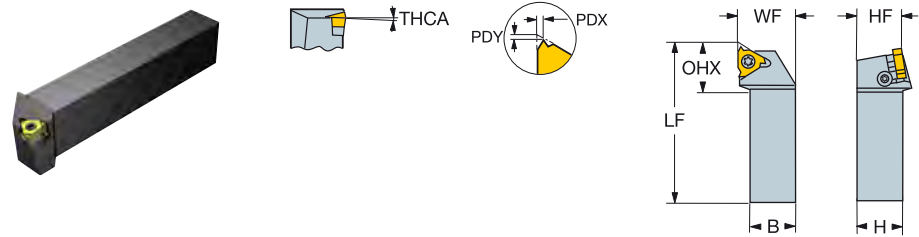


H5

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

В



С



		Размеры, мм											
	CZC _{MS}	ОНХ	Код заказа	В	Н	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID	
	16	16 x 16	21.4	266R/LFG-1616-16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	266R/LFG-2020-16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	266R/LFG-2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	266R/LFG-3225-16	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
	22	25 x 25	33.3	266R/LFG-2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	266R/LFG-3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
		40 x 40	29.7	266R/LFG-4040-22	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
	27	32 x 32	39.0	266R/LFG-3232-27	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
		40 x 40	34.6	266RFG-4040-27	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Е

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

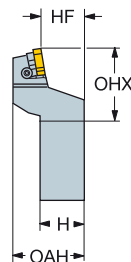
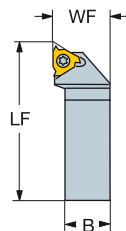
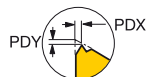
Г

Н

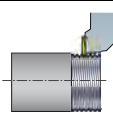
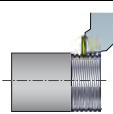


Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом



266 R/LG

				Размеры, мм											
		CZC _{MS}	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA			MIID	
	16	25 x 25	22.2	266R/LFGZ2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..	
		32 x 25	22.2	266RFGZ3225-16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..	
	22	25 x 25	33.3	266R/LFGZ2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..	
		32 x 32	34.3	266RFGZ3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..	

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C2



F2



E1



H36

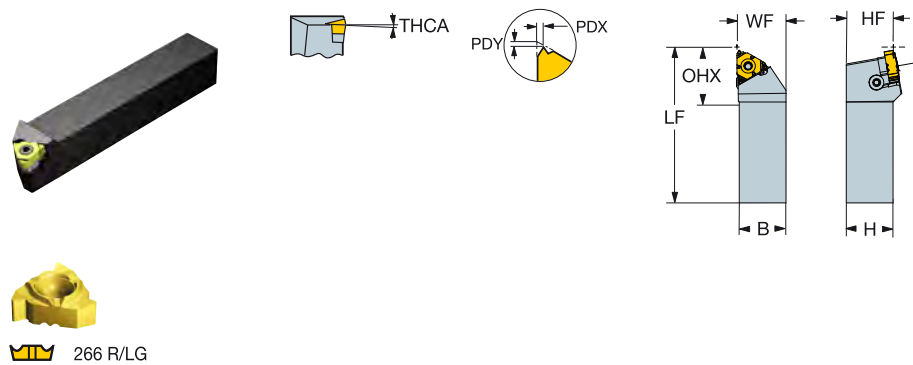


H26

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

В



С

		Размеры, мм											
		CXCMS	ОНХ	Код заказа	В	Н	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	12 x 12	23.4	266R/LFA-1212-16	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..
		16 x 16	21.4	266R/LFA-1616-16	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	266R/LFA-2020-16	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	266R/LFA-2525-16	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..

Д

Для резьбонарезания вблизи задней бабки

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

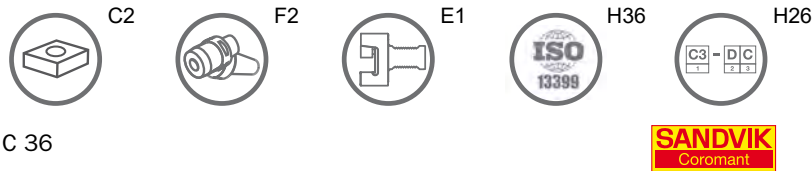
Е

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

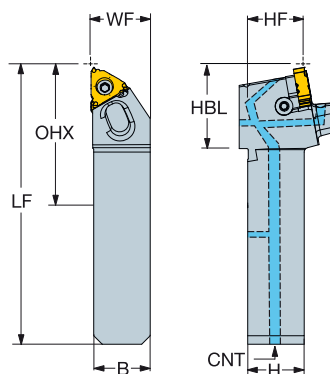
Г

Н



Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом



266 R/LG

				Размеры, мм														
	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				MIID		
16	20 x 20	50.0	3	QS-266-R/LFA2020-16C	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..		
	25 x 25	55.0	3	QS-266-R/LFA2525-16C	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..		
22	25 x 25	60.0	3	QS-266-R/LFA2525-22C	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..		

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие						
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Заглушка
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

		Комплектующие
	Заглушка	Заглушка
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C2



F2



E1



H36



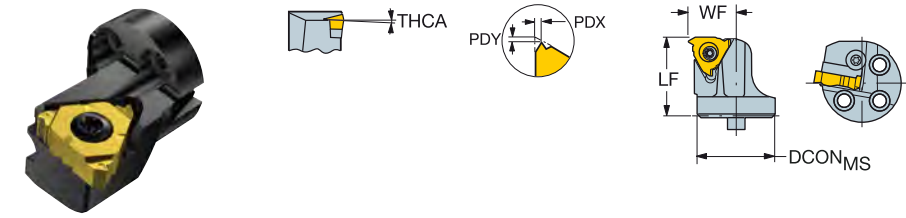
H26

A

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

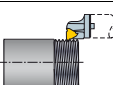
Закрепление пластин винтом
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



C



				Код заказа	Размеры, мм								MIID
		CZC _{MS}	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	THCA					
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	266.RG-16..	
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..	
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..	
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..	

D

В резцовых головках CoroThread 266 SL для наружной обработки правого исполнения используются пластины для наружной обработки левого исполнения, а в головках левого исполнения используются пластины для наружной обработки правого исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

E

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

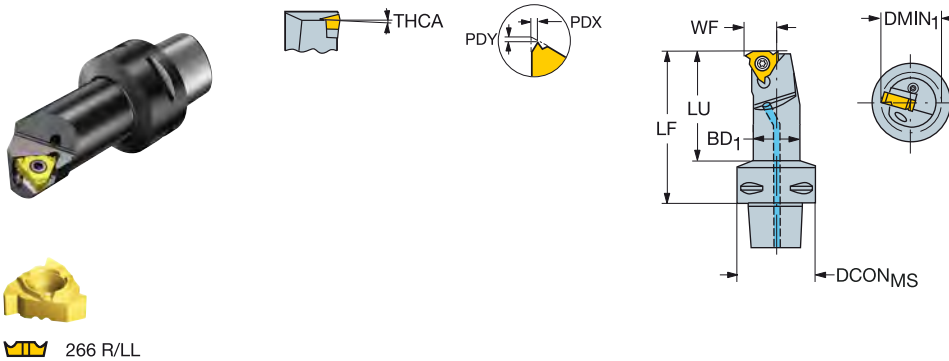
H



Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

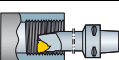
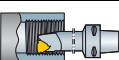
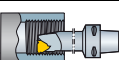
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



B

C

					Размеры, мм									MIID		
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG	
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..	
		C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..	
		C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..	
		C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..	
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..	
		C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..	
		C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..	
		C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..	
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..	
		C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..	
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..	
		C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..	
		C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..	
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..	
		22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
			C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..	
		C4	50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..	
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..	
		C5	25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..	
		C5	32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..	
		C5	40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..	
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..	
		C6	32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..	
		C6	40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..	

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

F

Код заказа	Комплектующие				
	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

G

H



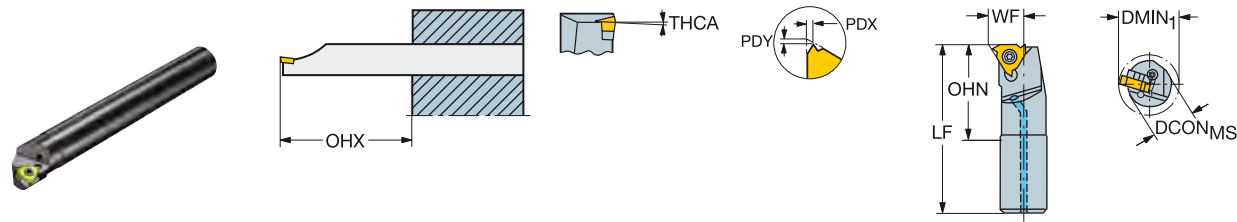
A

Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B



C



								Размеры, мм										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA				MID	
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16-R	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..	
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	266R/LKF-20-16-R	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..	
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	266R/LKF-25-16-R	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..	
		22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	266R/LKF-20-22-R	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22-R	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..	
		16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	266R/LKF-16-16-RE	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

Е = Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

E

Комплектующие					
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16	5513 020-02			
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

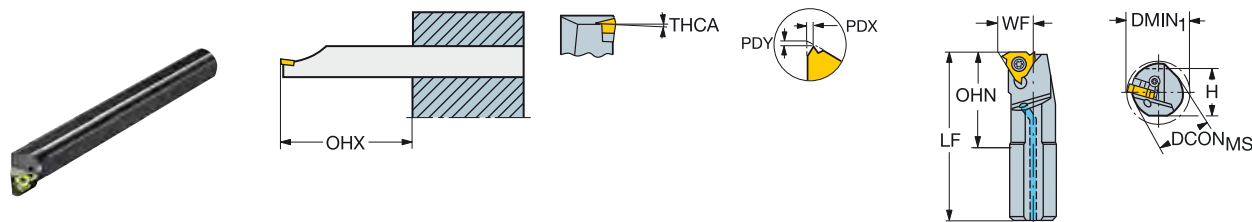
H



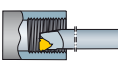
Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

								Размеры, мм													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	THCA				MID			
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..			
	20	20	25.0	60.0	60.0	29.0	1	266R/LKF-20-16	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..			
	25	32.0	75.0	75.0	29.0	1	266R/LKF-25-16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..				
	32	40.0	96.0	96.0	30.9	1	266R/LKF-32-16	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..				
	40	50.0	120.0	120.0	31.5	1	266R/LKF-40-16	40.0	37.0		300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..				
	50	63.0	150.0	150.0	40.2	1	266R/LKF-50-16	50.0	49.0	50.0	350.0	35.0	1°	10	3.0	5.05	266.LL-16..				
	22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	1	266R/LKF-20-22	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..			
	25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..				
	32	40.0	96.0	96.0	37.7	1	266R/LKF-32-22	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..				
	40	50.0	120.0	120.0	38.2	1	266R/LKF-40-22	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..				
	50	63.0	150.0	150.0	45.7	1	266R/LKF-50-22	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..				
	27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	1	266R/LKF-40-27	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..			

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
		Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
	CZC _{MS}				
16	16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



C2



F2



G1



H36



H27

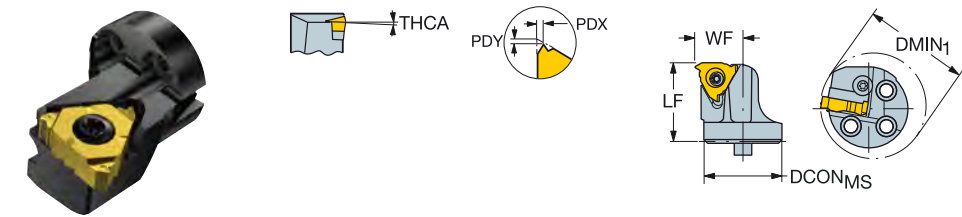


H5

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

В



С



Д

|--|

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Е

		Комплектующие			
	CZC _{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Ф

Г

Н



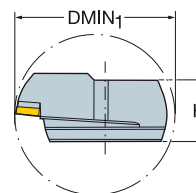
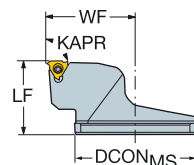
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL



266 R/LL



B

C

		Размеры, мм											
		CXCMS	DMIN1	Код заказа	DCONMS	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	SL-266RKF-80-16-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	SL-266RKF-80-22-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	SL-266RKF-80-27-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

D

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие				
	CXCMS	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

E

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



C2



F2



H36



H27



H2

T-Max® U-Lock

Обработка внутренней резьбы

Область применения

- Обработка внутренней резьбы

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб



T-Max U-Lock® — дополнение к жесткой системе резбонарезных пластин CoroThread 266. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острокрамочной.

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Типы резьбовых пластин

Полный профиль

Высокая производительность
Метрическая 60°
UN 60°
Дюймовая 55°
NPT 60°

V-профиль

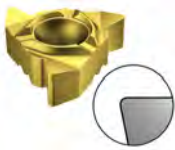
Минимум запасов инструмента
V-профиль 55° и 60°

Инструменты

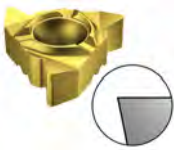
- Резцовые головки Coromant Capto®
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

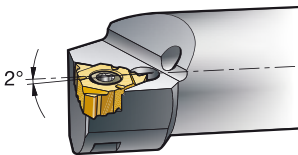


Стандартная геометрия



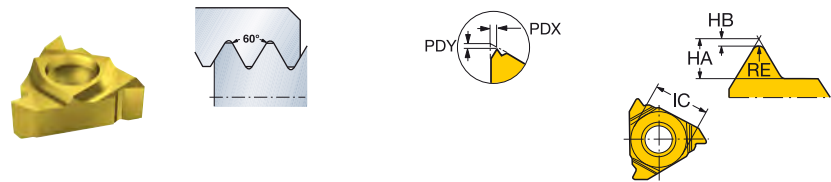
Острая геометрия F

Державки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины



Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 60°



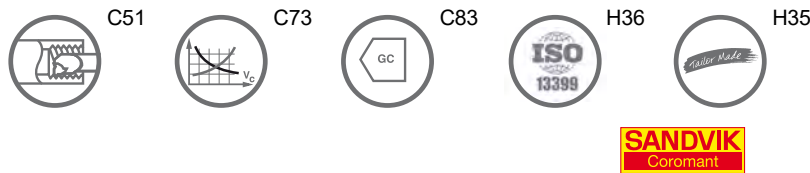
Внутренняя правая резьба

																Размеры, мм							
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		RE	HA	HB	PDX	PDY
							1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125					
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

Внутренняя левая резьба

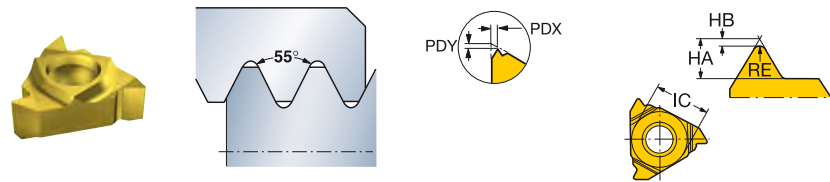
								P	M	K	N	S	H	Размеры, мм					
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1020	1020	1020	1020	1020	1020		RE	HA	HB	PDX	PDY	
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	☆		0.06	1.45	0.06	0.90	0.06	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 55°



С

Внутренняя правая резьба

				Размеры, мм																	
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		RE	HA	HB	PDX	PDY
					1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125					
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

Внутренняя левая резьба

				Размеры, мм											
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	RE	HA	HB	PDX	PDY
	11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	1020	1020	1020	1020	1020	1020	0.11	1.60	0.12	0.95

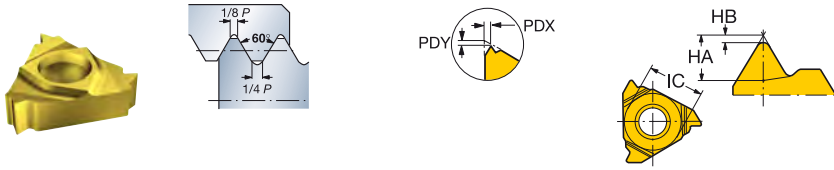
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6



Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
	TP	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125
				HA	HB	PDX	PDY	HA	HB	PDX	PDY	HA	HB
11	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03
	0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04
	1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06
	1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07
	1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09
	1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11
	2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12

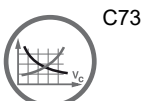
Внутренняя левая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
	TP	NT	Код заказа	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125
				HA	HB	PDX	PDY	HA	HB	PDX	PDY	HA	HB
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.90	0.68
	1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	★	0.96	0.09	1.00	0.68
	1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	★	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	★	1.27	0.12	0.92	0.58

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



C51



C73



C83



H36

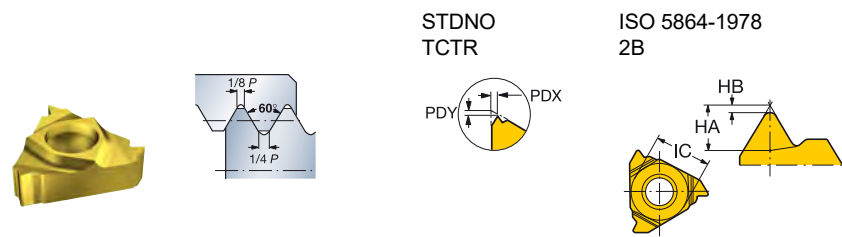


H35

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

В



С

Внутренняя правая резьба

				Р	М	К	Н	С	Н	Размеры, мм			
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Код заказа	★	★	★	★	★	☆				
	11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
		28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
		24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
		20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
		18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
		16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

Д

Внутренняя левая резьба

				Р	М	К	Н	С	Н	Размеры, мм			
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
	TPI	NT	Код заказа	★	★	★	★	★	☆				
	11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
		28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
		24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
		20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
		18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
		16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Ф

Г

Н

C51

C73

C83

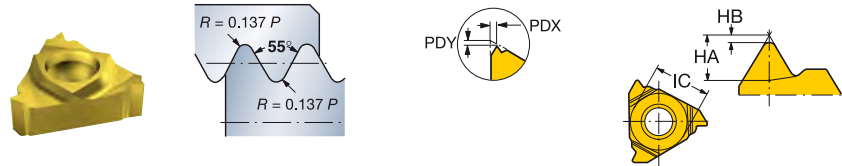
H36

H35

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS-84-1956
TCTR CLASS A



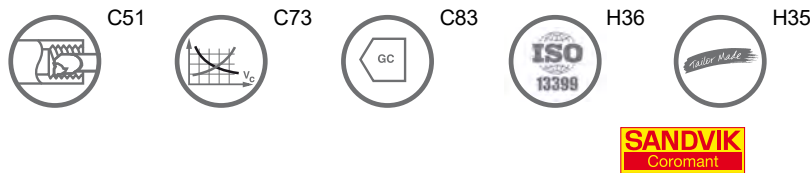
Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	PDX	PDY
11	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

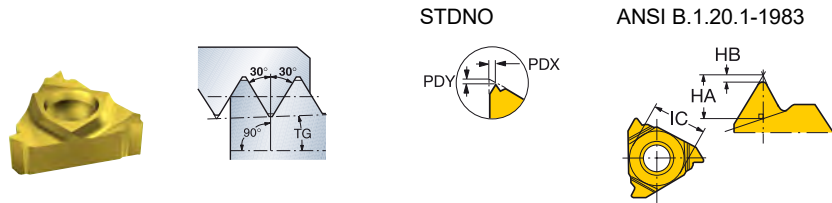
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

B



C

Внутренняя правая резьба

				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
				★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06



TPI

NT

Код заказа

11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140

Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин. R = Правое исполнение

D

E

F

G

H

C51

C73

C83

H36

H35

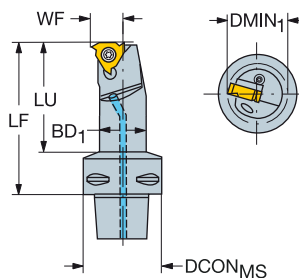
C 50



Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

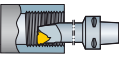
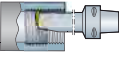


166.0L



B

C

						Размеры, мм									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA				MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R166.0KF-12050-11	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KF-12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KFZ12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

D

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение

E

Комплекующие
Винт пластины
5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F

G

H



C2



F2



E1



G1



H36



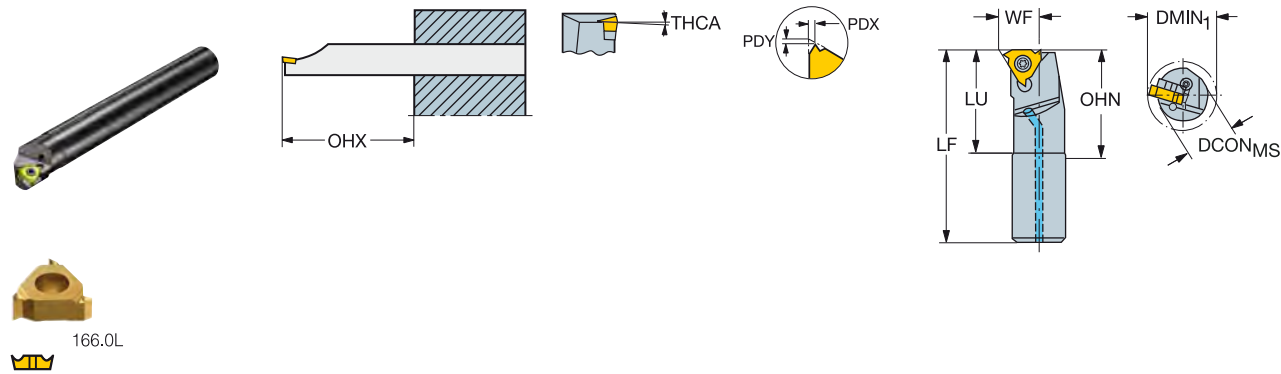
H5

Твердосплавные расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

B



C

								Размеры, мм										
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA				MID	
	11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	R166.0KF-10E-11	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..	
		12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	R166.0KF-12E-11	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..	

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

D

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

C2

F2

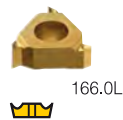
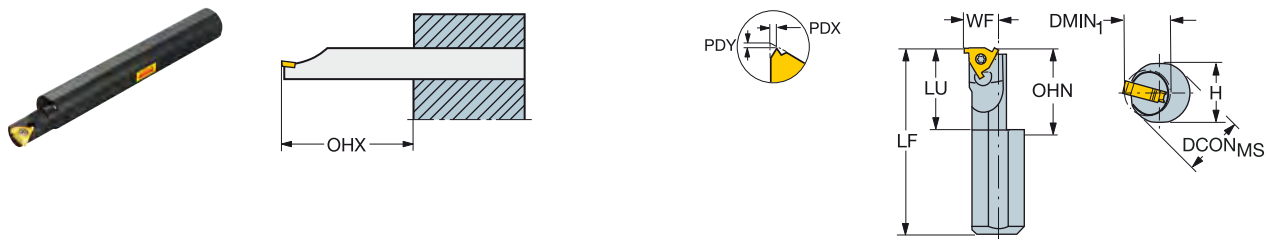
G1

H36

H5

Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом
Цилиндрический хвостовик с лыской



Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

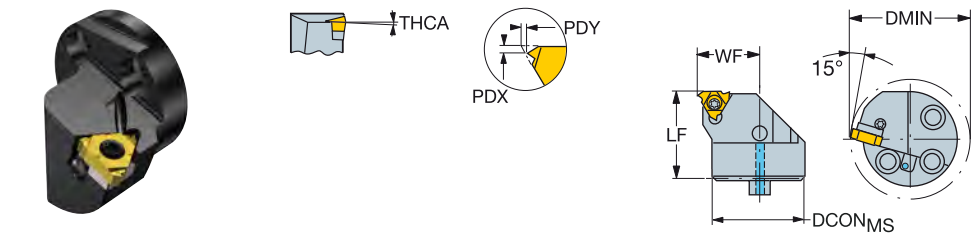
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



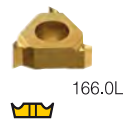
Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

B



C



						Размеры, мм										
																
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	THCA							
	11	16	20.0	1	R/L566.0KFC-162012-11	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..			
		20	25.0	1	R/L566.0KFC-202014-11	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..			

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

D

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

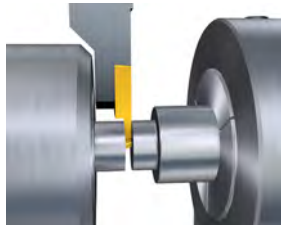
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ



www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A277	A277	B97	B117	B121	C56

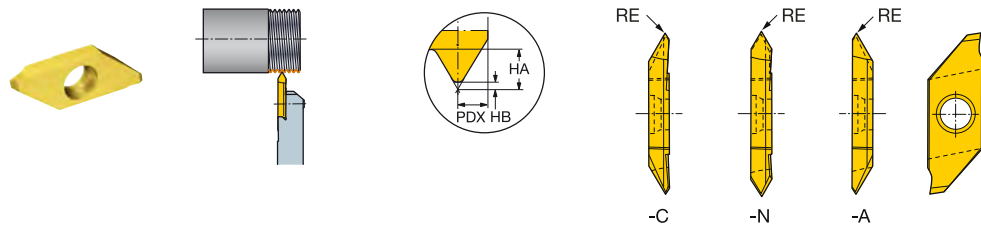
Инструменты

Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

V-профиль 60°

В



С

Наружная правая резьба

							P			M			K			N			S			O	Размеры, мм			
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Д

Наружная левая резьба

							P		M		K		N		S		O	Размеры, мм					
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Е

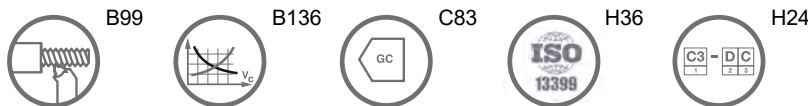
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

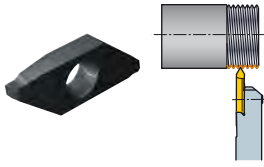
G

Н

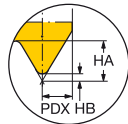


Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

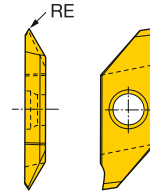
Метрическая 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Наружная правая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	★	★	★	★	★	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	★	★	★	★	★	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	★	★	★	★	★	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	★	★	★	★	★	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

Наружная левая резьба

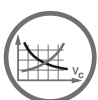
SSC	TP	NT	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм			
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B99



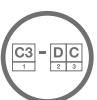
B136



C83



H36

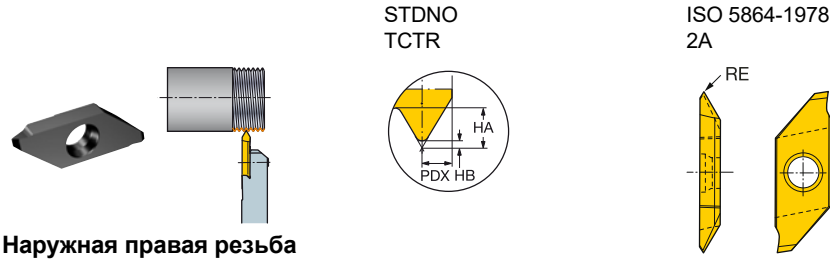


H24

Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

В



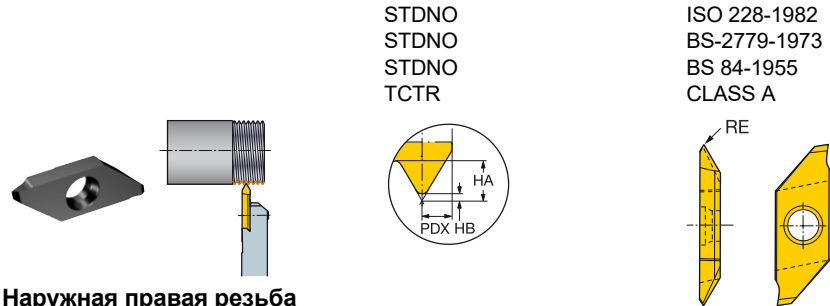
Наружная правая резьба

С

				P	M	N	S	O	Размеры, мм			
SSC	TPI	NT	Код заказа	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

Д

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль



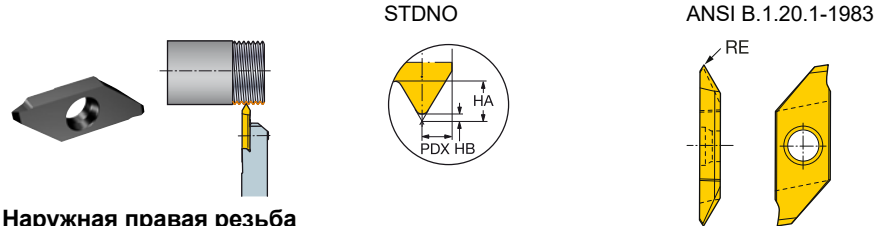
Наружная правая резьба

Е

				P	M	N	S	O	Размеры, мм			
SSC	TPI	NT	Код заказа	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

Ф

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



Наружная правая резьба

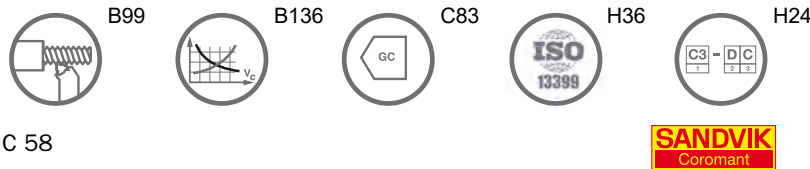
Г

				P	M	N	S	O	Размеры, мм			
SSC	TPI	NT	Код заказа	1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение

Н



CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

B

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком



C

D

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



E

F

Режущие инструменты

Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Адаптеры

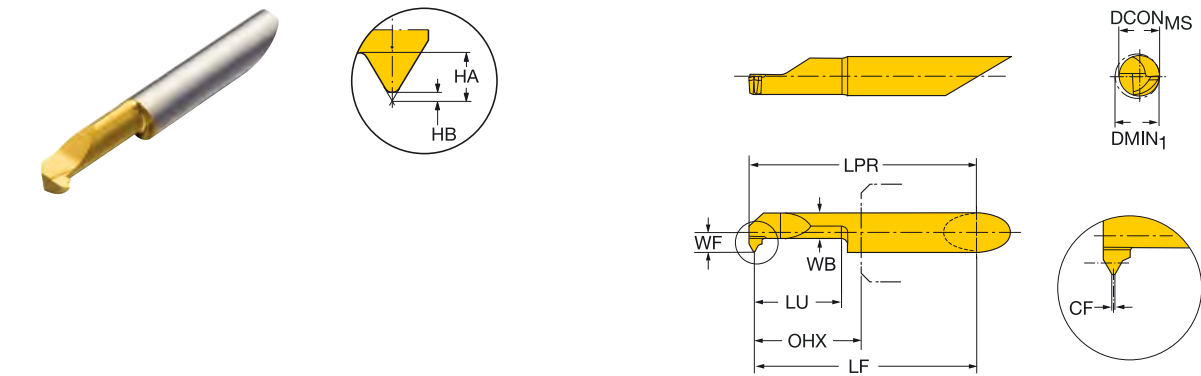
Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

G

H

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

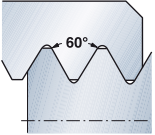
V-профиль 60°



Внутренняя правая резьба

									Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм							
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX		1025	1025	1025	1025	7015	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
										★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	★	★	★	★		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	★	★	★	★		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Внутренняя левая резьба

									Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм									
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN _i	LU	OHX		1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB		
										★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1	
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1	
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	★	★	★	★		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1	
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	★	★	★	★		6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1	
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1	
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	

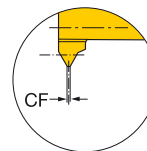
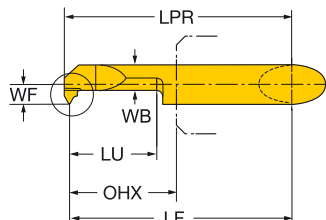
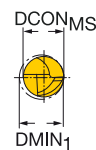
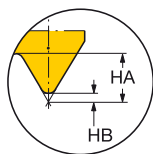
Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

TCTR
STDNO IT 6
ISO 956-1998



Внутренняя правая резьба

						P M N S				Размеры, мм							
	CZCMS	TP	DMIN1	LU	OHX	Код заказа				DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
						1025	1025	1025	1025								
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.8	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.3	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	6	1.8	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

B

C

D

E

F

G

H



F2



B135



C83



H36



H22

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

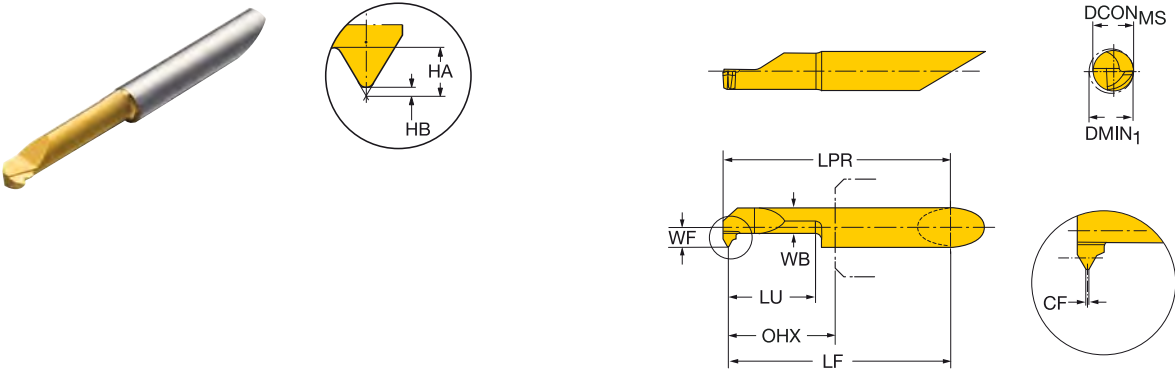
UN 60°, полный профиль

TCTR

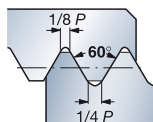
2B

STDNO

ISO 5864-1978



Внутренняя правая резьба

						Размеры, мм												
						P	M	N	S									
						1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
	5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
	6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
	6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

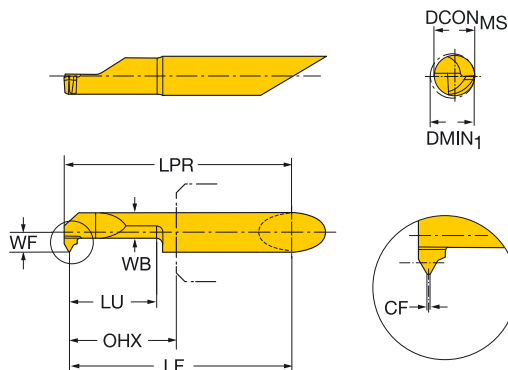
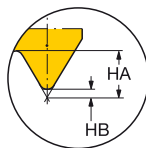
Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

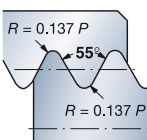
Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

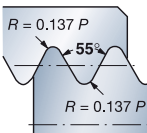
TCTR CLASS A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956



Внутренняя правая резьба

							Размеры, мм											
							P	M	N	S								
							1025	1025	1025	1025								
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB	
	5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
	5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
	5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
	6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
	6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
	6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	

Внутренняя левая резьба

								P	M	N	S	Размеры, мм							
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB	
	6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B135



C83



H36



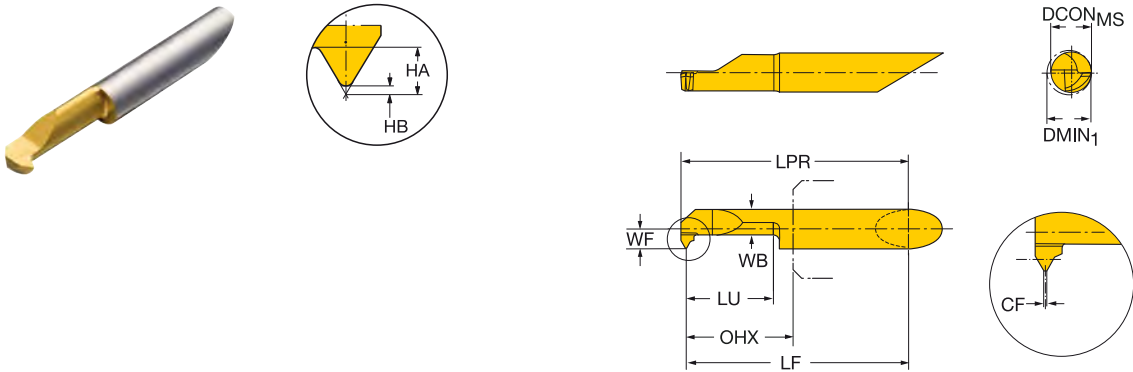
H22

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

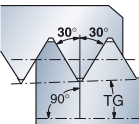
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO

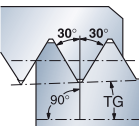
ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

								P	M	N	S	Размеры, мм						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Внутренняя левая резьба

								P	M	N	S	Размеры, мм						
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

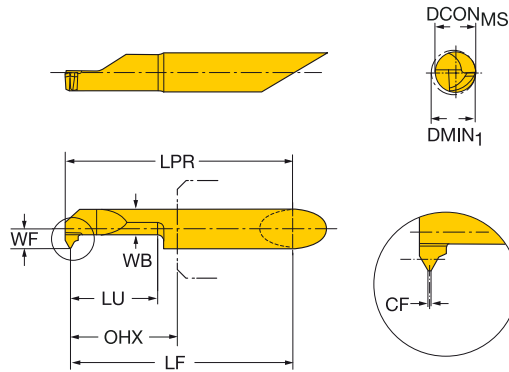
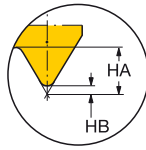
Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

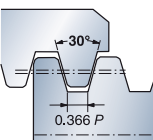
Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

Трапецевидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

TCTR IT 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977



Внутренняя правая резьба

							P	M	N	S	Размеры, мм							
	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
	6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
	7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

B

C

D

E

F

G

H



F2



B135



C83



H36



H22

В

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

С

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильное точение
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS
См. стр. F22.
- Державки CoroTurn® XS
См. стр. F33.
- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками
См. стр. F42.

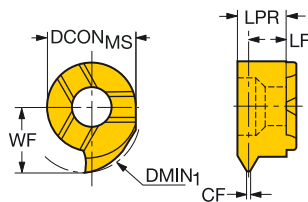
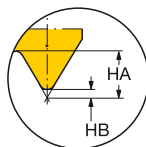
Головки

	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
								
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

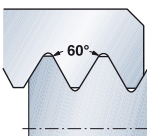
V-профиль 60°

B



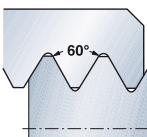
C

Внутренняя правая резьба

							Размеры, мм											
							P	M	N	S								
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN _i	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

D

Внутренняя левая резьба

								P	M	N	S	Размеры, мм						
	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

E

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H



F2



B134



C83



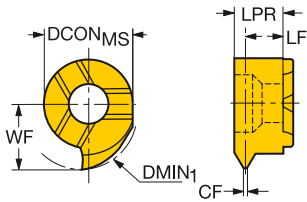
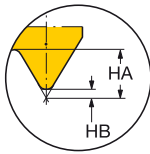
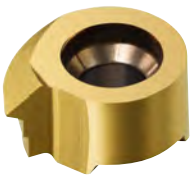
H36



H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы
Метрическая 60°, полный профиль

TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998



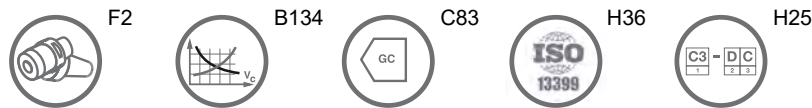
Внутренняя правая резьба

Table with 12 columns: CZCMS, TP, DMIN1, Code, P, M, N, S, H, DCONMS, CF, LPR, LF, WF, HA, HB. It lists specifications for internal right-hand threads with various dimensions and material grades.

Внутренняя левая резьба

Table with 12 columns: CZCMS, TP, DMIN1, Code, P, M, N, S, H, DCONMS, CF, LPR, LF, WF, HA, HB. It lists specifications for internal left-hand threads with various dimensions and material grades.

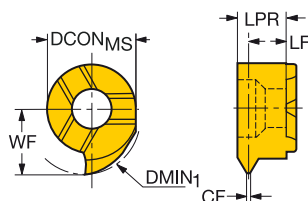
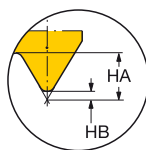
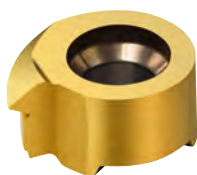
Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

TCTR
STDNO 2B
ISO 5864-1978



Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм						
					1025	1025	1025	1025	DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Внутренняя левая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм						
					1025	1025	1025	1025	DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2



B134



C83



H36



H25

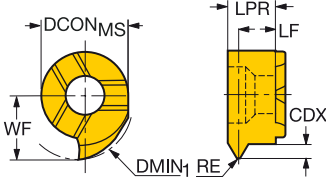
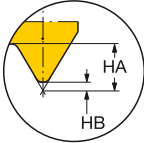


Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

TCTR
STDNO
STDNO
STDNO

CLASS A
ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956



Внутренняя правая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм					
						1025	1025	1025	1025						
						★	★	★	★	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Код заказа	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
	07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
	07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4
	07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Внутренняя левая резьба

						P	M	N	S	Размеры, мм					
						1025	1025	1025	1025						
						★	★	★	★	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Код заказа	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
	07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
	07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4
	07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

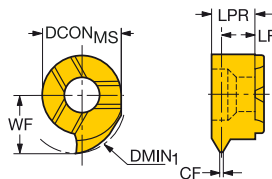
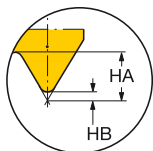
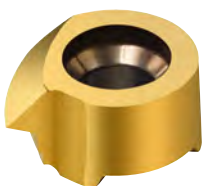
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO

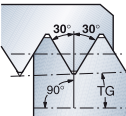
ANSI B.1.20.1-1983

B



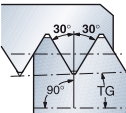
C

Внутренняя правая резьба

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

D

Внутренняя левая резьба

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

E

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H



F2



B134



C83



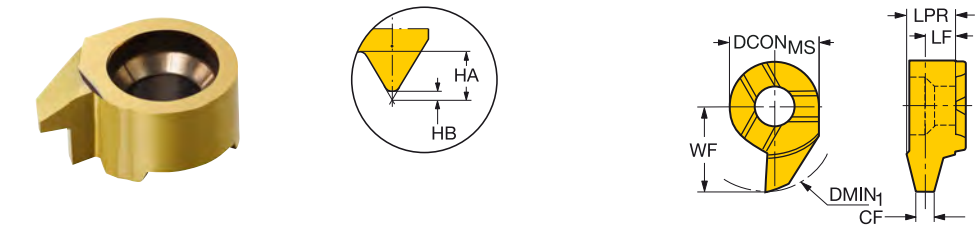
H36



H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы
АСМЕ 29°, неполный профиль

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988

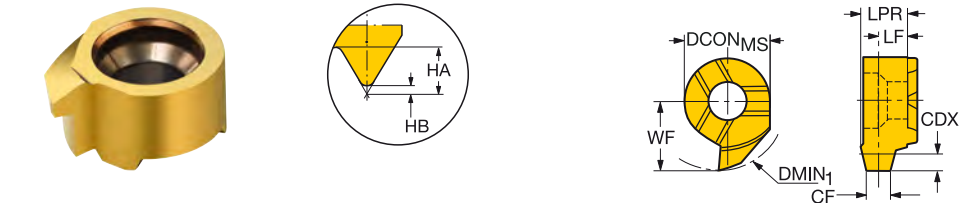


Внутренняя правая резьба

Table with 12 columns: CZCMS, TPI, DMIN1, Код заказа, P, M, N, S, DCONMS, CF, LPR, LF, WF, HA, HB. It lists various tool specifications and part numbers for internal right-hand threads.

STUB-ACME 29°, неполный профиль

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988



Внутренняя правая резьба

Table with 12 columns: CZCMS, TPI, DMIN1, Код заказа, P, M, N, S, DCONMS, CF, LPR, LF, WF, HA, HB. It lists various tool specifications and part numbers for internal right-hand threads.

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя. R = Правое исполнение

Рекомендуемые режимы резания

ISO P								
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
		Незакаленная	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	95	85	75	65
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
		Отожженная	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	115	100	80	70
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)						
		Нелегированная	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	Нержавеющая сталь - Прутки, поковки						
		Ферритная, мартенситная						
		Незакаленная	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	105	95	85	65
M1.0.Z.AQ	05.21	Нержавеющая сталь - Прутки, поковки						
		Аустенитная	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	80	75	70	50
M3.1.Z.AQ	05.51	Нержавеющая сталь – Прутки, поковки						
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
P5.0.C.UT	15.11	Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Ферритная, мартенситная						
		Незакаленная	1700	200	120	100	90	90
		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	70	65	60	50
M1.0.C.UT	15.21	Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Аустенитная	1700	180	120	110	100	80
		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	90	80	70	40
M3.1.C.AQ	15.51	Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун						
		Ферритный (элементная стружка)	790	130	170	150	135	95
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	125	110	100	70
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун						
		Низкой прочности на растяжение	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	140	130	120	80
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом						
		Ферритный	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы						
		Деформированные/в т.ч.						
		Холодноформируемые, не подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Подвергнутые старению	650	100	500	500	500	450
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы						
		Литье, не подвергнутое старению	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	400	325	280	250
	30.41	Литье, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Литье, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы						
		Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	210	190	175	150

Рекомендуемые режимы резания

ISO S									
			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Марки сплавов				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Скорость резания (V_c), м/мин				
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Жаропрочные сплавы							
	20.12	На основе железа							
		Отожженные	2400	200	55	50	45	45	-
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	Подвергнутые старению	2500	280	35	35	30	30	-
		На основе никеля							
		Отожженные	2650	250	25	25	20	19	-
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.22	Подвергнутые старению	2900	350	15	15	13	13	-
	20.24	Отливки	3000	320	13	13	10	11	-
		На основе кобальта							
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AG S4.3.Z.AG	20.31	Отожженные	2700	200	30	30	25	22	-
	20.32	Подвергнутые старению	3000	300	20	18	15	14	-
	20.33	Отливки	3100	320	20	18	15	15	-
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Сплавы на основе титана							
	23.21	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
	23.22	α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
		$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Закалённая сталь							
	04.1	Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H2.0.C.UT	10.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Отбеленный чугун							
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

CoroThread® 266

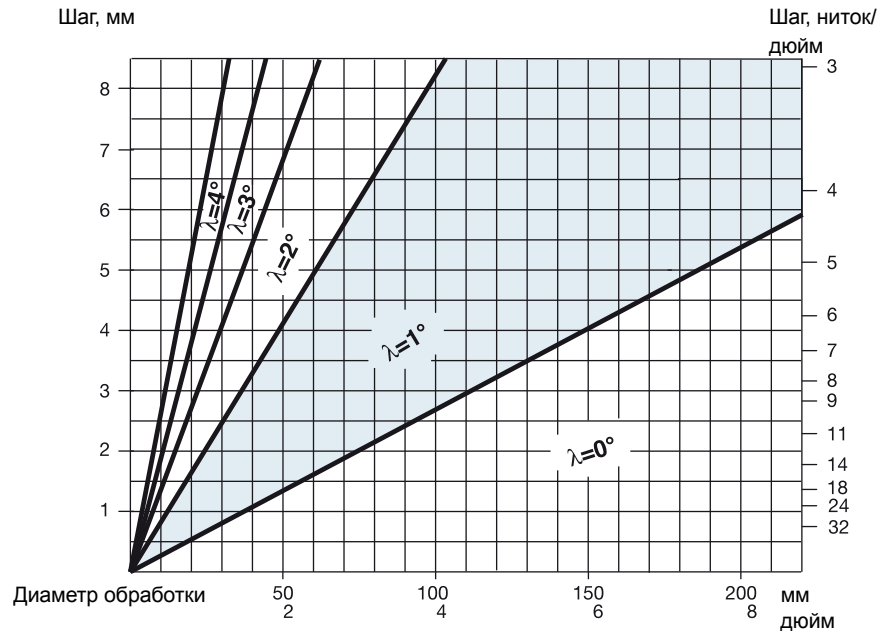
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Шаг

d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины	
мм				
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

Диапазон шагов	Размер пластины	Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA	
мм				
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
2.5-7.0	22	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
			5322 393-10 5322 393-11 ¹⁾ 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 ¹⁾ 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

1) Поставляются с инструментом.

Внимание!

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.

В

CoroThread® 266

ТPI	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Шаг, мм	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

С

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

Д

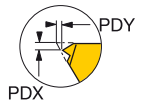
P = Шаг
d₂ = Средний диаметр резьбы
λ = Угол наклона режущей кромки

Е

Ф

Г

Н



ISO Метрическая (ММ), наружная

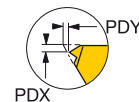
	PDY PDX	Шаг, мм															
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88	
No. прохода		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80	
1		0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30	
2		0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29	
3		0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29	
4		0.07	0.07		0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5				0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27	
6					0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26	
7							0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26	
8							0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25	
9									0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24	
10									0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23	
11										0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	
12										0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	
13												0.12	0.14	0.15	0.18	0.19	
14												0.08	0.10	0.10	0.16	0.17	
15															0.14	0.15	
16															0.10	0.10	
Общая глубина врезания		0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70	

ISO Метрическая (ММ), внутренняя

	PDY PDX	Шаг, мм														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
№. прохода	Радиальное врезание за проход															
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28	
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27	
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26	
4	0.07	0.07		0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	
5				0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	
7							0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	
8							0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	
9									0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	
10									0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	
11										0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	
12										0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	
13												0.12	0.14	0.15	0.17	
14												0.08	0.10	0.10	0.16	
15															0.14	
16															0.10	
Общая глубина врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44	

ISO Дюймовая (UN), наружная

	PDY PDX	Шаг, мм																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09
Но. прохода		0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
Радиальное врезание за проход																			
1		0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2		0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3		0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4		0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7							0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8								0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10												0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11													0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12														0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13																0.14	0.15	0.18	0.20
14																0.10	0.10	0.17	0.18
15																		0.15	0.16
16																		0.10	0.10
Общая глубина врезания		0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



ISO Дюймовая (UN), внутренняя

	PDY PDX	Шаг, мм																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06
No. прохода	Радиальное врезание за проход																		
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28	
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.20	0.21
11													0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12													0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13															0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14															0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																		0.14	0.15
16																		0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44	

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

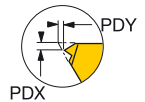
		Шаг, мм																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Внутренняя	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Но. прохода		Радиальное врезание за проход																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY PDX	1.33	1.33	1.43	1.38
	0.83	1.05	1.50	2.60
Но. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Общая глубина врезания	1.30	1.63	2.17	2.95

Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY PDX	1.30	1.30	1.45	1.35
	1.85	1.05	1.35	2.60
Но. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Общая глубина врезания	1.34	1.64	2.18	2.98



АСМЕ (AC), наружная

	PDY PDX	Шаг, мм								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
		1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
		1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
No. прохода	Радиальное врезание за проход									
1		0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2		0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3		0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4		0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5		0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6		0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7			0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8				0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9					0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10					0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11						0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12						0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13							0.10	0.14	0.18	0.22
14								0.10	0.17	0.21
15									0.15	0.20
16									0.10	0.19
17										0.17
18										0.15
19										.100
Общая глубина врезания		0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6		0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7			0.11	0.14	0.15	0.18
8			0.08	0.13	0.14	0.17
9				0.11	0.13	0.17
10				0.08	0.12	0.16
11					0.11	0.15
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.11
15						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

АСМЕ (AC), внутренняя

	PDY PDX	Шаг, мм								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
		1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
		0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
Но. прохода	Радиальное врезание за проход									
1		0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2		0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3		0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4		0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5		0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6		0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7			0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8				0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9					0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10					0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11						0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12						0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13							0.10	0.15	0.18	0.22
14								0.10	0.17	0.21
15									0.15	0.20
16									0.10	0.19
17										0.17
18										0.15
19										.100
Общая глубина врезания		1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, мм				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6		0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7			0.11	0.13	0.14	0.17
8			0.08	0.12	0.14	0.16
9				0.11	0.13	0.16
10				0.08	0.12	0.15
11					0.11	0.14
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.12
15						0.11
16						0.08
Общая глубина врезания		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

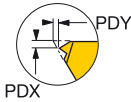
Stub-АСМЕ (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, мм								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Внутренняя	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
No. прохода		Радиальное врезание за проход								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
Общая глубина врезания		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, наружная

		Шаг, мм	
		1.5	2
		PDY	1.32
		PDX	1.40
No. прохода		Радиальное врезание за проход	
1		0.20	0.19
2		0.18	0.18
3		0.17	0.17
4		0.15	0.16
5		0.13	0.15
6		0.08	0.14
7			0.12
8			0.08
Общая глубина врезания		0.92	1.21

A



RUS

Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

BSPT (PT), наружная и внутренняя

B

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Внутренняя	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
No. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Общая глубина врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

		Шаг, мм				
		28	19	14	11	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

C

D

UNJ, наружная

		Шаг, мм									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Общая глубина врезания		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

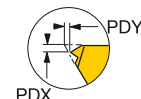
E

F

Многозубая

		ISO метрич.					ISO метрическая, наружная				Whitworth (WH)			NPT
		Шар					Шар				Шар			Шар
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Наружная	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
No прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		Шар					Шар				Шар			Шар
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
		1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
Внутренняя	PDY	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40.
	PDX													
No прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73

H



Формы резьбы API

																			Общая глубина врезания
Пластины	Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				Радиальное врезание за проход															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
API Круглая 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
API Buttress																			
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65

B

C

D

E

F

G

H

Число проходов и глубина врезания

При нарезании резьбы решающее значение имеют способ врезания, количество проходов и глубина врезания. Необходимо помнить, что все приведенные ниже рекомендации являются ориентировочными, т.к. на практике число проходов определяется методом "проб и ошибок". Например, более твердые материалы требуют большего числа проходов.

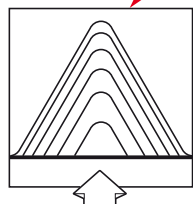
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").

- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии С.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. С80.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.

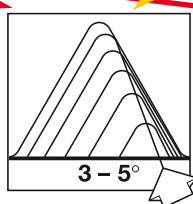
Геометрия А

Геометрия F

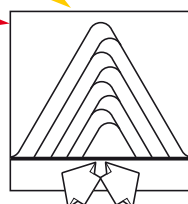
Геометрия С



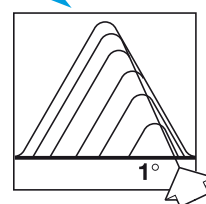
Глубина врезания за проход



Одностороннее боковое врезание



Боковое двустороннее врезание

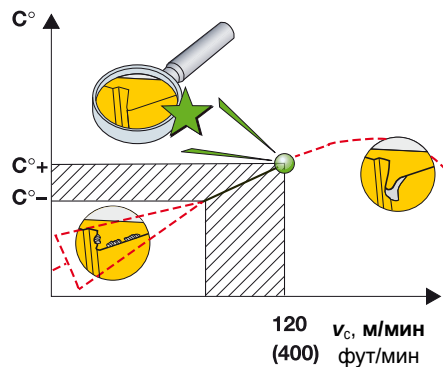


Одностороннее боковое врезание с углом 1°

Скорость резания

Начальные значения величин скорости резания приведены на стр. С73. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки - наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}

x

a_p

nap

φ

Глубина врезания за проход

Номер прохода (от 1 до nap)

Общая глубина врезания

Число проходов. См. стр. С77

для первого прохода = 0.3

для второго прохода = 1

для третьего прохода = x-1

Сплавы для резьбонарезания



П Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием рекомендуется для нарезания резьб на деталях из различных видов стали. Предназначен для продолжительного резания с высокой скоростью.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)

Универсальный сплав с покрытием PVD для точения стали. Сочетает в себе хорошую износостойкость и остроту кромок, в том числе при обработке низкоуглеродистой стали.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из различных видов сталей. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.



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



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)

Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.



GC1020 (HC) – K10 (K01-K20)

Конкурентоспособный универсальный сплав для резьбонарезания. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.



GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)

Хороший универсальный сплав с покрытием PVD, обладает хорошей износостойкостью и прочностью режущей кромки, для нарезания резьбы по стали. Для использования на средних скоростях резания.



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



GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)

Сплав с покрытием PVD для высокоскоростной обработки нержавеющих сталей и других вязких материалов.



GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)

Универсальный сплав с покрытием PVD. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для цветных металлов.



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из нержавеющих сталей и других материалов, склонных к налипанию. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания. Первый выбор для резьбонарезания в материалах группы ISO M на операциях с высокими прочностными требованиями.



Н Цветные металлы



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.



GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)

Конкурентоспособный универсальный сплав для нарезания резьбы. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)

Сплав с покрытием PVD, оптимизированный для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Оптимальный выбор, если необходима острая режущая кромка для обработки всех материалов на низких и средних скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

Сплавы для резьбонарезания

S

Жаропрочные сплавы



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Высокая прочность для резьбонарезания в жаропрочных сплавах. Низкие скорости резания.



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Сплав с PVD покрытием для обработки жаропрочных сплавов в тяжёлых условиях. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

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

P M K N S O



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

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

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

- HW

Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT

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

Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

- CA

Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al₂O₃).
- CM

Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.
- CN

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

Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

- DP

Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

- BN

Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

Инструмент для многоцелевой обработки

CoroPlex™ TT D2

Пластины A152
Инструменты D3-D4

CoroPlex™ TB D5

Пластины A152
Инструменты D6

CoroPlex™ MT D7

Пластины A40
Инструменты D8

CoroPlex™ TT

Два токарных инструмента в одном

Область применения

- Наружная обработка
- Растачивание
- Профильное точение

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Сокращение времени смены инструмента
- Быстрая смена инструмента с Coromant Capto®
- Система подвода СОЖ для многоцелевых станков
- Универсальные державки оптимизированной длины, с высокой жёсткостью конструкции



CoroPlex TT — сдвоенный инструмент с высокой гибкостью применения. Благодаря наличию двух токарных пластин на одном инструменте существенно сокращается время смены инструмента. CoroPlex TT предлагает множество решений для выполнения большинства токарных операций. www.sandvik.coromant.com/coroplextt

Пластины

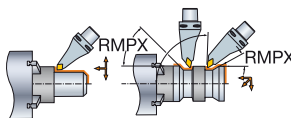
- Пластины T-Max P формы C и D
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

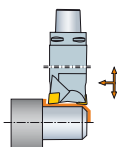
С наклоном шпинделя на 45°

- Продольное точение и обработка торца
- Профильная обработка



С наклоном шпинделя на 90°

- Наружное продольное точение
- Наружная подрезка торца
- Внутренняя токарная обработка



A152



F2

Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

Прижим повышенной жёсткости

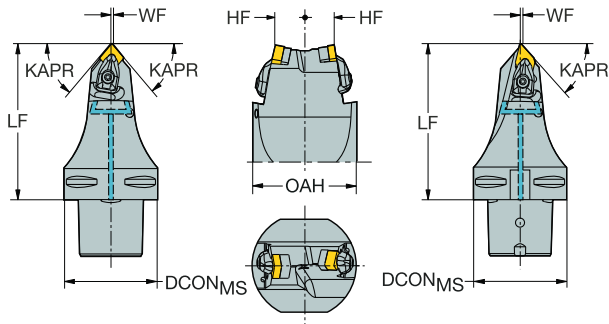
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

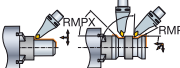


- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



		CZC _{MS}	KAPR	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
						DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAH				
		C5		1	C5-T-DCM12DDM15L115	50					70	80	1.8	
		12	50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
		15	48				115	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	C6-T-DCM12DDM15L105	63					70	80	1.8	
		12	50				105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
		15	48				105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	C6-T-DCM12DDM15L130	63						80	2.5	
		12	50				130	0.5	20	70			3.9	CNMG 12 04 08
		15	48				130	0.5	20	70			3.9	DNMG 15 06 08
		C8		1	C8-T-DCM16DDM15L160	80					80	80	4.7	
		16	50				160	0.5	24				3.9	CNMG 12 04 08
		15	48				160	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08
		C10		1	C10-T-DCM19DDM15L180	100					80	80	6.2	
		19	50				180	0.5	24				6.4	CNMG 19 06 12
		15	48				180	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08



A152



F2



H36



H5

A

Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

Прижим повышенной жёсткости
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

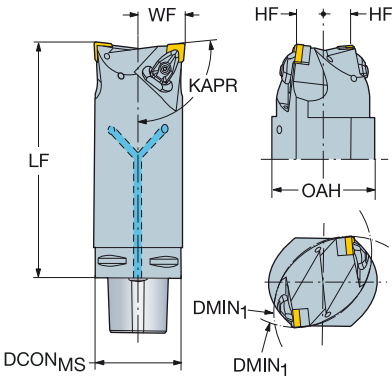
B



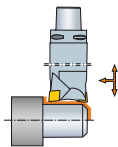
C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR 95°



D



					Размеры, мм											
	CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAH				CICT	MIID		
12	C5	110	1	C5-T-DCL12DCL12L130	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08		
12	C6	110	1	C6-T-DCL12DCL12L165	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08		
16	C8	115	1	C8-T-DCL16DCL16L200	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12		

E

F

G

H



CoroPlex™ TB

Многофункциональный токарно-расточной инструмент для многоцелевых станков и токарных центров

Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Контроль над стружкообразованием и повышение стойкости инструмента
- Сокращение времени наладки благодаря соединению Coromant Capto®
- Быстрая смена инструмента для сокращения простоев станка
- Снижение издержек на обслуживание инструмента и затрат, вызванных простоями оборудования
- Быстросменность и модульность с Coromant Capto®
- Две режущие пластины в одном инструменте
- Экономия позиций в инструментальном магазине



www.sandvik.coromant.com/coroplextb

Пластины

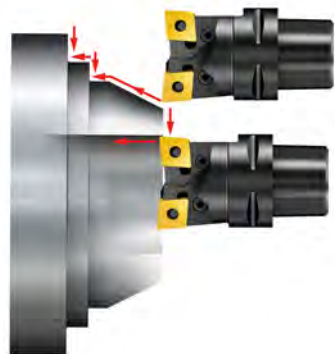
- Пластины T-MAX® P формы C
- Геометрии и сплавы пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

Пример применения – обработка шестерни с CoroPlex TB

Пример показывает, как можно использовать один инструмент и для наружного точения, и для растачивания.



A152



F2

A

Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TB

Прижим рычагом за отверстие
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

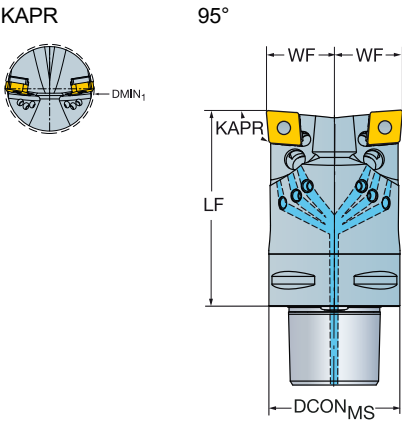
B



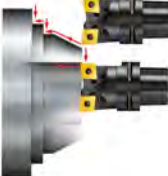
C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



D

														
	CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF				CICT	MIID	
	12	C4	43	3	C4-TB-CN12CN12-060	40	60	21.0	0.0	80	0.5	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C5	53	3	C5-TB-CN12CN12-075	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	66	3	C6-TB-CN12CN12-090	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08

E

F

G

H

A152

F2

H36

H5

CoroPlex™ MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент для многоцелевых станков

Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Быстросменность и модульность с Coromant Capto®
- Увеличенное число позиций инструмента
- Один фрезерный и два токарных инструмента в одном
- Сокращение времени смены инструмента
- Экономия гнезд в инструментальном магазине
- Применение в качестве токарного инструмента для наружной или внутренней обработки



www.sandvik.coromant.com/coroplexmt

Пластины

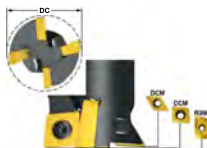
- Пластины CoroTurn 107 формы C и D
- Пластины CoroMill 390, см. каталог "Вращающиеся инструменты"

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

Один инструмент для использования в качестве вращающегося и невращающегося

Пластины CoroMill 390 устанавливаются несколько впереди пластин CoroTurn — как в осевом, так и в радиальном направлении. Такое расположение пластин гарантирует, что токарные пластины не будут участвовать в резании во время фрезерования. Поэтому при растачивании глухих отверстий токарными пластинами необходимо останавливать подачу и вращение инструмента прежде, чем режущие пластины CoroMill 390 коснутся дна отверстия.



Длина инструмента оптимизирована для повышения геометрической проходимости при обработке на многоцелевых станках

Корпус инструмента удлинен на 65 мм по сравнению с соответствующими обычными инструментами, поэтому он может использоваться во всех рабочих положениях, доступных при обработке на многоцелевых станках, без применения переходников-удлинителей. Длина и конструкция корпуса инструмента оптимизированы для каждого размера Coromant Capto, чтобы обеспечить их использование с различными типоразмерами патронов.



A40



F2

A

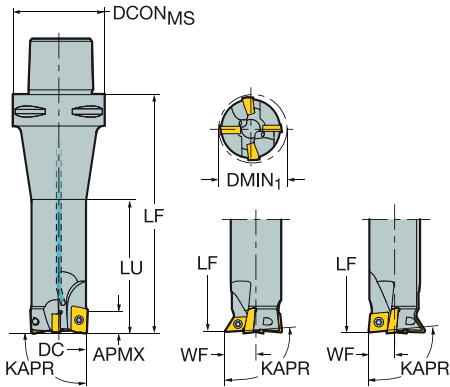
Многофункциональный инструмент для фрезерования и точения CoroPlex™ MT

Закрепление пластин винтом
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

B



C



D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DC	LF	LU	APMX			MIID
07	C5	35	3	M-32C5-39011C09D07	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	M-32C6-39011C09D07	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18	C6	43	3	M-40C6-39018C12D11	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	M-40C8-39018C12D11	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

E

F

G

H



Инструментальные блоки

Адаптированные инструментальные блоки

E2-E3

Неспециализированные инструментальные блоки

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI	E4-E5
Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL	E6
Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI	E7
Адаптеры VDI для призматических державок	E8
Адаптеры VDI для отрезных лезвий	E9
Адаптеры VL для револьверных головок VDI	E10
Инструментальные блоки для лезвий	E11
Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком	E12
Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками	E13
Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками	E14
Инструментальные блоки Coromant Capto®	E15

Адаптированные инструментальные блоки

Область применения

- Точение — двух-, четырехкоординатное
- Многоцелевой станок

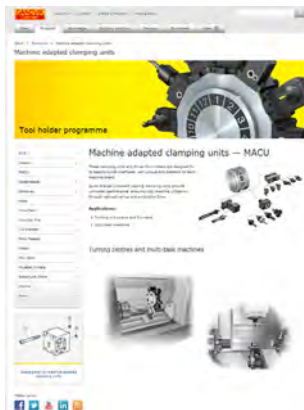
Технические особенности

- Быстрая смена инструмента с системой Coromant Capto®
- Внутренний подвод СОЖ на всех инструментальных блоках
- Высокая жесткость, точность позиционирования инструмента и стабильность



Показанная в этом каталоге подборка инструментальных блоков — лишь часть нашего ассортимента. Наши неспециализированные инструментальные блоки для станков разных моделей показаны на следующих страницах. Чтобы посмотреть инструментальные блоки для конкретных станков, воспользуйтесь приведенной ниже ссылкой.

<http://www.sandvik.coromant.com/macu>



Инструментальные блоки быстросменной системы Coromant Capto® обеспечивают непревзойденную эффективность обработки, оптимизируя загрузку оборудования за счет сокращения времени наладки инструмента и времени обработки.



Ассортимент

Ниже вы можете выбрать интерфейс, подходящий к вашему станку. Для получения более подробной информации и для заказа адаптированных под ваши станки инструментальных блоков и приводных инструментальных блоков посетите страницу www.sandvik.coromant.com/macu.

Токарные центры с возможностью фрезерования

Станок	Интерфейс	Модель
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная revolverная головка), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная revolverная головка), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20 позиц.), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 размер revolverной головки 330 и 360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTTSY, SKT160, 180 TTMS/TTTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16 позиц.)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12 позиц.), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 позиц.)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

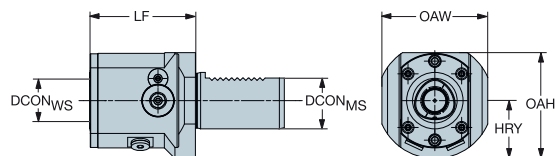
Токарные центры без возможности фрезерования

Станок	Интерфейс	Модель
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 STN), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 метрич.
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 метрич.
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 дюйм.
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 дюйм.
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45

A

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

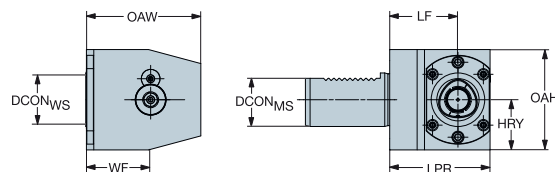


B

C

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAW	OAH	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-00060M	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-00075M	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4
	C5	6	2	C5-R/LC2040-00085M	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5
50	C4	6	2	C4-R/LC2050-00065M	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8
	C5	6	2	C5-R/LC2050-00085M	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-00075M	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7
	C6	6	2	C6-R/LC2060-00095	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4

D



E

				Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY			
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-41020M	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	C3-R/LC2030-41030M	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-51030M	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	C4-R/LC2040-51040M	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
	C5	6	2	C5-R/LC2040-53030M	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
		6	2	C5-R/LC2040-53040M	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
50	C5	6	2	C5-R/LC2050-53030M	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	C5-R/LC2050-53040M	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-43040M	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
		C6	6	2	C6-R/LC2060-53040	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение

G

H



G1



H36



H5

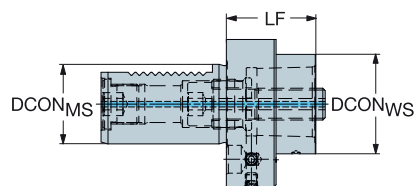
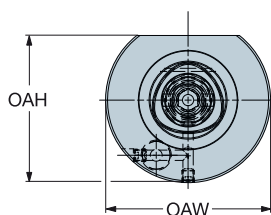


E18

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

Закрепление центральным болтом



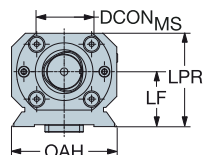
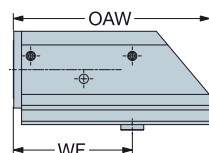
B

C

				Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	C3-NC3000-V30-035	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	C4-NC3000-V30-060	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	C3-NC3000-V40-030	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V40-030	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V40-045	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
	C6	7	1	C6-NC3000-V40-090	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
50	C3	7	1	C3-NC3000-V50-035	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V50-040	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V50-050	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	C6-NC3000-V50-070	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
	C8	7	1	C8-NC3000-V50-100	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
60	C5	7	1	C5-NC3000-V60-050	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	C6-NC3000-V60-050	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	C8-NC3000-V60-085	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

D

Интерфейс со стороны станка по DIN 69881



E

F

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH				
90	C5	2	2	C5-R/LC090-130L	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7	
115	C6	2	2	C6-R/LC115-130L	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7	
140	C6	2	2	C6-R/LC140-165L	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0	
		2	2	C6-R/LC140-205L	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2	
140	C8	2	2	C8-R/LC140-165L	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3	
		2	2	C8-R/LC140-205L	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1	

G

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

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

Показано правое исполнение

H



G1



H36

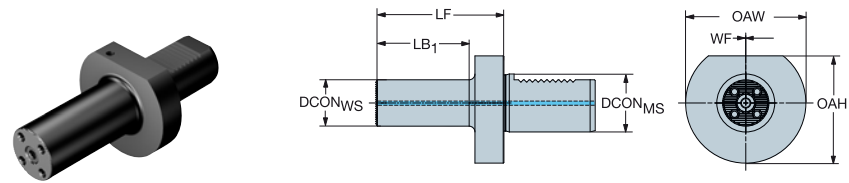


H5

A

Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL

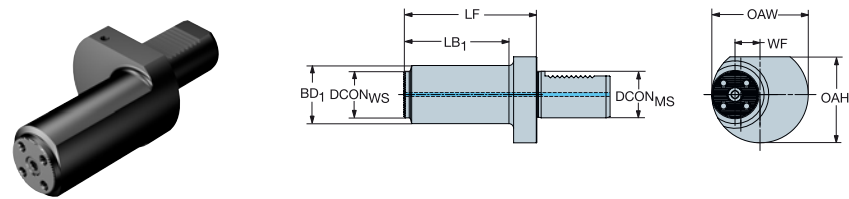
B



C

				Размеры, мм									
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	OAW	LF	LB1	BAR	NM	KG	
30	32	7	1	VDI30-32-SL32N 088	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25	
40	32	7	1	VDI40-32-SL32N 088	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80	
40	40	7	1	VDI40-40-SL40N 104	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20	
50	40	7	1	VDI50-40-SL40N 109	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30	

D



E

				Размеры, мм												
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	OAW	LF	WF	LB1	BD1	BAR	NM	KG		
40	40	7	1	VDI40-50-SL40R/L 114	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80		
50	40	7	1	VDI50-50-SL40R/L 119	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85		
60	40	7	1	VDI50-60-SL40R/L 119	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45		

F

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

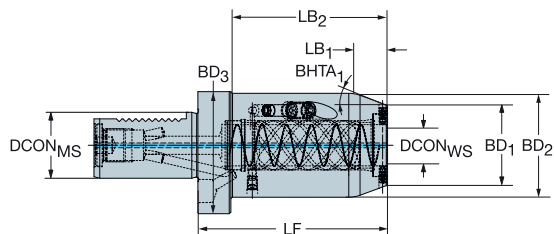
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

H



Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI



				Размеры, мм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁				
40	20	1	1	935-VDI40-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38	
	25	1	1	935-VDI40-EF25-115	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07	
50	20	1	1	935-VDI50-EF20-070	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98	
	25	1	1	935-VDI50-EF25-100	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67	

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B

C

D

E

F

G

H



H36

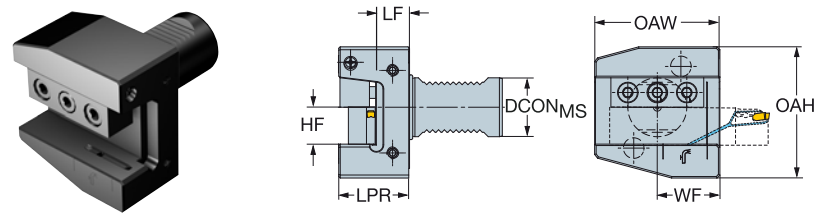


H5

A

Адаптеры VDI для призматических державок
Интерфейс со стороны станка по DIN 69880

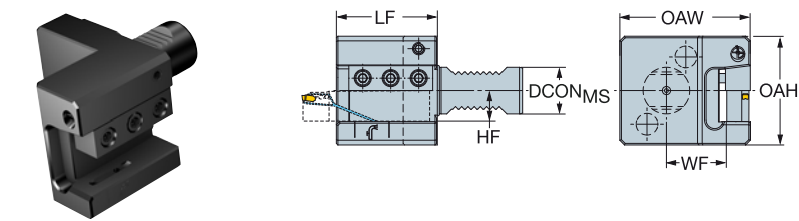
B



C

Table with dimensions and part numbers for VDI adapters. Columns include CZCMS, CZCMS, CNCS, CXSC, Code order, DCONMS, LPR, LF, WF, HF, OAW, OAH, and weight (BAR, NM, KG).

D



E

Table with dimensions and part numbers for VDI adapters. Columns include CZCMS, CZCMS, CNCS, CXSC, Code order, DCONMS, LF, WF, HF, OAW, OAH, RADH, RADW, and weight (BAR, NM, KG).

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Показано правое исполнение

F

G

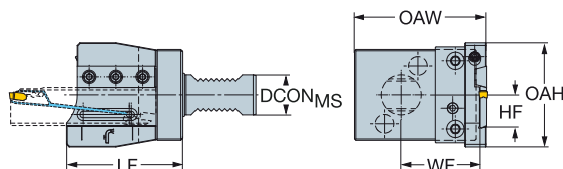
H



Адаптеры VDI для отрезных лезвий

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880

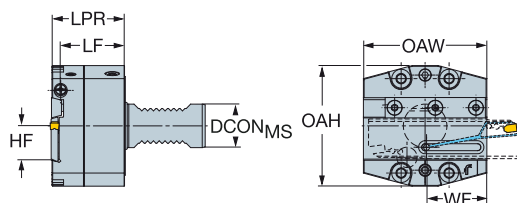
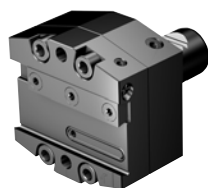
B



C

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
25	21L	6	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
	21R	6	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
30	25L	6	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9
	25R	6	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7
40	25L	6	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2
	25R	6	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2

D



E

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH			
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	APBA-L-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	APBA-R-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

F

G

H



H36

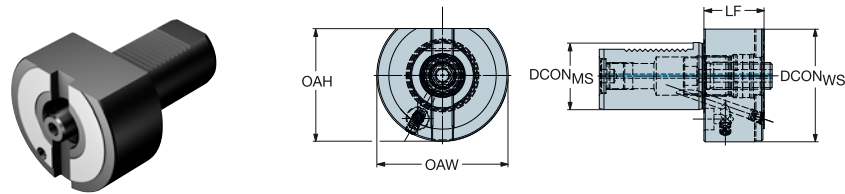


H5



E16

Адаптеры VL для револьверных головок VDI

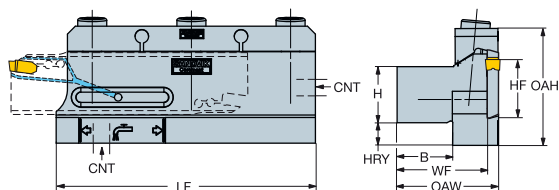


					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG		
50	80	7	1	VL80-NC3000-V50	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2		
60	80	7	1	VL80-NC3000-V60	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4		

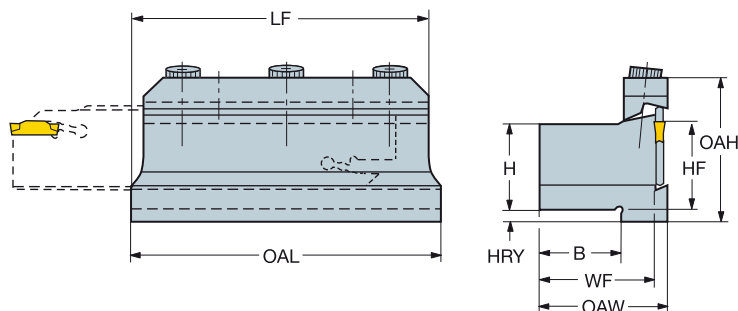
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com N = Нейтральное исполнение



Инструментальные блоки для лезвий



						Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT		BAR	KG
20 x 20	21L	5.0	2	2	BA-LGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7	
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1	
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7	
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1	
25 x 25	21L	5.0	2	2	BA-LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9	
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3	
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8	
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3	
32 x 32	25L	5.0	2	2	BA-LGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6	
	45L	5.0	2	2	BA-LGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9	
	25R	5.0	2	2	BA-RGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6	
	45R	5.0	2	2	BA-RGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9	
40 x 40	45L	5.0	2	2	BA-LGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5	
	45R	5.0	2	2	BA-RGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5	



						Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	DSGN	Код заказа		B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW		KG	
20 x 20	21	5.0	1	151.2-2020-21M		20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6		
	25	5.0	1	151.2-2020-25		20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0		
25 x 20	21	5.0	1	151.2-2520-21		20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6		
	25	5.0	1	151.2-2520-25		20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1		
32 x 32	25	5.0	1	151.2-3232-25		32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6		
	45	5.0	1	151.2-3232-45		32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9		
40 x 40	45	5.0	1	151.2-4040-45		40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6		
	93	0.0	1	151.2-5050-93		50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение



H36

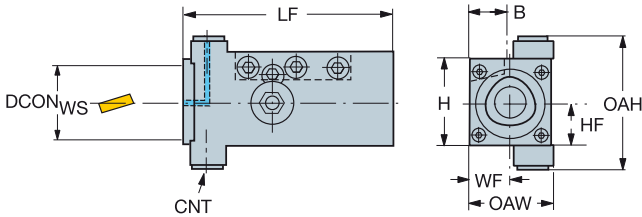


H5

A

Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком

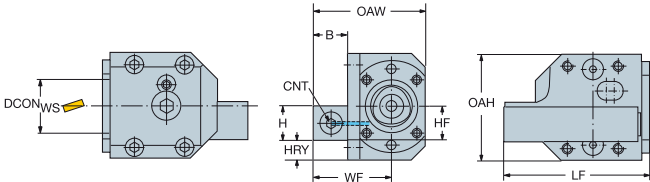
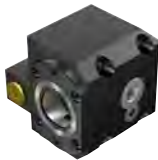
B



C

				Размеры, мм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT					
40 x 20	C3	2	2	C3-R/LC2085-4038M	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3		
50 x 25	C4	2	2	C4-R/LC2085-5048	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3		
64 x 32	C5	2	2	C5-R/LC2085-6464	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4		

D



E

				Размеры, мм																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRV	CNT	BAR	NM	KG				
25 x 26	C4	1	2	C4-R/LC2080-59110A	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9				
32 x 33.5	C5	1	2	C5-R/LC2080-77110A	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1				
40 x 40	C6	1	2	C6-R/LC2080-93140	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4				

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение Показано правое исполнение

F

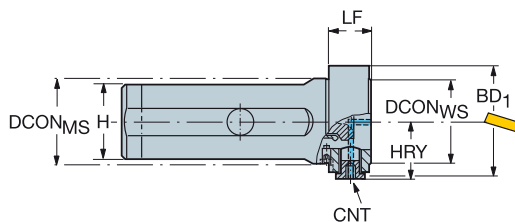
G

H



Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками

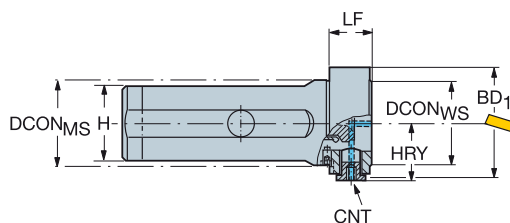
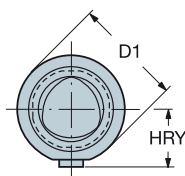
Цилиндрический хвостовик с лысками для Coromant Capto®



Закрепление цанговым механизмом

					Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAW	OAH	HRV	CNT			BAR	NM	KG
32	C3	2	2	C3-NC2000-08018-32	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6		
40	C4	2	2	C4-NC2000-10020-40	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1		
50	C4	2	2	C4-NC2000-12020-50	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6		
	C5	2	2	C5-NC2000-12024-50	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1		
60	C5	2	2	C5-NC2000-14024-60	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1		

N = Нейтральное исполнение



С центральным болтом

					Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LF	CNT					BAR	NM	KG
32	C3	2	2	C3-NC3000-08018-32	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	0.6				
40	C3	2	2	C3-NC3000-10018-40	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	1.1				
	C4	2	2	C4-NC3000-10020-40	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28	80	50	1.1				
50	C5	2	2	C5-NC3000-12024-50	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28	80	70	2.1				
60	C6	2	2	C6-NC3000-14054-60	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28	80	85	4.2				

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение



G1



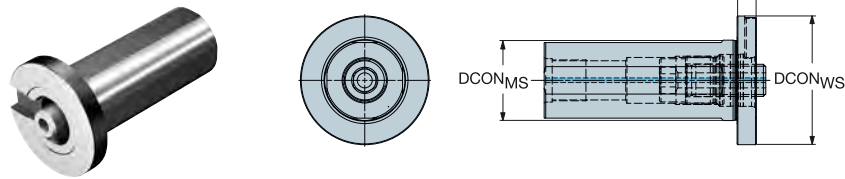
H36



H5

A

B



C

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR	NM	KG
50	80	1	1	VL80-NC3000-50	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	VL80-NC3000-60	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение

D

E

F

G

H

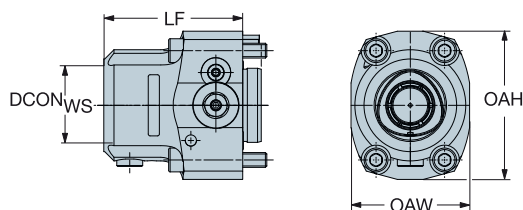


Инструментальные блоки для ручного закрепления

Встраиваемое исполнение

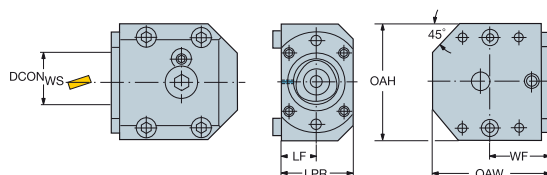
Coromant Capto®

B



					Размеры, мм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LF	OAW	OAH			
64 x 80	C5	6	1	C5-R/LC2095-00075	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9
74 x 135	C6	6	1	C6-R/LC2095-00090	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3
93 x 155	C8	6	1	C8-R/LC2095-00110	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3
126 x 208	C10	6	1	C10-R/LC2095-00182	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6

C



D

				Код заказа	Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH			
73 x 54	C3	6	2	C3-R/LC2090-19039M	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1
86 x 77	C4	6	2	C4-R/LC2090-24043A	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2
100 x 92	C5	6	2	C5-R/LC2090-32048A	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7
122 x 105	C6	6	2	C6-R/LC2090-42060	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0
146 x 133	C8	6	2	C8-R/LC2090-50088	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение

E

F

G

H



G1



H36



H5

VDI

Как правильно выбрать инструмент — CoroCut® QD

Исполнение державки

Осевая

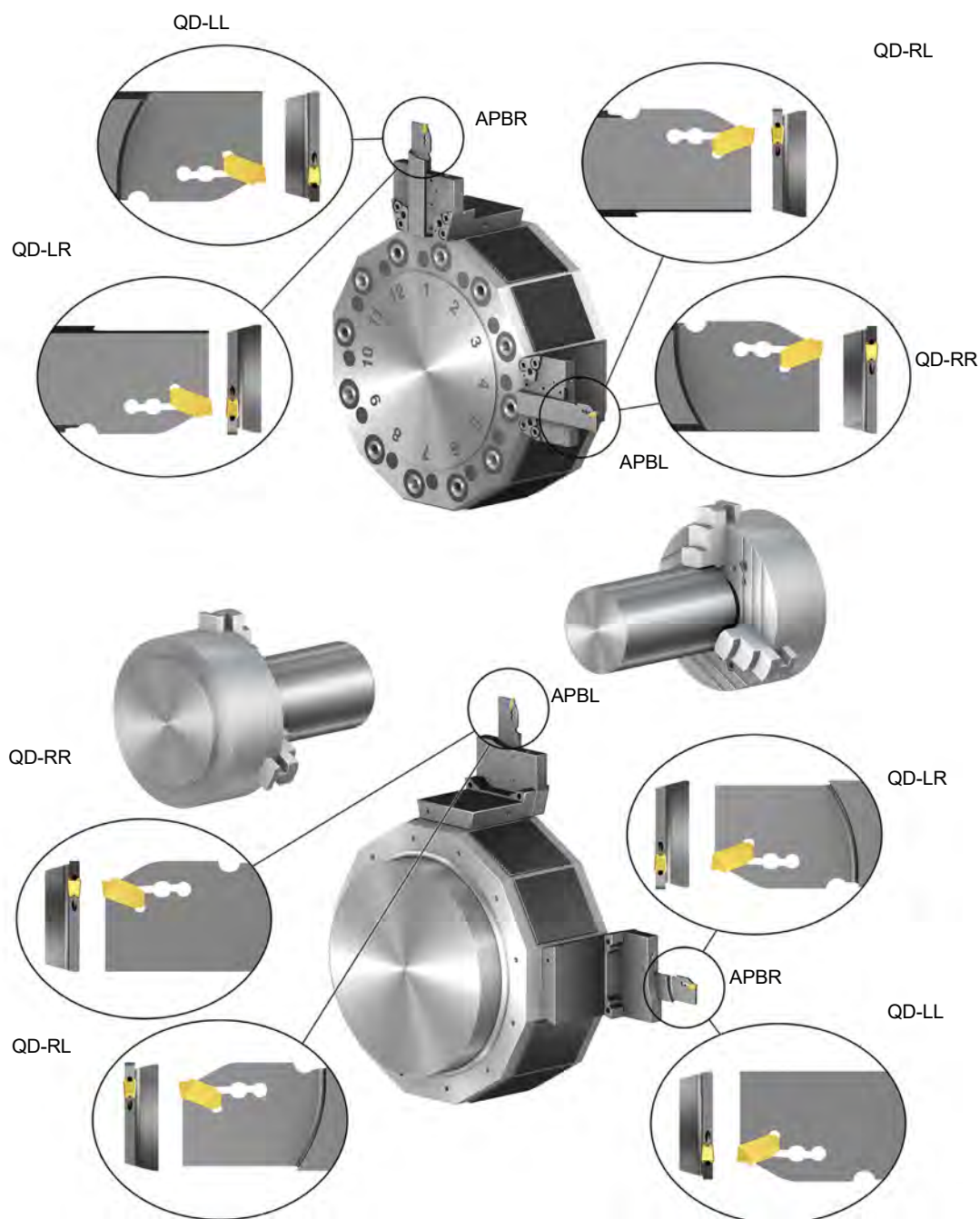
VDI

Отрезные лезвия

Как правильно выбрать инструмент

Правое или Левое исполнение

Инструменты и адаптеры



VDI

Как правильно выбрать инструмент

B

Исполнение державки

Радиальная

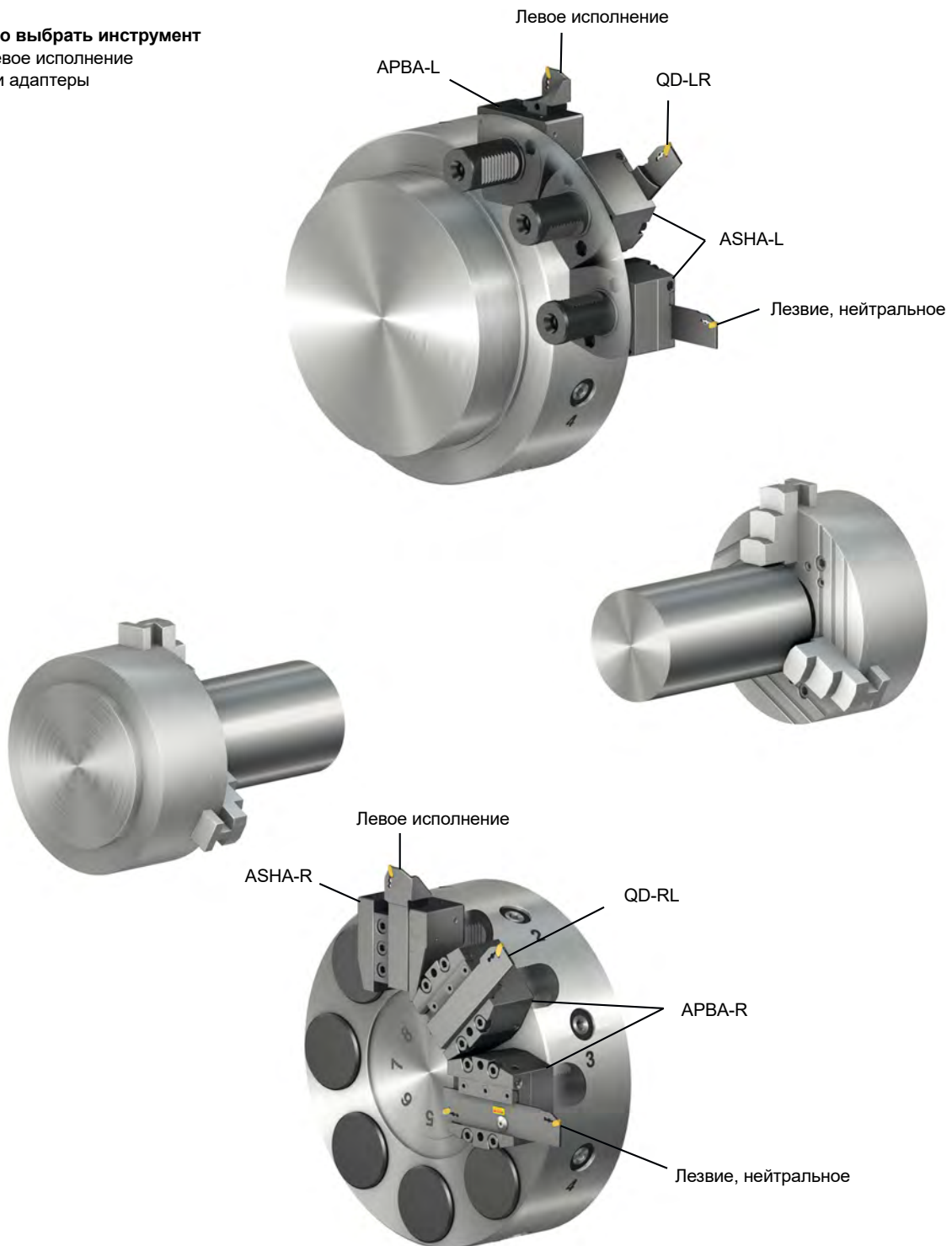
Лезвие VDI

Державки QS

Как правильно выбрать инструмент

Правое или Левое исполнение

Инструменты и адаптеры



C

D

E

F

G

H

VDI

Как правильно выбрать инструмент — Coromant® Capto

Наружная обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Внутренняя обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Инструментальная оснастка

Адаптеры

Coromant Capto®	F3-F23
HSK	F24-F29
Призматический хвостовик	F31-F35
Цилиндрический хвостовик	F36-F38
Цилиндрический хвостовик с лыской	F39-F45
CoroTurn® SL	F46-F50
Закрепление болтами	F50

Антивибрационные адаптеры

Coromant Capto®	F54-F59
HSK	F61
Цилиндрический хвостовик	F63-F66

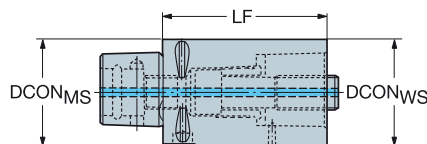
Адаптеры

		Крепление адаптера						
		Coromant Capto®	HSK	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лысками	Закрепление болтами	CoroTurn® SL
Крепление инструмента	Coromant Capto®	-Удлинитель -Переходник на меньший размер соединения -90° F3-F6						
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Многопозиционный адаптер -SL70 F7-F16	-Адаптер -SL70	-Адаптер	-Адаптер	-Адаптер	-Адаптер	-Переходник на меньший размер соединения -Быстросменный адаптер -SL70 -Многопозиционный адаптер -Адаптер 570-80 для быстросменных головок SL F48-F50
	Призматический хвостовик	-Адаптер -Многопозиционный адаптер F17	-Адаптер F28					-Адаптер F52
	CoroChuck™ 935	-Адаптер F19	-Адаптер F29			-Адаптер F41		
	Цилиндрический хвостовик	-Адаптер -EasyFix - Многопозиционный адаптер F20-F21	-Адаптер F30					
	CoroTurn® XS	-Адаптер F22		-Адаптер F33		-Адаптер -Двусторонние F42-F44		
	Отрезные лезвия	-Адаптер F23	-Адаптер F30					
	CoroCut® MB			-Адаптер F35	-Адаптер F38	-Адаптер F45		
	VL					-Адаптер E14		

Антивибрационные адаптеры

		Крепление адаптера	
		Coromant Capto®	Цилиндрический хвостовик
Крепление инструмента	Coromant Capto®		-Адаптер F63
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Для двух головок -Твердосплавный усиленный -Эллиптический F54-F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F63-F66
	Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL	-Адаптер F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F66

Удлинитель Coromant Capto®



B

				Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

D

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

				Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

F

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

С повернутым на 180° базовым отверстием

				Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

G

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

H



G1



H36

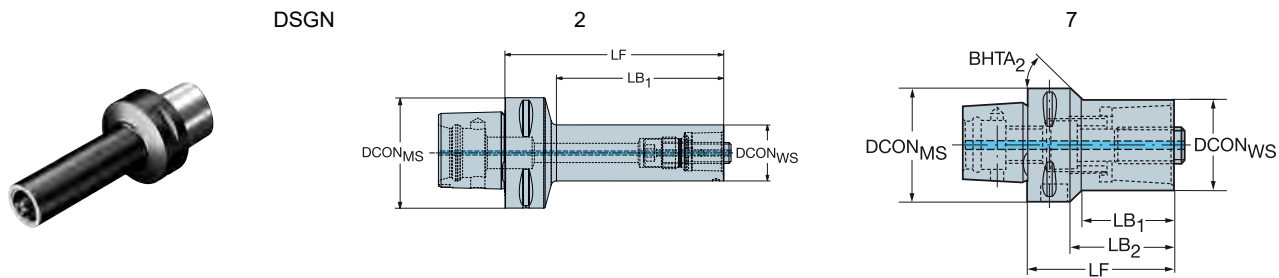


H35

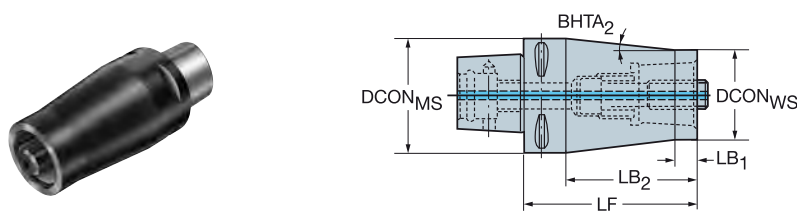


H5

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®



						Размеры, мм																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂								
C4	C3	3	1	2	C4-391.02-32 055A	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49					
	C3	3	1	2	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81					
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68					
	C3	3	1	2	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99					
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80					
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46					
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12					
	C3	3	1	2	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43					
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32					
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86					
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53					
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79					
C8	C3	3	1	2	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07					
	C3	3	1	2	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53					
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20					
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97					
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43					
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88					
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65					
	C6	3	1	7	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10					
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37					
	C10	C3	3	1	7	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15				
	C4	3	1	7	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25					
	C5	3	1	7	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42					
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68					
	C6	3	1	2	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92					
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25					
	C8	3	1	2	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	80	170.00	8.92					



				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂			
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	45.00	1.10
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	45.00	2.99
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23
C8	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	95.00	2.23
	C4	3	1	C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	55.00	5.42
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



G1



H36



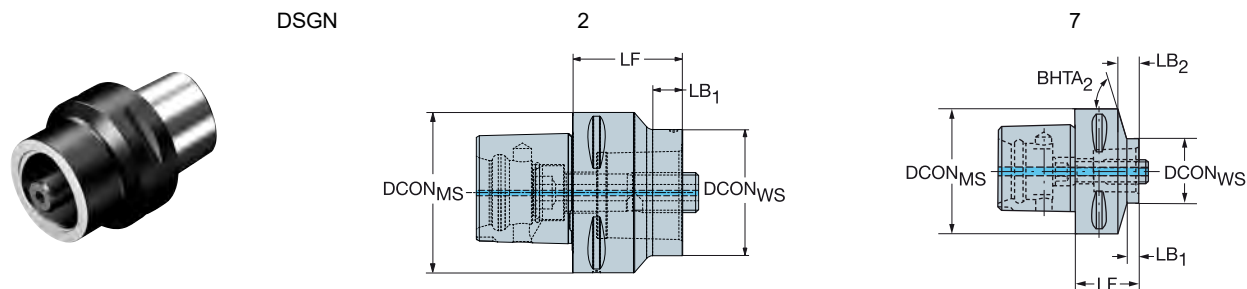
H35



H5

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом



B

					Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	NM	KG
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 033A	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	45.00	0.54
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 040A	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	55.00	0.59
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 032	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	45.00	0.91
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 040	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	55.00	0.98
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 050A	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	95.00	1.11
C8	C5	3	1	2	C8-391.02-50 045A	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	95.00	2.00
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	170.00	2.15
C10	C6	3	1	7	C10-391.02-63 055	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	170.00	3.70
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 065	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	170.00	3.92

C

С повернутым на 180° базовым отверстием

					Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	NM	KG					
C8	C6	3	1	2	C8-391.02R-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13					

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

D

E

F

G

H



G1



H36



H35

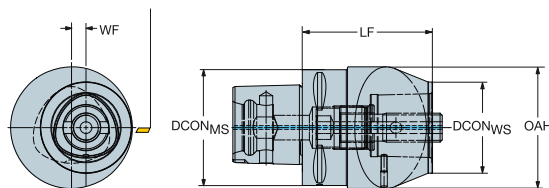


H5

A

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением

B



Только для закрепления разжимным цанговым механизмом

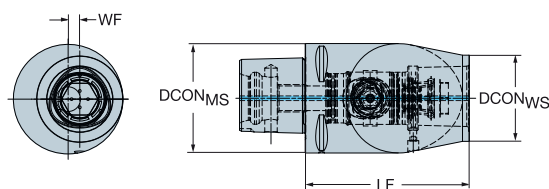
C

				Размеры, мм															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB _i	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX					
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 090R/L	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5		
C10	C8	3	1	C10-391.02-80 080R/L	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2		

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

Быстросменный переходник на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением

D

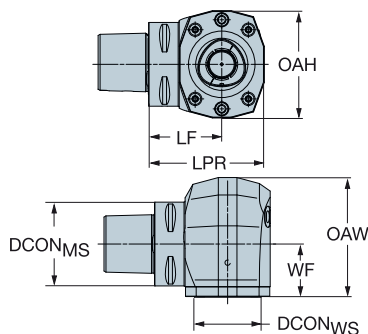


E

					Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF			
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100R/L07	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120R/L09	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2
C10	C6	3	1	2	C10-QC-C6-125R19	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® 90°

F



G

				Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW			
C5	C4	3	1	C5-R/L-C4-L-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
		3	1	C5-R/L-C4-R-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
C6	C5	3	1	C6-R/L-C5-L-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1
		3	1	C6-R/L-C5-R-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2
C8	C6	3	1	C8-R/L-C6-L-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2
		3	1	C8-R/L-C6-R-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



G1

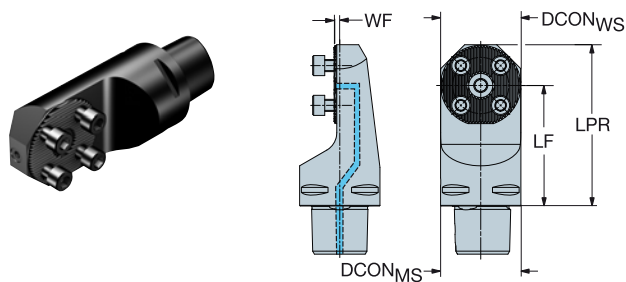


H36



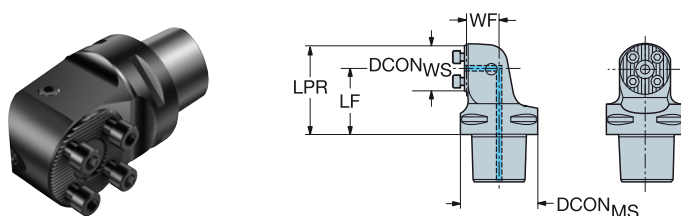
H5

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



Для обработки торцевых канавок

					Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6



					Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.



G1



H36



H5



H2

A

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

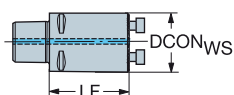
RUS

B

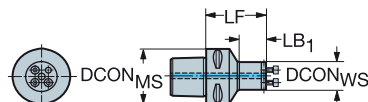


DSGN

1



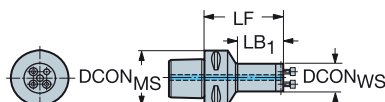
2



C

						Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1

D



E

						Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
C8	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H



G1



H36



H5

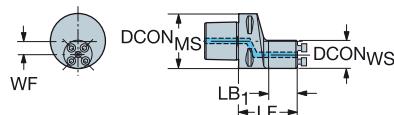


H2

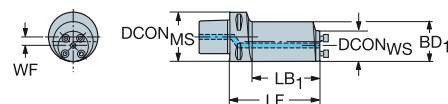
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



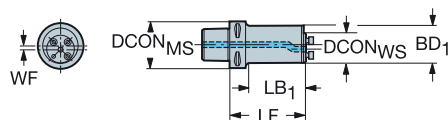
Cx-570-2C..R/L



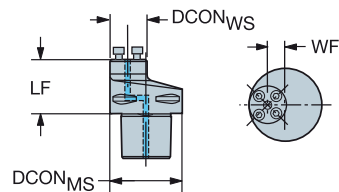
Cx-570-2C..R/L40



				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
C6	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
C8		3	1	C8-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3



				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4



					Код заказа	Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF			
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G1



H36



H5

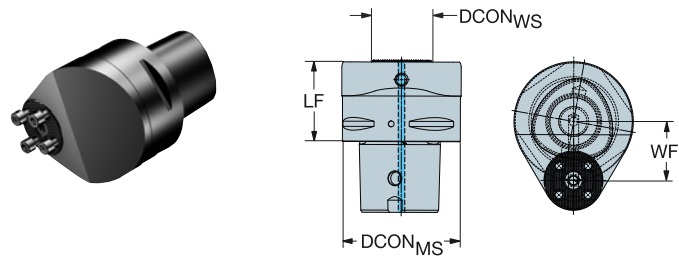


H2

A

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL
Для определённого типа станка

B



C

Mazak

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Mori Seiki - NT6600

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

Адаптирован для токарно-карусельных станков

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

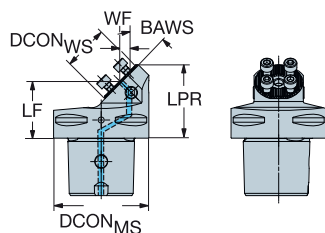
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

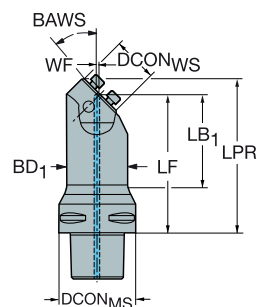
H



Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LX-045	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5	
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LX-045	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9	
	40	3	1	C6-570-40-R/LX-045-060	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2	



				Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-RX-045-L1	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0	70	8.8	1.1
C6	32	3	1	C6-570-32-RX-045-L1	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0	70	8.8	1.7
	40	3	1	C6-570-40-RX-045-L1	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0	70	17.0	1.8
C8	40	3	1	C8-570-40-RX-045-L1	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0	70	17.0	3.6

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.



G1



H36



H5



H2

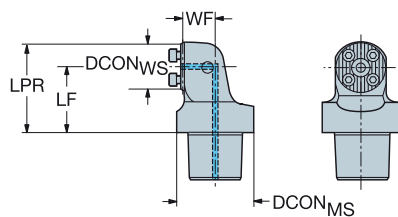
A

RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

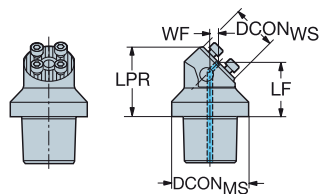
B



C

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2		
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3		
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4		
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5		
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5		
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7		

D



E

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3		

F

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях и переходниках/удлинителях. Для ручной смены инструмента. Без канавки для захвата манипулятором.

G

H



G1



H36

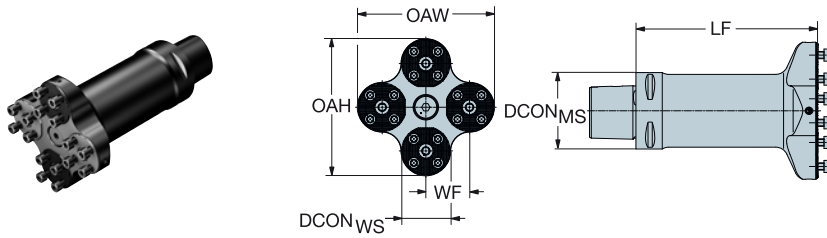


H5



H2

Многопозиционные адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

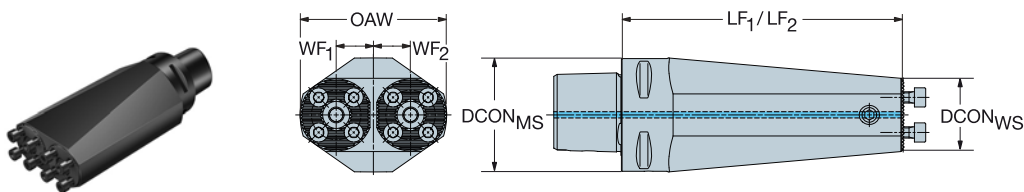


B

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-4-SL40 113 150-AX	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	C8-4-SL40 113 180-AX	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

C

Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL



D

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	C6-SL-2C65 150-32-2	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C8-SL-2C81 180-40-2	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

E

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

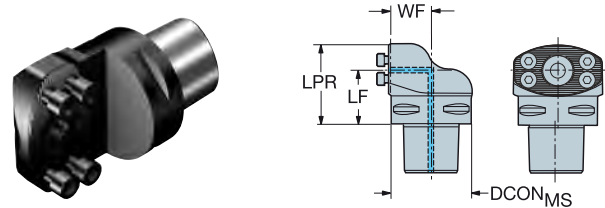
F



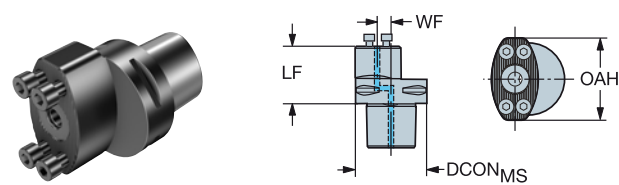
G

H

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70



				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2



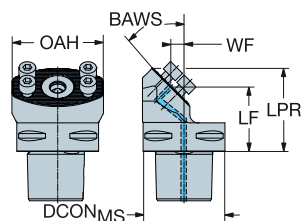
				Код заказа	Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	LF	WF	OAW	OAH			
C5	70	3	1		C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



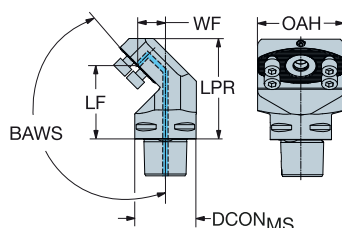
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 45°



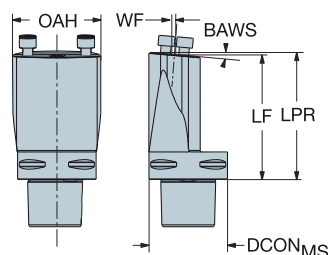
					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG		
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9		
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3		
		3	1	C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6		
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4		

BAWS 135°



					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG		
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6		

BAWS 5°



					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG		
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G1



H36



H5

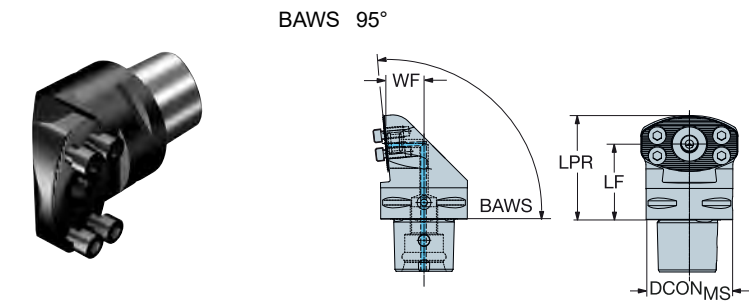


H2

A

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

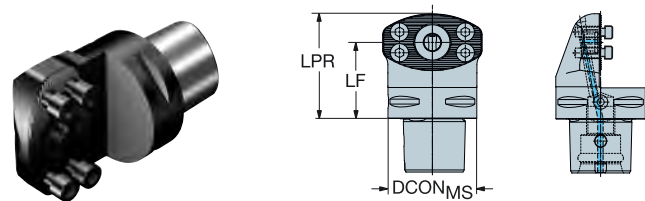
B



C

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG		
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6		

D



E

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG			
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3			

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

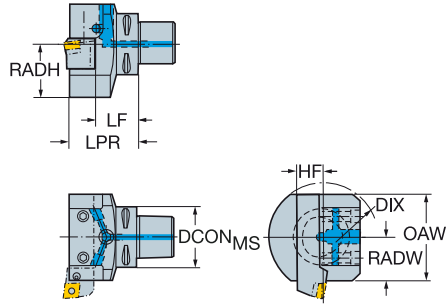
F

G

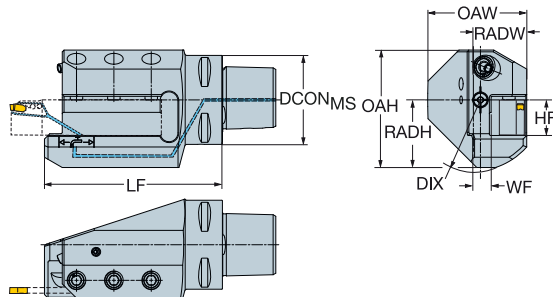
H



Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок



					Размеры, мм													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX				
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHA-065-20HP	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4		
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHA-070-20HP	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8		
	25 x 25	3	6	C6-ASHA-080-25HP	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4		
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHA-075-25HP	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0		



				Код заказа	Размеры, мм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX						
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR/L-095-20HP	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6				
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L-105-20HP	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3				
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L-122-25HP	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1				
C8	25 x 25	3	5	C8-ASHR/L-122-25HP	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3				

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение



G1



H36



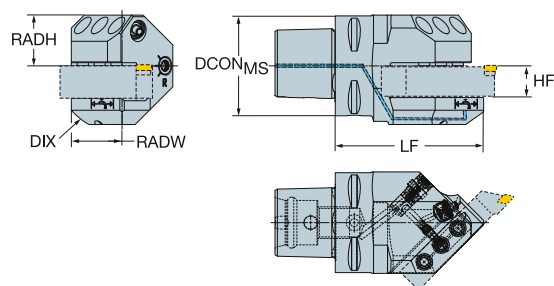
H5

A

Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок

RUS

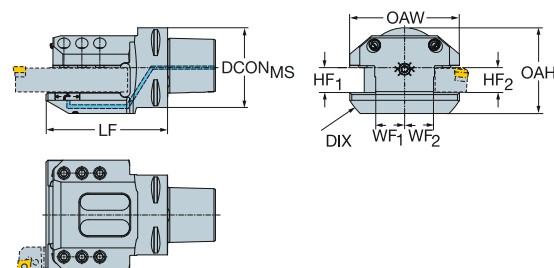
B



C

					Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX			BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6		
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2		
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8		

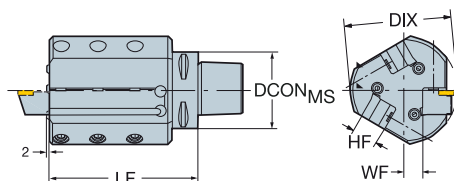
D



E

				Размеры, мм																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂	HF ₁	HF ₂	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG		
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1		
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7		

F



G

					Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	DIX						BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6					
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9					

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



G1

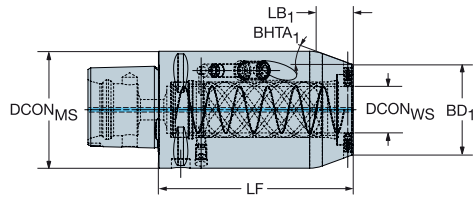


H36



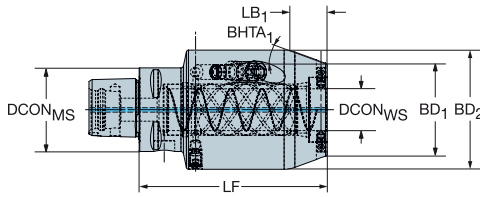
H5

Патроны CoroChuck™ 935 с соединением Coromant Capto®



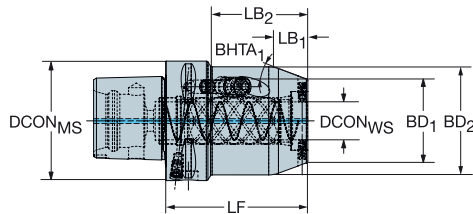
Размеры, мм

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	935-C6-EF25-105	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28



Размеры, мм

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	935-C4-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	935-C5-EF20-090	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	935-C5-EF25-110	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08



Размеры, мм

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR	NM	KG
C6	20	3	1	935-C6-EF20-075	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	935-C8-EF20-075	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	935-C8-EF25-090	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



H36



H5

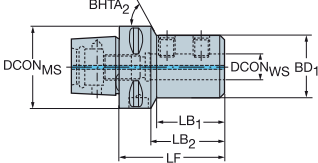
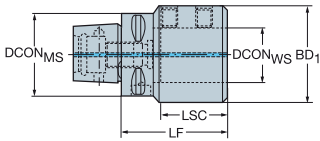
Адаптеры Coromant Capto® для расточных оправок

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

DSGN

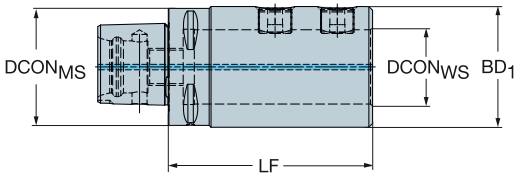
1

7



					Размеры, мм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂			
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	12.00	0.74
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	20.00	0.46
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79
C6	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	12.00	1.18
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	20.00	1.23
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	30.00	1.30
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74

Для длинных втулок Easy Fix для закрепления оправок Silent Tools

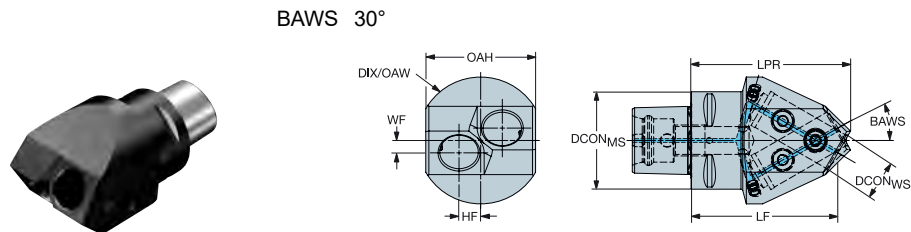


					Размеры, мм						
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	BD1	LF	BAR	KG	
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1	
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9	

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



Многопозиционный адаптер Coromant Capto® для двух расточных оправок



					Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR	KG		
C6	25	3	1	C6-ABB-25-2	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

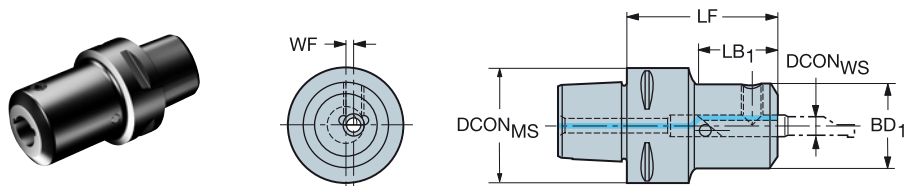


A

Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS

RUS

B



C

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF			
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0	1.4
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5

E

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

H



G1



H36

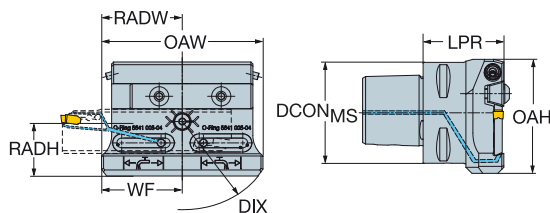


H5



B115

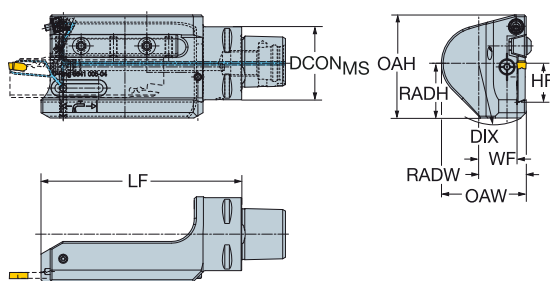
Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий



B

				Код заказа	Размеры, мм															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG			
C5	21	3	6		C5-APBA-040-21HP	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8		
C6	25	3	6	C6-APBA-050-25HP	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5			
C8	25	3	6	C8-APBA-050-25HP	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3			

C



D

					Код заказа	Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG	
C4	21L		3	6	C4-APBL-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0	
	21R		3	6	C4-APBR-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0	
C5	21L		3	6	C5-APBL-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3	
	25L	150.0	3	6	C5-APBL-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8	
	21R		3	6	C5-APBR-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3	
	25R	150.0	3	6	C5-APBR-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8	
C6	25L		3	6	C6-APBL-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4	
	25R		3	6	C6-APBR-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4	
C8	25L		3	6	C8-APBL-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3	
	45L		3	6	C8-APBL-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5	
	25R		3	6	C8-APBR-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3	
	45R		3	6	C8-APBR-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5	
C10	45L		3	6	C10-APBL-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2	
	45R		3	6	C10-APBR-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2	

E

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H



G1

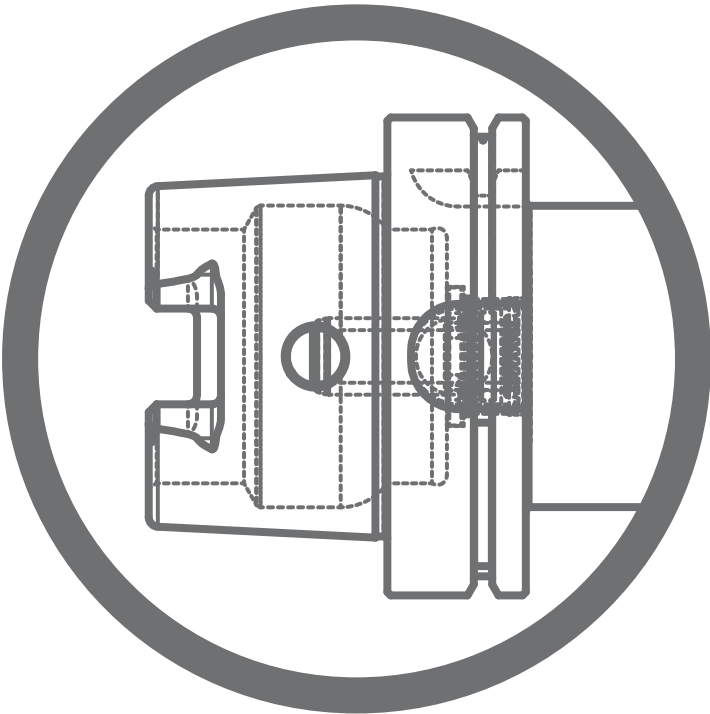


H36

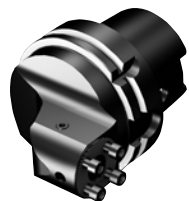


H5

Интерфейс со стороны станка: HSK

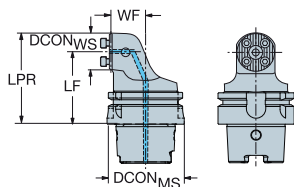


Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK

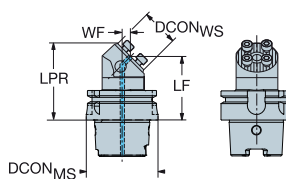


BAWS

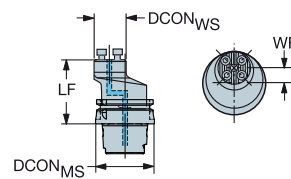
90°



45°



0°



BAWS 90°

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1		
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4		
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5		

BAWS 45°

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9		
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1		

BAWS 0°

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG			
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0			
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2			
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1			

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение



G1



H36



H5

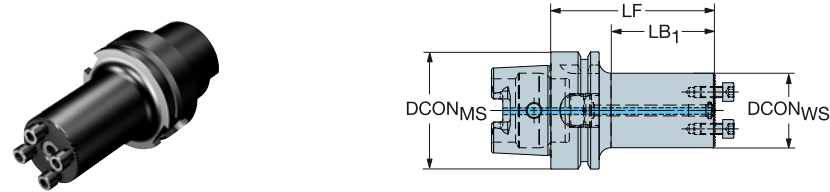


H2

A

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK

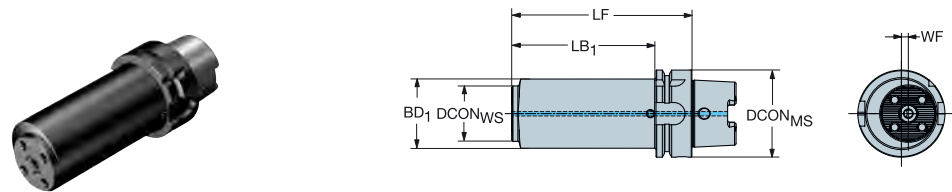
B



C

					Размеры, мм						
CZC_MS	CZC_WS	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON_MS	DCON_WS	LB_1	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4

D



E

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF			
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение

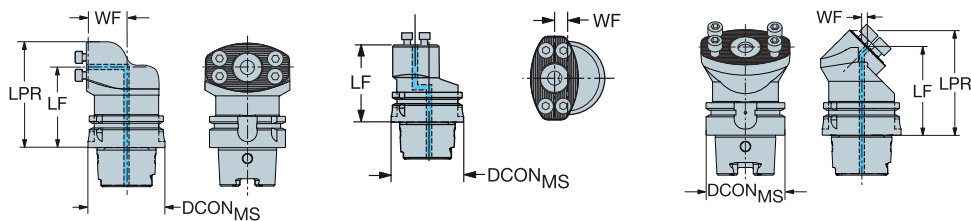
F

G

H



Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL70 с конусом HSK



BAWS 90°

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW					
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9		
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5		

BAWS 45°

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW					
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5		
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7		

BAWS 0°

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF							
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4				
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6				

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение



G1



H36



H5

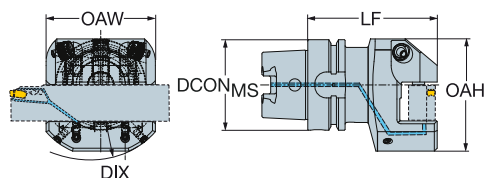


H2

A

Адаптеры для призматических державок с конусом HSK

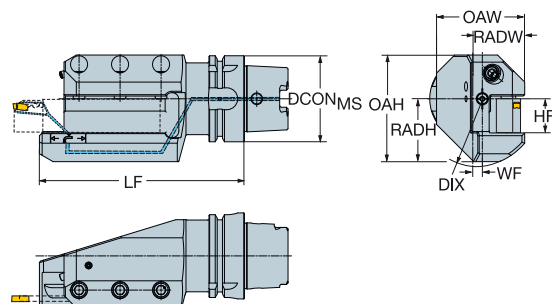
B



C

				Размеры, мм																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG				
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2				
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0				

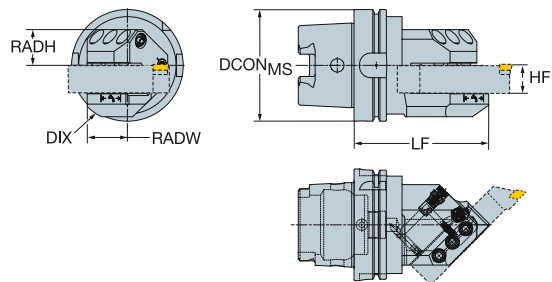
D



E

				Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG	
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1	
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7	

F



G

				Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX				
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



G1



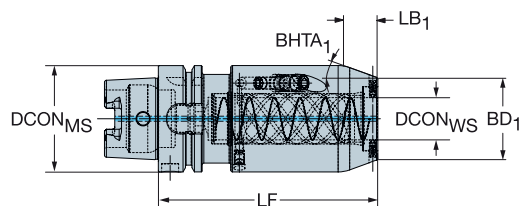
H36



H5

Патроны CoroChuck™ 935 с конусом HSK

RUS



B

C

				Размеры, мм															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁				
63	20	1	1	935-HT06-EF20-110	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95	
	25	1	1	935-HT06-EF25-130	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50	

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



H36

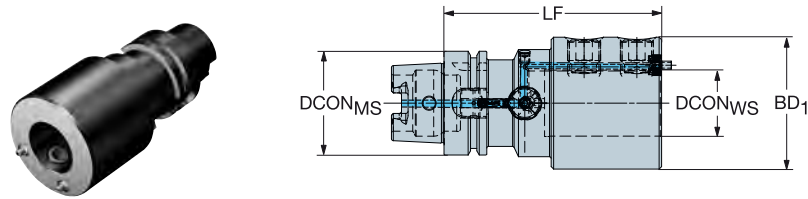


H5

A

Адаптеры для расточных оправок с конусом HSK

B

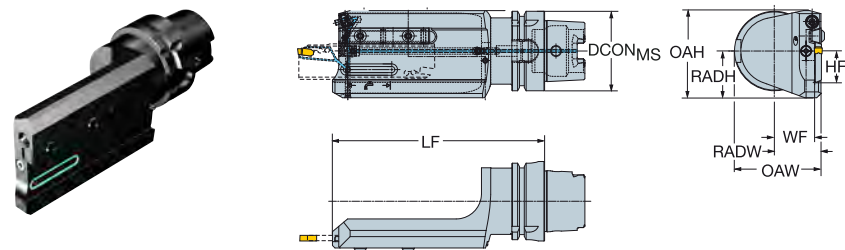


C

				Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

Адаптеры для отрезных лезвий с конусом HSK

D



E

				Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H



Интерфейс со стороны станка: призматический хвостовик

B

C

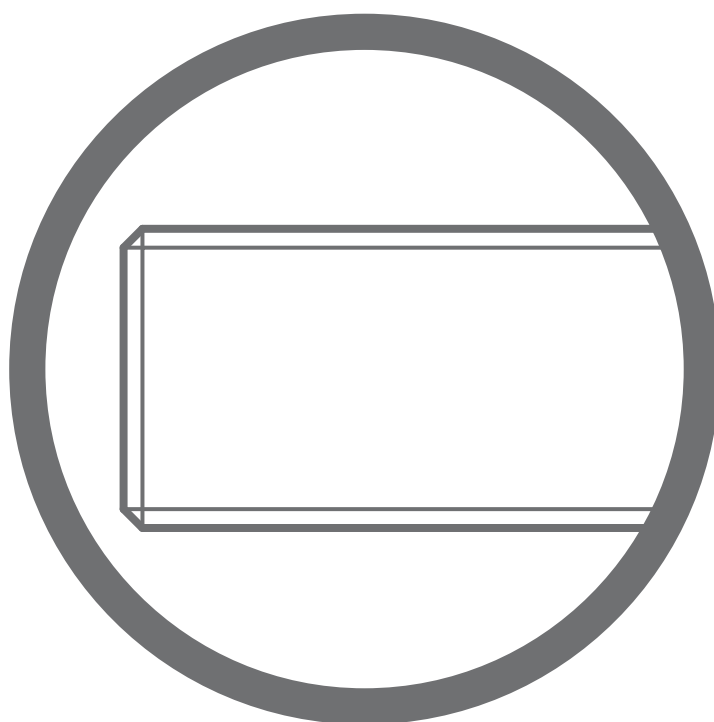
D

E

F

G

H



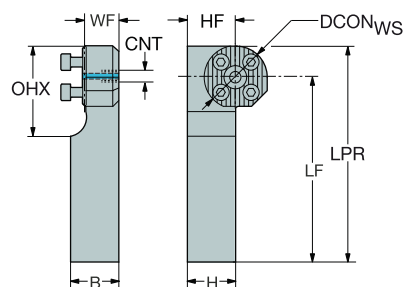
A

Державки CoroTurn® SL

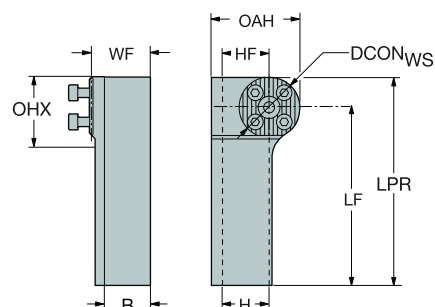
B



570-xxR/LF



570-xxR/LF-J/N



C

										Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT					
20 x 20	32	29.0	2	1	570-32R/LF-2020	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4		
25 x 25	32	32.0	2	1	570-32R/LF-2525	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6		
		25.0	0	0	570-32R/LF-2525N	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9		
	40	30.0	0	0	570-40R/LF-2525N	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9		
32 x 32	32	30.0	2	1	570-32R/LF-3232	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2		
	40	36.0	2	1	570-40R/LF-3232	40.0	32.0	32.0	154.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3		

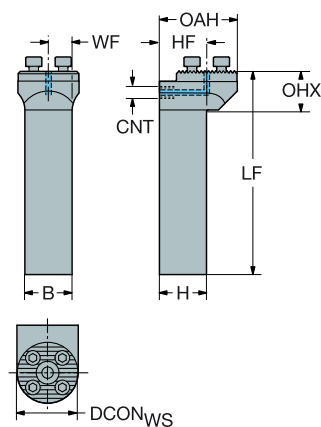
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J или N в коде = усиленная державка с увеличенной площадью опорной поверхности. Без внутреннего подвода СОЖ.

D

E



F

										Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT						
20 x 20	25	21.0	2	1	570-25NG-2020	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4			
	32	21.0	2	1	570-32NG-2020	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4			
25 x 25	25	21.0	2	1	570-25NG-2525	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7			
	32	21.0	2	1	570-32NG-2525	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7			
	40	25.0	2	1	570-40NG-2525	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0			
32 x 32	32	21.0	2	1	570-32NG-3232	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2			
	40	26.0	2	1	570-40NG-3232	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3			

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение

H



H36

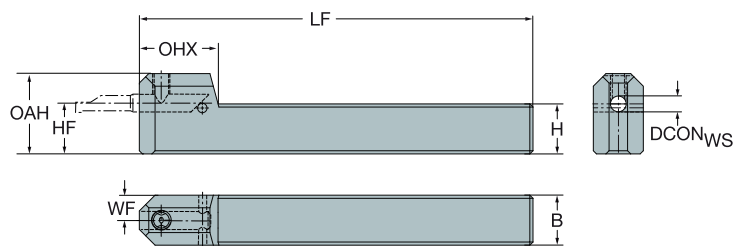


H5



H2

Державки CoroTurn® XS



				Размеры, мм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAH		
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	CXS-2020-04FN	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	CXS-2020-05FN	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	CXS-2020-06FN	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	CXS-2020-07FN	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	CXS-2020-08FN	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
	10	34.5	CXS-2020-10FN	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
25 x 25	5	25.9	CXS-2525-05FN	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	CXS-2525-06FN	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	CXS-2525-07FN	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	CXS-2525-08FN	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	CXS-2525-10FN	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение



H36

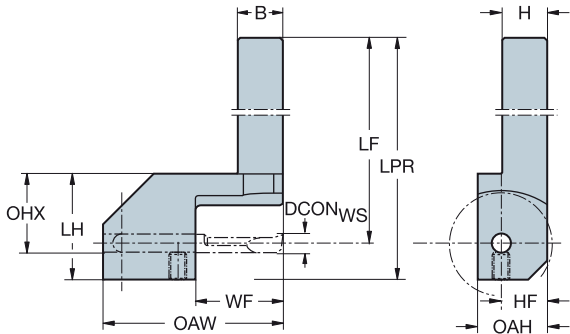


H5



B115

Державки CoroTurn® XS

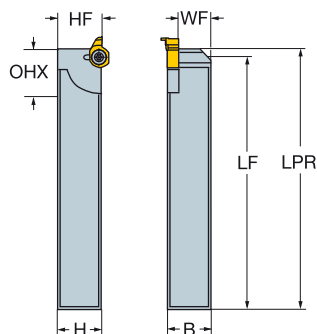


Размеры, мм																	BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT			
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	CXS-1616-05R	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Державки CoroCut® MB



			Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1	
16 x 16	09	20.0	MBG-1616-09R/L	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2	
20 x 20	09	20.0	MBG-2020-09R/L	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4	
25 x 25	09	20.0	MBG-2525-09R/L	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7	

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

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

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение



H36

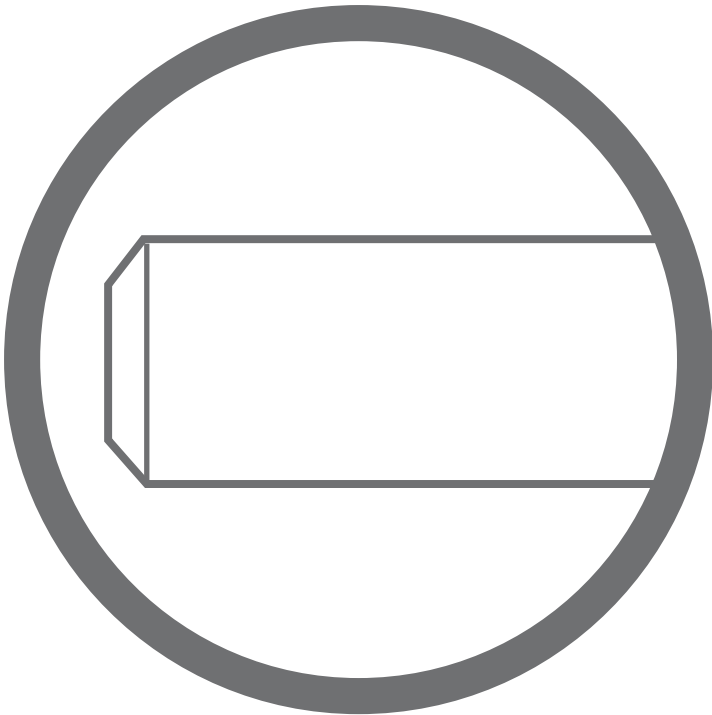


H5



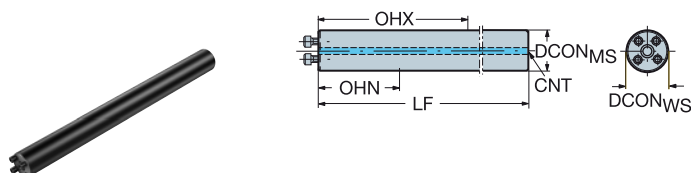
B122

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



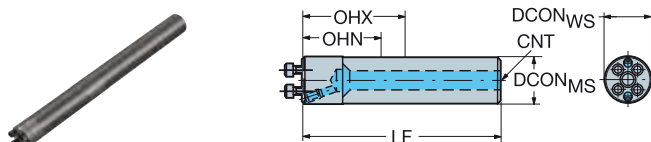
Расточные оправки CoroTurn® SL

С канавкой для установки во втулке EasyFix



						Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF			
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

Твёрдосплавные расточные оправки для резцовых головок CoroTurn® SL



С канавкой для установки во втулке EasyFix

						Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF			
16	16	16.0	76.0	1	3	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



H36

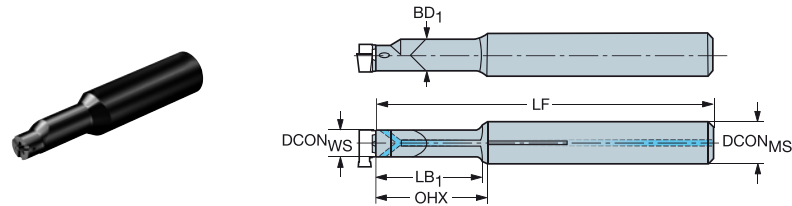


H5



H2

Оправки CoroCut® MB
С канавкой для установки во втулке EasyFix
Твердосплавный хвостовик



						Размеры, мм							
CZCMS	CZCMS	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	BAR	KG	
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1	
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1	
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1	
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1	
	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1	
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1	
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0	
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2	
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2	
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2	
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2	
	11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2	
		60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3	
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4	
20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5	

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской

B

C

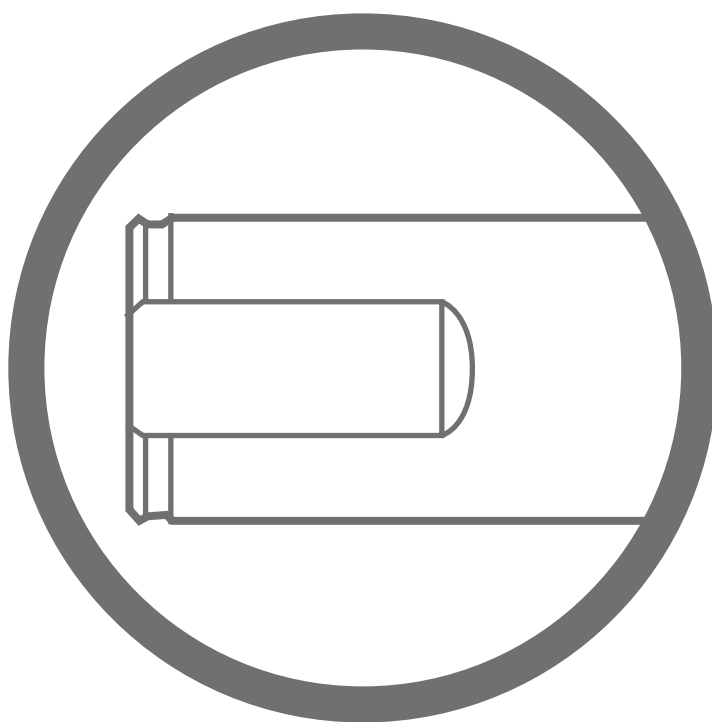
D

E

F

G

H

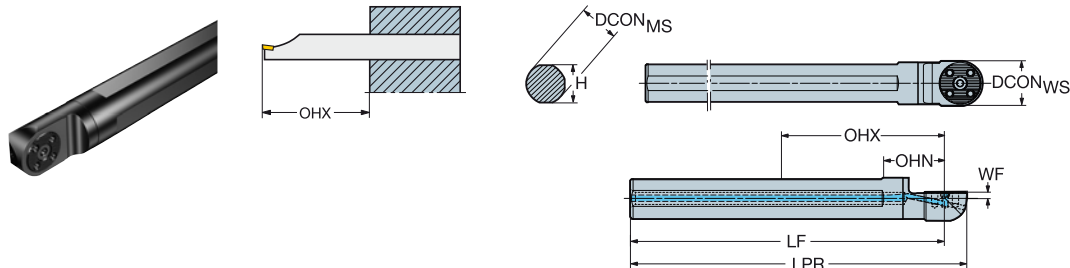


A

Расточные оправки CoroTurn® SL с лыской

RUS

B

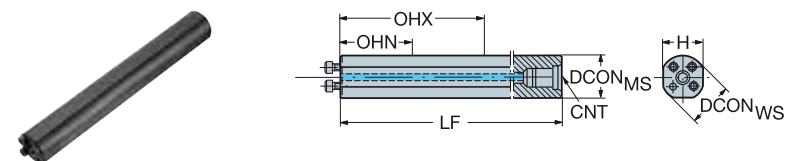


C

Расточные оправки для обработки торцевых канавок

						Код заказа	Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LPR	LF	WF				
25	32	41.0	100.0	1	1	SL-25-32NF	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8	
32	32	41.0	128.0	1	1	SL-32-32NF	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4	
40	32	50.0	160.0	1	1	SL-40-32NF	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7	
	40	50.0	160.0	1	1	SL-40-40NF	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7	
50	32	50.0	200.0	1	1	SL-50-32NF	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5	

D



E

							Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF	CNT							
16	16	0.0	44.0	1	3	570-2C 16 105	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1				
20	20	0.0	60.0	1	3	570-2C 20 140	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3				
25	25	0.0	80.0	1	3	570-2C 25 200	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7				
32	32	0.0	96.0	1	1	570-2C 32 218	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1				
40	40	0.0	128.0	1	1	570-2C 40 283	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4				
50	40	0.0	168.0	1	1	570-2C 50 368-40	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2				
60	40	0.0	208.0	1	1	570-2C 60 468-40	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4				

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G

H



H36

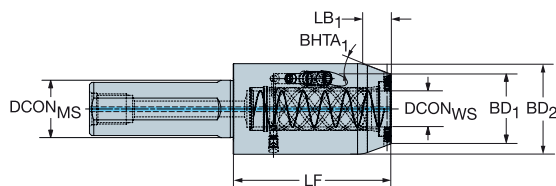


H5



H2

Патроны CoroChuck™ 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками



B

				Размеры, мм												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁				
40	20	1	1	935-L40-EF20-070	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92	
	25	1	1	935-L40-EF25-110	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95	
50	20	1	1	935-L50-EF20-070	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74	
	25	1	1	935-L50-EF25-090	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32	

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



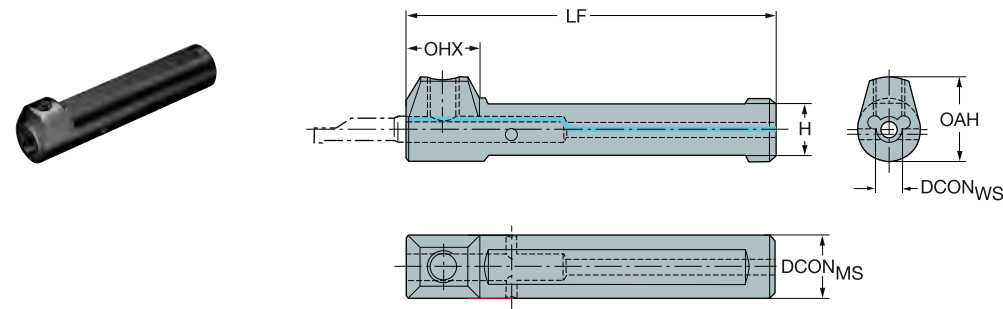
H36



H5

Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски



Стальной хвостовик

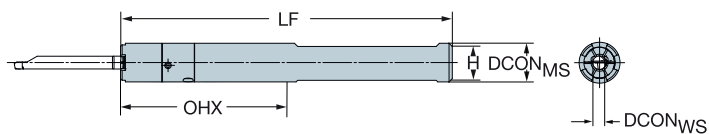
							Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH					
10	4	14.0	1	1	1	CXS-A10-04	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A10-05	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0		
12	4	14.0	1	1	1	CXS-A12-04	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A12-05	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A12-06	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0		
16	4	14.0	1	1	1	CXS-A16-04	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A16-05	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A16-06	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A16-07	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A16-08	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0		
20	4	14.0	1	1	1	CXS-A20-04	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A20-05	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A20-06	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A20-07	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A20-08	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0		
25	10	14.0	1	1	1	CXS-A20-10	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A25-08	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4		
	10	14.0	1	1	1	CXS-A25-10	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски



Стальной хвостовик

						Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	CXS-A12-04-X	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
	5	23.0	1	3	2	CXS-A12-05-X	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	CXS-A16-04-X	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1
	5	23.0	1	3	2	CXS-A16-05-X	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1
	6	26.5	1	3	2	CXS-A16-06-X	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
	7	26.5	1	3	2	CXS-A16-07-X	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
25	4	24.0	1	3	2	CXS-A25-04-X	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3
	5	25.0	1	3	2	CXS-A25-05-X	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3
	6	26.5	1	3	2	CXS-A25-06-X	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3
	7	26.0	1	3	2	CXS-A25-07-X	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3

Твердосплавный хвостовик

					Размеры, мм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR	NM	KG	
12 (x 10)	4	53.0	1	3	CXS-E12-04-X	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1	
	5	58.0	1	3	CXS-E12-05-X	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2	

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36

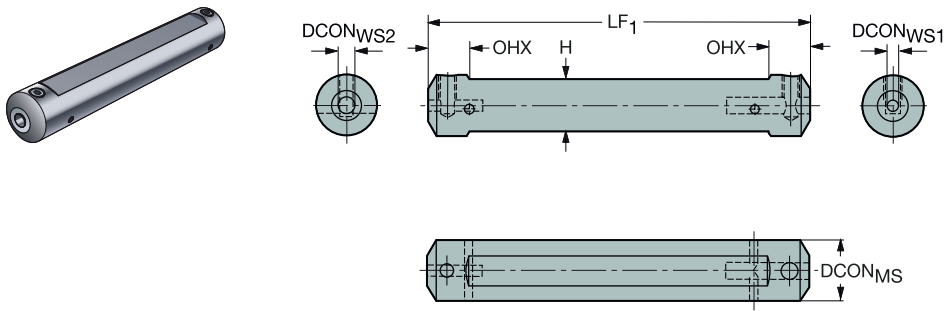


H5



B115

Двусторонние оправки CoroTurn® XS с лыской

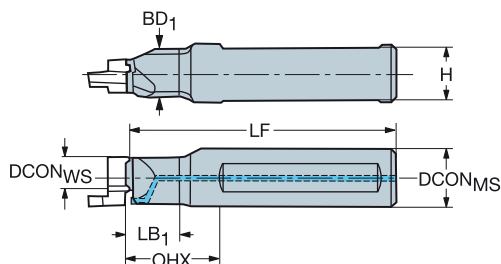


						Размеры, мм									
CZCMS	CZCWS	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	H	LF	BAR	NM	KG			
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3			

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

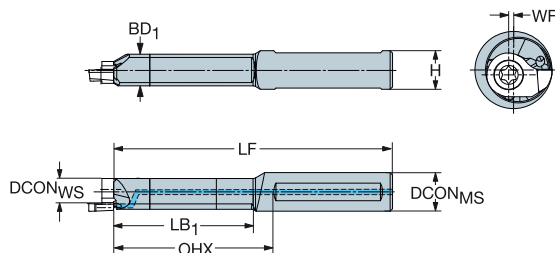


Оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками



Стальной хвостовик

						Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	BAR	KG		
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1		
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1		
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2		



Твердосплавный хвостовик

						Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	KG	
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0	
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1	
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2	
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1	
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1	
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1	
16	09	45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2	
		64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2	
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2	
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1	

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение



H36

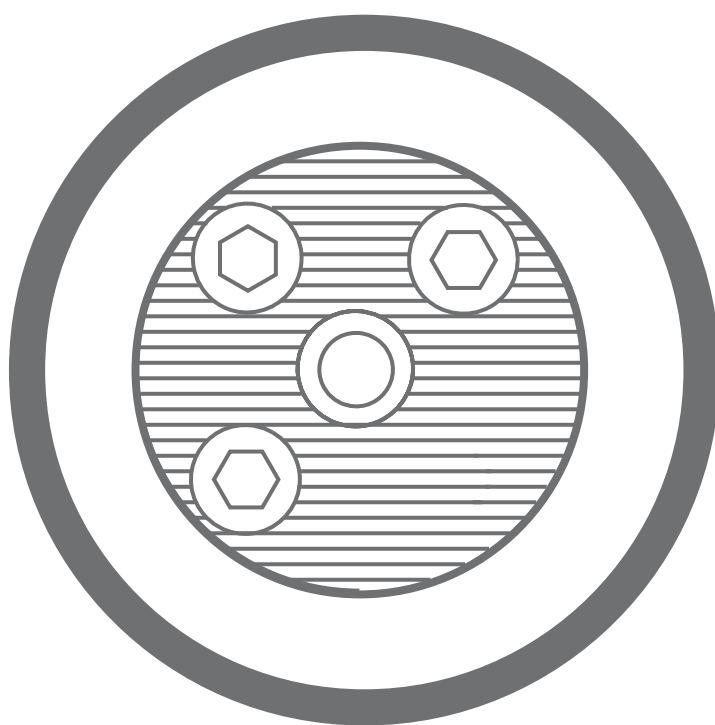


H5

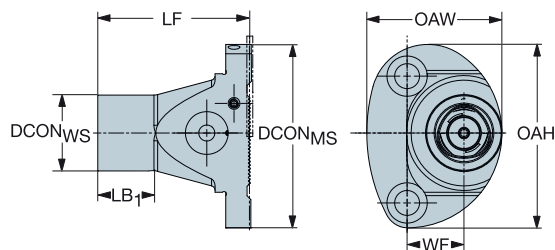


B122

Интерфейс со стороны станка - Закрепление болтами и CoroTurn® SL



Быстросменные адаптеры Coromant Capto® с соединением CoroTurn® SL



B

C

				Размеры, мм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG			
80	C3	1	1	C3-QC-SL80-R	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5			
100	C3	1	1	C3-QC-SL100-R	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7			

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение

D

E

F

G

H



H36



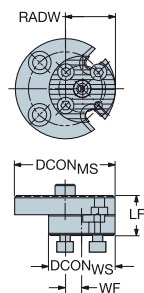
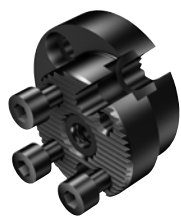
H5

A

Переходники на меньший размер CoroTurn® SL

RUS

B

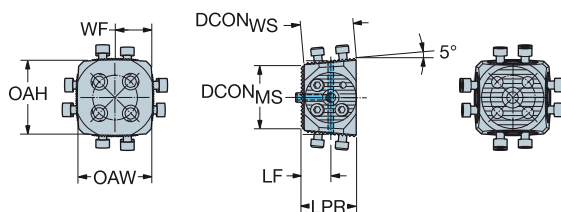


C

		Размеры, мм													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	OAW	RADW		NM	KG
40	32	1	1	570-40 22-32	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2	
50	32	1	1	570-50 23-32	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2	
	40	1	1	570-50 23-40	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2	
60	40	1	1	570-60 23-40	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4	

D

Многопозиционные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL



E

		Размеры, мм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH			BAR	NM	KG
40	32	1	1	570-4-32-40-050-RA	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

H



H36

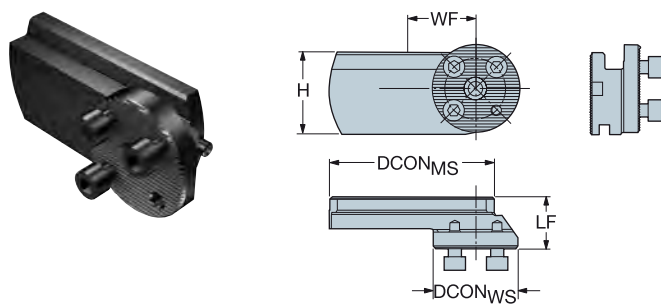


H5

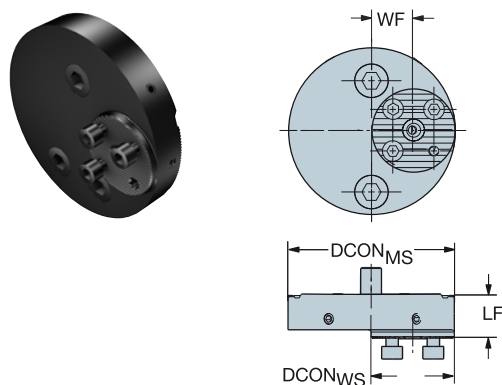


H2

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL



		Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF	HF			
80	40	570-80 23-40R/L	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3	



				Размеры, мм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF			
80	40	1	1	570-80 20 20-40R	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	570-100 20 30-40R	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



H36



H5



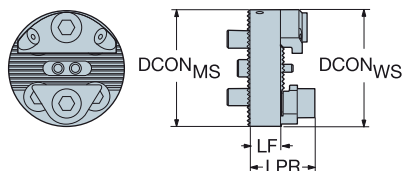
H2

A

Адаптеры CoroTurn® SL для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

RUS

B

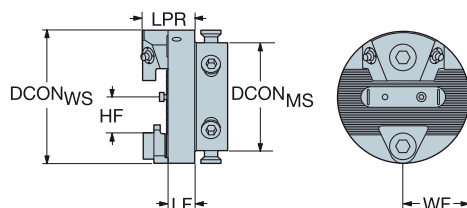


C

				Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

Адаптер 570-80 для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

D



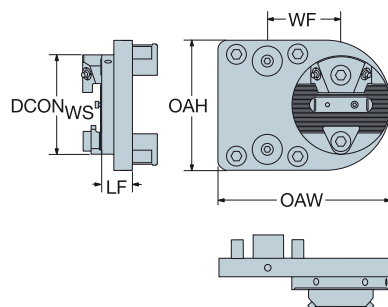
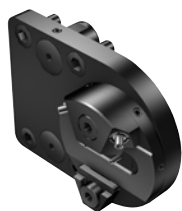
Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам CoroTurn® SL

E

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF			
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

Адаптер с креплением болтами для резцовых головок CoroTurn® SL

F



G

Адаптер подходит для всех расточных оправок диаметром от 200 мм

				Код заказа	Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{WS}	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1		570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H



H36



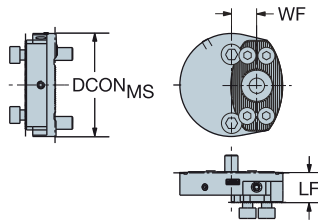
H5



H2

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL70

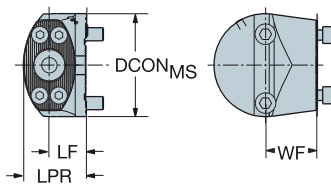
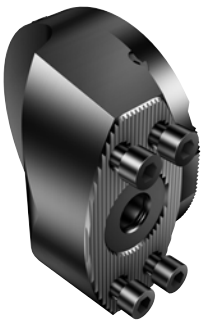
B



C

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM	KG		
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0		

D



E

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF				
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3	

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

H



H36



H5

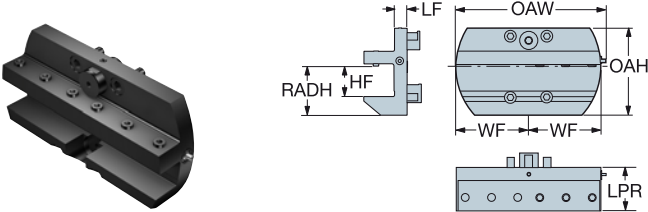


H2

A

Адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок

B

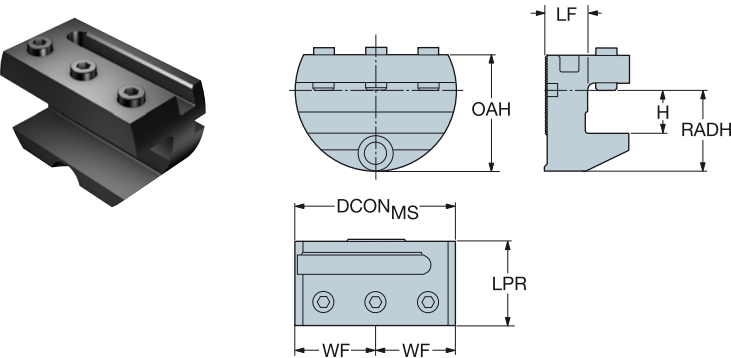


C

				Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	BAR	KG
122 x 105	32 x 32	1	2	570-200 3232-M	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

D

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок



E

				Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Код заказа		DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG		
80	20 x 20	570-80 20 2020R		80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7		

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Silent Tools®

Адаптеры с демпфирующим механизмом

Область применения

- Точение, резьбонарезание и обработка канавок
- На операциях с большими вылетами (3–14×D) или при склонности к вибрациям

Снижение вибрации при больших вылетах, более 3×D

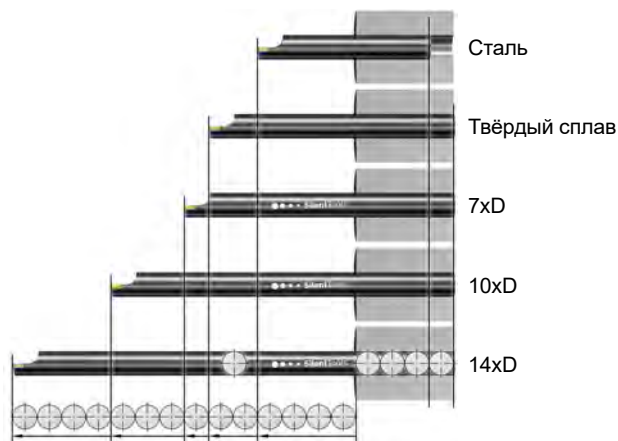
Адаптеры Silent Tools сводят вибрацию к минимуму благодаря демпферу внутри корпуса инструмента, поддерживая высокий уровень производительности и обеспечивая жёсткие допуски даже при больших вылетах



● ● ● ● SilentTools®

Точение

Антивибрационные расточные оправки и адаптеры Silent Tools позволяют обеспечить высокую производительность и жесткие допуски даже при больших вылетах инструмента, более 3xD. Антивибрационные стальные оправки Silent Tools позволяют производить обработку при вылете инструмента до 10xD, а антивибрационные усиленные твердосплавные оправки — до 14xD.



В сочетании с резцовыми головками CoroTurn SL образуют специализированные решения для точения, резьбонарезания и обработки канавок

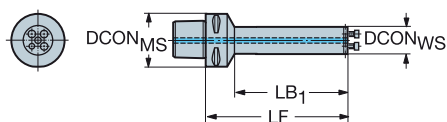


Антивибрационная система состоит из инерционного тела, установленного в резиновых пружинных втулках



E5

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



● ● ● SilentTools®

					Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
	32	3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
C4	16	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	8.8	1.0
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	8.8	1.8
		3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9
C5	32	3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0
		3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0
	40	3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0
		3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	17.0	1.7
	40	3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	17.0	3.4
C6	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5
	20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
	32	3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0
C7	40	3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4
		3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4
	40	3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8
		3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4
	40	3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2
C8	32	3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2
	16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0
	20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0
	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6
C9	32	3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3
		3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5
	40	3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8
		3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8
	40	3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2
C10	32	3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	8.8	2.7
		3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	17.0	2.6
	40	3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	17.0	3.9
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	17.0	4.2
	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	3.7	2.3
	32	3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	3.7	2.5
C11	40	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	8.8	2.8
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	8.8	3.6
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	17.0	3.7
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	17.0	5.2
C12	40	3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	17.0	5.4



E5



G1



H36



H5



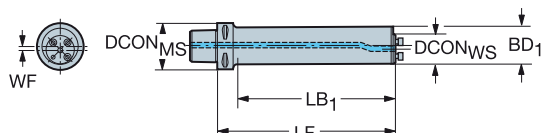
H2

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



● ● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-3C 50 223-40R/L	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0
		3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2
C8	40	3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

C

D

E

F

G

H



E5



G1



H36



H5



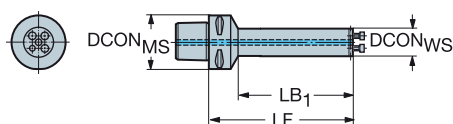
H2

A

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Для резьбонарезания и обработки канавок

B

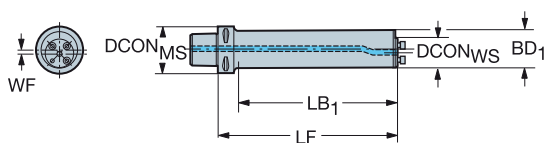


● ● ● SilentTools®

C

						Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9

D



● ● ● SilentTools®

					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF			
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

F

G

H



E5



G1



H36



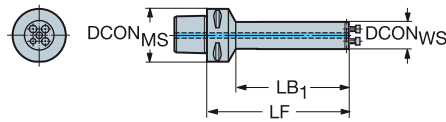
H5



H2

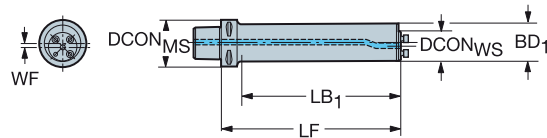
Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



● ● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
			3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
			3	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
C8	25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	3.0
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5



● ● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF			
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



E5



G1



H36



H5

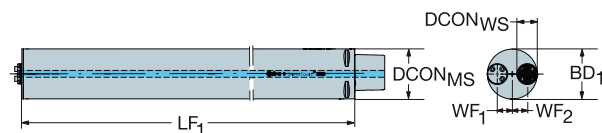


H2

A

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

B



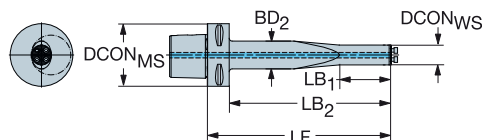
● ● ● ● SilentTools®

Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL

C

					Размеры, мм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂				
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6	
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1	
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0	
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5	
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2	

D



● ● ● ● SilentTools®

Эллиптическая расточная оправка

E

						Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF				
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0	
	20	185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2	
	25	255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9	
	32	313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6	
	40	393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7	
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2	
	20	185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4	
	25	230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2	
	32	313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2	
	40	393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6	

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F

G

H



E5



G1



H36



H5



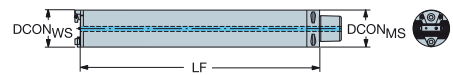
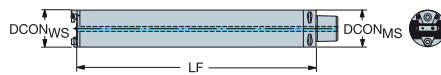
H2

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

RUS

DSGN 1

2



B

						Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

C

D

E

F

G

H



E5



G1



H36

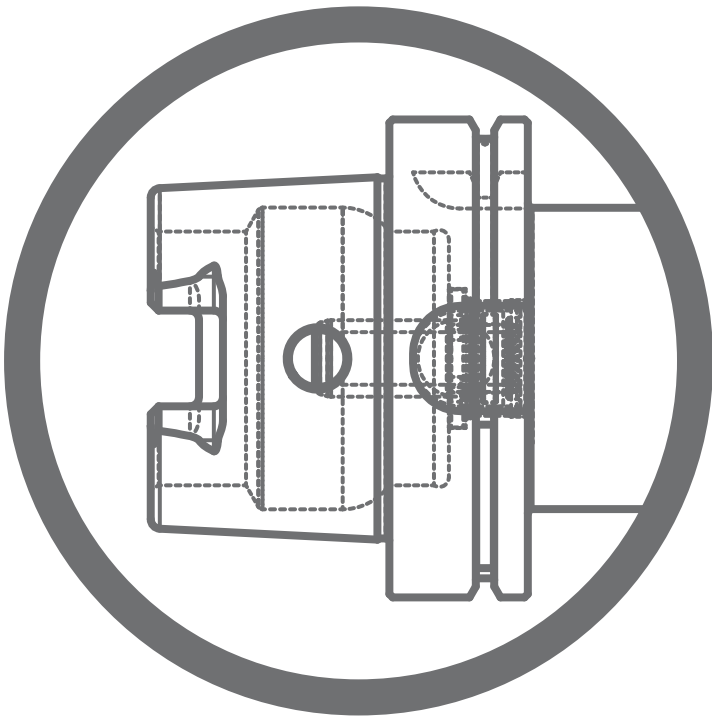


H5

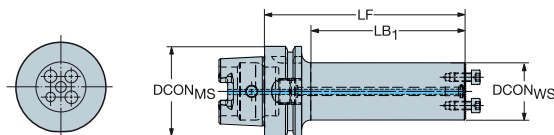


H2

Интерфейс со стороны станка: HSK

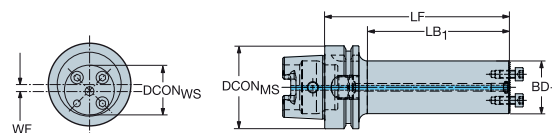


Антивибрационные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0



● ● ● SilentTools®

				Код заказа	Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF				
63	40	1	1		HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1		HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7	

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

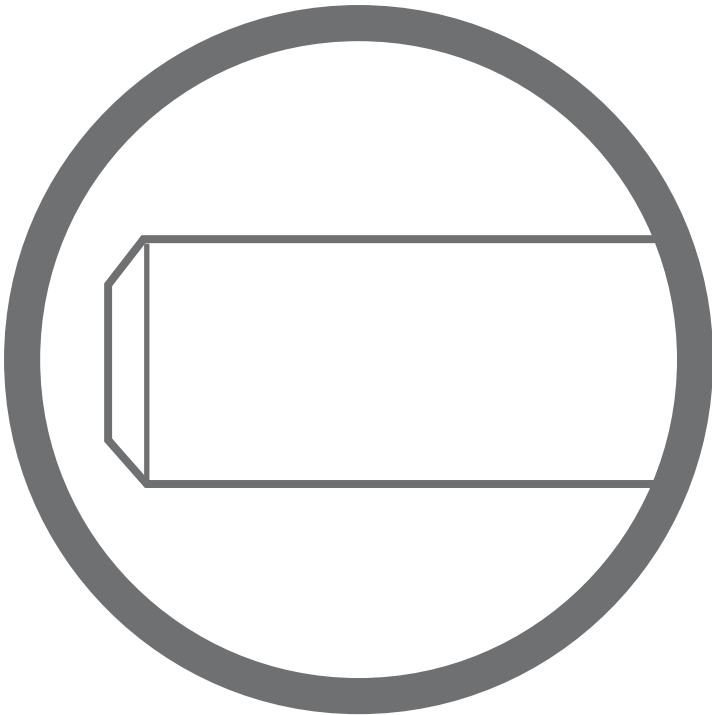


H36

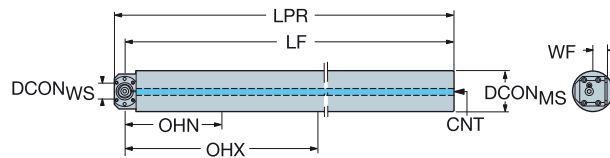


H5

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



Антивибрационные расточные оправки для Coromant Capto®



● ● ● SilentTools®

						Размеры, мм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LPR	LF	WF	CNT			
80	C3	298.0	778.0	1	1	CU-3C801200-C3	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0
100	C3	378.0	978.0	1	1	CU-3C1001500-C3	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0
	C4	373.0	973.0	1	1	CU-3C1001500-C4	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



H36



H5

A

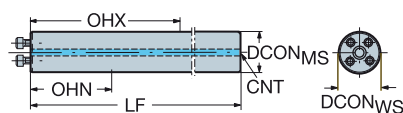
Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

RUS

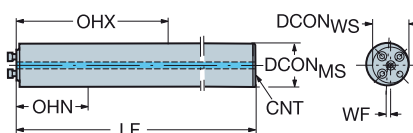
B



570-3C



570-3C..-40



● ● ● SilentTools®

C

							Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2		
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4		
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9		
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2		
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9		
		155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2		
32	32	100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9		
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6		
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5		
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1		
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3		
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3		
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7		
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5		

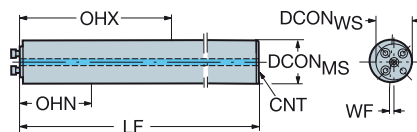
Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

D

E



● ● ● SilentTools®

Для резьбонарезания и обработки канавок

F

							Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1		
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3		
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1		

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G

H



H36



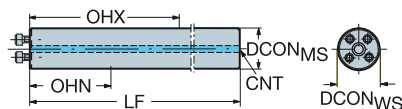
H5



H2

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



● ● ● SilentTools®

							Размеры, мм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4	
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8	
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3	
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4	
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0	
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2	
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2	
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0	
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0	
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0	
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0	
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5	
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7	
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0	

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

CXSC=3 для использования с резцовыми головками с внутренним подводом СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



H36



H5



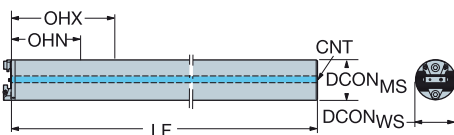
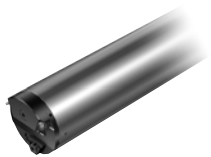
H2

A

RUS

Антивибрационные расточные оправки для быстросменных головок CoroTurn® SL

B



● ● ● ● SilentTools®

C

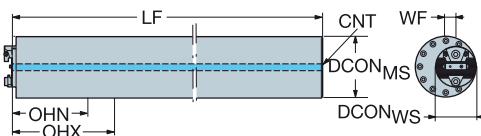
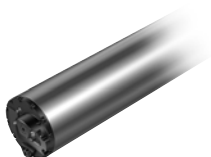
							Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

D

						Код заказа	Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	CNT			
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0

E



● ● ● ● SilentTools®

F

						Размеры, мм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC		Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT		
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G

Если требуется инструмент с вылетом 16xD, обратитесь к региональному представителю

H



H36



H5



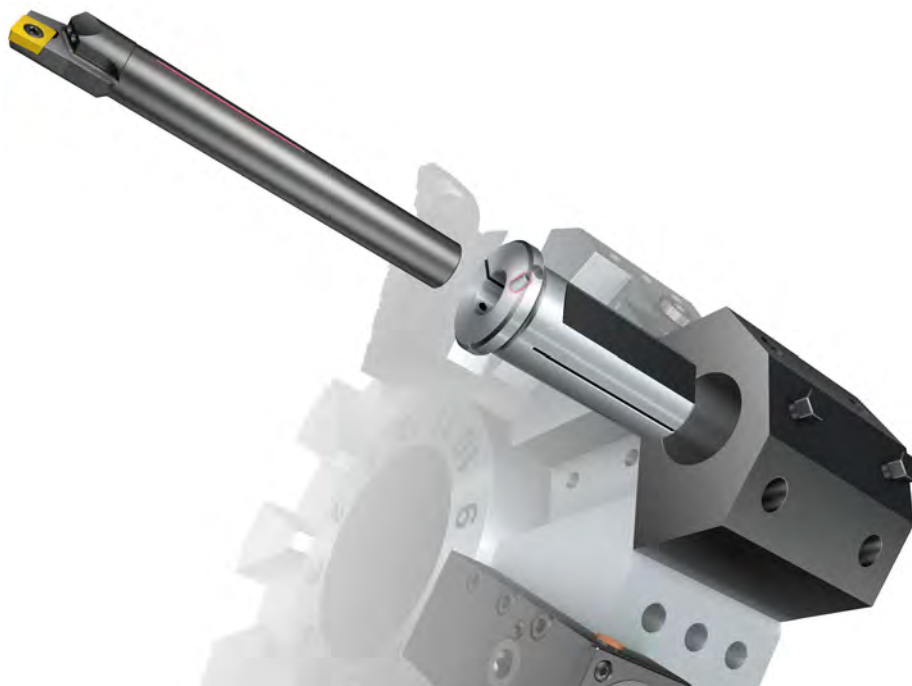
H2

Принадлежности

Втулки	G2-G5
Упоры для державок системы QS™	G6
Втулки для подвода СОЖ	G7-G8
Coromant Capto®	G9-G14
CoroTurn® SL	G18-G19
Динамометрический ключ и биты	G20

EasyFix™

Втулки для цилиндрических оправок



Преимущества и особенности

- Небольшое время наладки
- Простота в использовании
- Повышенная стойкость инструмента
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Правильная высота и положение режущей кромки относительно центров станка

Высокоточная подача СОЖ

В пазу втулок размещено металлическое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом СОЖ. Металлическое уплотнение также обеспечивает возможность подачи СОЖ под высоким давлением.

- Силиконовое уплотнение для давления СОЖ до 20 бар (290 psi)
- Металлическое уплотнение для давления СОЖ до 150 бар (2200 psi)

Всегда правильное позиционирование по высоте центров

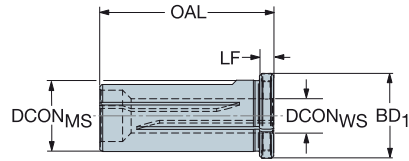
Подпружиненный шариковый фиксатор во втулке и паз на оправке обеспечивают точное положение режущей кромки относительно высоты оси центров станка при каждой наладке инструмента.



Цилиндрические втулки EasyFix™

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением



					Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	H	LSC	OAL	LF			
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	43.0	48	5	150	0.070	
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	43.0	48	5	150	0.070	
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	43.0	48	5	150	0.067	
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	43.0	48	5	150	0.050	
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.051	
20	5	1	1	EF-20-05	20	5	25	18	50.0	55	5	150	0.120	
	6	1	1	EF-20-06	20	6	25	18	50.0	55	5	150	0.118	
	8	1	1	EF-20-08	20	8	25	18	50.0	55	5	150	0.115	
	10	1	1	EF-20-10	20	10	25	18	50.0	55	5	150	0.109	
	12	1	1	EF-20-12	20	12	25	18	50.0	55	5	150	0.099	
25	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.066	
	5	1	1	EF-25-05	25	5	30	23	56.0	61	5	150	0.208	
	6	1	1	EF-25-06	25	6	30	23	56.0	61	5	150	0.199	
	8	1	1	EF-25-08	25	8	30	23	56.0	61	5	150	0.200	
	10	1	1	EF-25-10	25	10	30	23	56.0	61	5	150	0.190	
32	16	1	1	EF-25-16	25	16	30	23	56.0	61	5	150	0.150	
	12	1	1	EF-25-12	25	12	30	23	80.0	61	5	150	0.178	
	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	80.0	61	5	150	0.080	
	5	1	1	EF-32-05	32	5	36	30	80.0	65	5	150	0.344	
	6	1	1	EF-32-06	32	6	36	30	80.0	65	5	150	0.345	
40	8	1	1	EF-32-08	32	8	36	30	80.0	65	5	150	0.340	
	10	1	1	EF-32-10	32	10	36	30	80.0	65	5	150	0.350	
	12	1	1	EF-32-12	32	12	36	30	80.0	65	5	150	0.332	
	16	1	1	EF-32-16	32	16	36	30	80.0	65	5	150	0.299	
	20	1	1	EF-32-20	32	20	36	30	80.0	65	5	150	0.269	
40	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	80.0	65	5	150	0.120	
	5	1	1	EF-40-05	40	5	44	38	100.0	75	5	150	0.606	
	6	1	1	EF-40-06	40	6	44	38	100.0	75	5	150	0.604	
	8	1	1	EF-40-08	40	8	44	38	100.0	75	5	150	0.620	
	10	1	1	EF-40-10	40	10	44	38	100.0	75	5	150	0.632	
40	12	1	1	EF-40-12	40	12	44	38	100.0	75	5	150	0.629	
	16	1	1	EF-40-16	40	16	44	38	100.0	75	5	150	0.587	
	20	1	1	EF-40-20	40	20	44	38	100.0	75	5	150	0.562	
	25	1	1	EF-40-25	40	25	44	38	100.0	75	5	150	0.461	



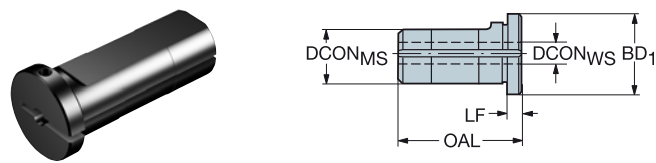
F20



H36

Цилиндрические втулки EasyFix™

В



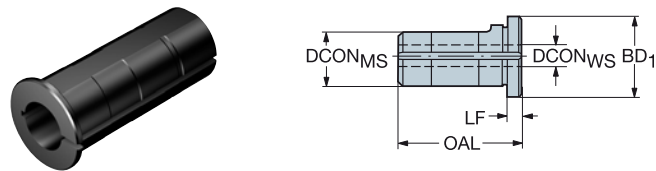
С

						Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG		
32	20	1	1	132L-3220085-B	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326		
40	20	1	1	132L-4020105-B	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758		
	25	1	1	132L-4025105-B	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620		
50	20	1	1	132L-5020125-B	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576		
	25	1	1	132L-5025125-B	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396		

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

Цилиндрические втулки

Д



Е

						Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG			
40	32	1	1	132L-40-32	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430			
50	32	1	1	132L-50-32	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100			
	40	1	1	132L-50-40	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840			
60	32	1	1	132L-60-32	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900			
	40	1	1	132L-60-40	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900			
	50	1	1	132L-60-50	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300			

Регулируется винтом (без EasyFix)

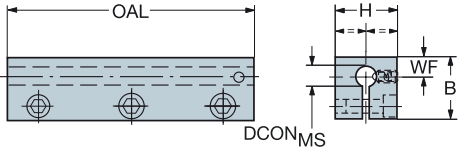
Ф

Г

Н



Призматические втулки Easy-Fix



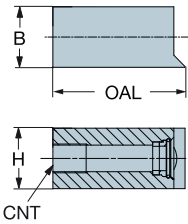
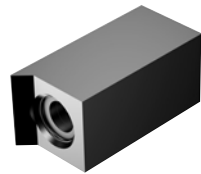
		Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Код заказа	DCON _{WS}	B	H	LSC	OAL	WF	HF	KG	
20 x 20	5	131-2005-B	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232	
	6	131-2006-B	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228	
	8	131-2008-B	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218	
	10	131-2010-B	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201	
25 x 25	12	131-2512-B	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328	
	16	131-2516-B	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276	
32 x 40	20	131-3220-B	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752	
	25	131-3225-B	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630	



H36

A

B



C

	Размеры, мм			
Код заказа	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

D

E

F

G

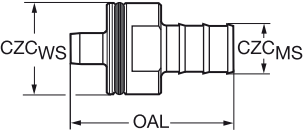
H



A

Втулки для подвода СОЖ

B

	Для оправки диаметром	Код заказа	Размеры, мм		
	DCON _{MS}		CZC _{MS}	CZC _{WS}	OAL
	6	CS-060-054	5.4	6.0	25.0
	8	CS-080-066	6.6	8.0	28.5
	10	CS-100-086	8.6	10.0	28.5
	12	CS-120-086	8.6	12.0	38.0
	16	CS-160-137	13.7	16.0	40.0
	20	CS-200-137	13.7	20.0	40.0
	25	CS-250-137	13.7	25.0	44.0

C

D

E

F

G

H

Coromant Capto®

Три системы в одной

Область применения

- Coromant Capto применяется на всех типах станков:
- Токарные обрабатывающие центры — быстросменность и подача СОЖ под высоким давлением
- Многоцелевые станки и обрабатывающие центры — адаптеры для вращающегося инструмента, модульная инструментальная оснастка и быстросменная оснастка
- Соединение Coromant Capto имеет шесть типоразмеров для любой области применения: C3-C10



Преимущества и особенности

- Гибкость за счет широкой модульности
- Высокая стабильность и точность
- Минимальная номенклатура инструмента
- Сокращение времени наладки
- Передача большого крутящего момента
- Высокая прочность на изгиб
- Быстрая и автоматизированная смена инструмента
- Новая технология подачи СОЖ через фиксированные сопла для обеспечения надежности процесса обработки даже при низких давлениях СОЖ
- Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением, от станка до режущей кромки
- Сбалансированность и соосность
- Самоцентрирование

Быстросменная оснастка

- Токарные центры
- Токарно-карусельные станки

Инструментальные блоки Coromant Capto для стационарного и приводного инструмента сокращают время наладки и смены инструмента для эффективного использования станка.

Интегрированный шпиндель

- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки
- Обрабатывающие центры с возможностью точения

Система Coromant Capto, интегрированная в шпиндель, повышает стабильность и универсальность.

Модульная система

- Обрабатывающие центры
- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки

Адаптеры Coromant Capto в комбинации с удлинителями и переходниками на меньший размер соединения позволяют собирать инструменты с различными вылетами и конструкцией независимо от системы крепления станка.

Ассортимент Coromant Capto®

Программа Coromant Capto предлагает адаптеры для станков, инструментальные блоки, держатели, интегрированный режущий инструмент, переходники и патроны.



Приспособление для сборки и разборки оснастки

Корпус приспособления

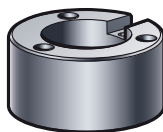
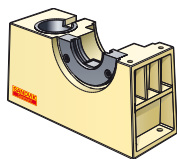
Код заказа:

Корпус приспособления для втулок

Код заказа:

391.500

391.501



Код заказа



Втулка	Тип крепления, размер
391.540-C3	Coromant Capto, размер C3
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10
391.540-HA04	HSK 40, форма A/C
391.540-HA05	HSK 50, форма A/C
391.540-HA06	HSK 63, форма A/C
391.540-HA08	HSK 80, форма A/C
391.540-HA10	HSK 100, форма A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Код заказа

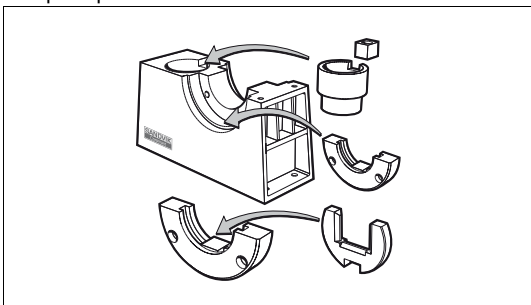


Фланец	Насадка	Тип крепления, размер
391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto, размер C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto, размер C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto, размер C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto, размер C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto Размер C8
	391.530-C10*	Coromant Capto, размер C10
391.510-HA04		HSK 40, форма A
391.510-HA05		HSK 50, форма A
391.510-HA06		HSK 63, форма A
391.510-HA08		HSK 80, форма A
391.510-HA10		HSK 100, форма A
391.510-HA12		HSK 125, форма A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40, ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40, ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой.

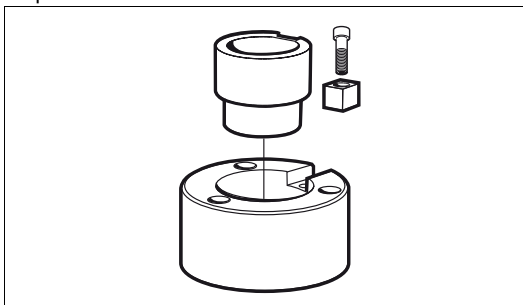
* Комбинированный фланец/скоба

Сборка приспособления 391.500



Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.

Приспособление для сборки оснастки Coromant Capto и HSK



Выберите втулку для закрепления. Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

Инструментальная тележка для Coromant Capto

Быстросменная инструментальная оснастка



1. Держатель инструментальных панелей
2. Инструментальные панели
3. Литые гнёзда (заказываются отдельно)

Код заказа	В комплект входят:		
CCW-KIT	TC-0	4 шт.	Инструментальные панели
	TCC-2	4 пары	Держатели для инструментальных панелей

Полный комплект для заказа: 1 тележка CCW-KIT + гнёзда

Стойка



Код заказа
BS-KIT

Полный комплект для заказа: 1 стойка BS-KIT + литые гнёзда

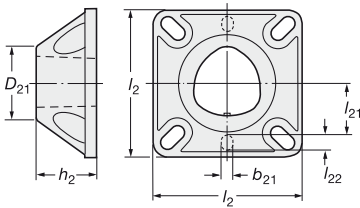
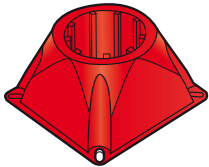
Литые гнёзда - заказываются отдельно



Код заказа	Ширина (B), мм	Мак число гнезд на одной панели
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

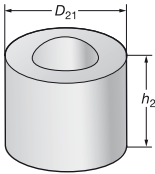
Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями

Coromant Capto®

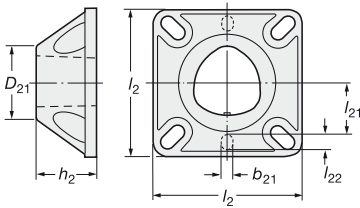
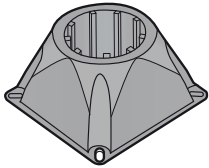


-4000
Пластиковая кассета для хранения резцовых головок
вне станка (красного цвета)

-6000-B



Алюминиевая заготовка

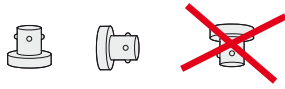
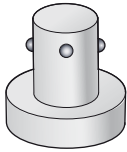


-5000
Пластиковая кассета для установки резцовых
головок в магазине станка (черного цвета)

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						
			b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	
C3	C3-C-4000	-	32	26	65	-	-	Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
C4	C4-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-4000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-4000	8	80	63	116	41	10	
C4	C4-C-5000	6	50	39	74	26	8	Высокопрочный пластик черного цвета. Для установки инструмента в магазине станка с механическим зажимным элементом AL-01.
C5	C5-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C10	C10-C-5000	8	100	80	150	60	68	
C6	C6-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
C8	C8-C-6000-B		120	63	-	-	-	
C10	C10-C-6000-B		138	80	-	-	-	

Зажимной элемент для кассет

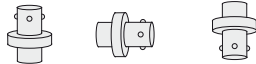
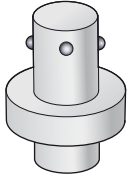
-PL



Подпружиненный зажимной элемент

Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL



Механический зажимной элемент

Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверх, так и вниз.

CZC	Код заказа	Тяговое усилие, Н	
C4	C4-PL-01	55	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	C5-PL-01	120	
C6	C6-PL-01	150	
C8	C8-PL-01	240	
CZC	Код заказа	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C4	C4-AL-01	40	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	C5-AL-01	60	
C6	C6-AL-01	75	
C8	C8-AL-01	110	
C10	C10-AL-01	150	
CZC	Код заказа	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C6	C6-AL-02	75	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C8	C8-AL-02	110	

B

C

D

E

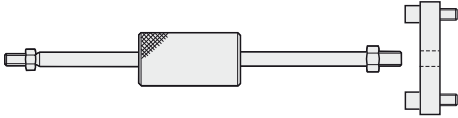
F

G

H

Сборочный элемент

Устройство для удаления базовой втулки из базового держателя с ручным и автоматическим закреплением резцовых головок



Извлечение инструмента Инструмент для извлечения базовой втулки

Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

	Код заказа
CZC	
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

С

Инструмент для извлечения базовой втулки из инструментальных блоков, может использоваться совместно с CC-ET-01/02



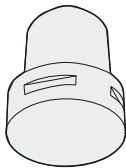
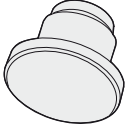
	Код заказа	Комплекующие	
CZC		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

Заглушки

CP-11

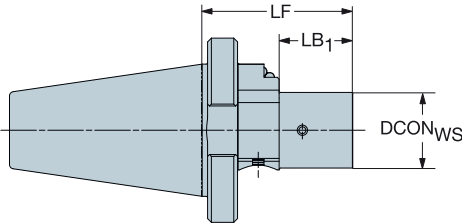
CP-01

CPA-01



	Код заказа		
CZC	Ручной зажим	Автоматический зажим	Тип 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

Адаптер для предварительной настройки

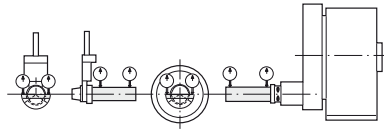


		Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Код заказа	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	KG
50.0	C3	C3-PMU-I50	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02
	C4	C4-PMU-I50	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21
	C5	C5-PMU-I50	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60
	C6	C6-PMU-I50	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42
	C8	C8-PMU-I50	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80

Сборочный элемент

Эталонные оправки

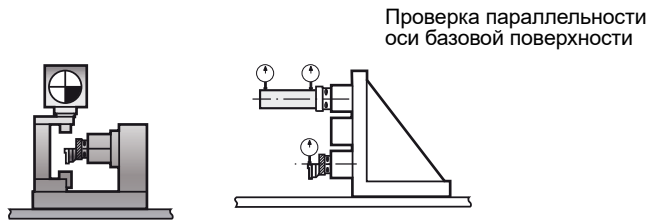
Проверка положения захвата Ориентация шпинделя



Высокая точность, обеспечиваемая соединением Coromant Capto, теряет всякий смысл, если не выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом.

Поэтому Coromant предлагает эталонные оправки, позволяющие выверить необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры f_1 и l_1). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Крепежное приспособление

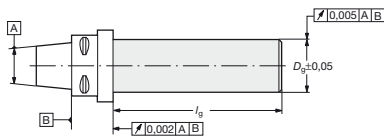


Проверка параллельности
оси базовой поверхности

Предварительная установка инструмента Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

Осевая эталонная оправка

Эталоны MAS-11

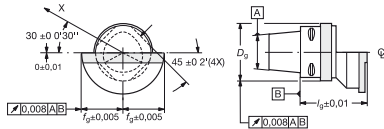


Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм	
		D_g	l_g
C3	C3-MAS-11	25	160
C4	C4-MAS-11	25	160
C5	C5-MAS-11	32	210
C6	C6-MAS-11	40	315
C8	C8-MAS-11	40	315
C10	C10-MAS-11	60	420

Комбинированная эталонная оправка

Эталоны MAS-01

Трёхгранник Канавки под захваты



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм		
		f_g	l_g	D_g
C3	C3-MAS-01	22	40	34
C4	C4-MAS-01	27	50	42
C5	C5-MAS-01	35	60	52
C6	C6-MAS-01	45	65	65
C8	C8-MAS-01	55	80	82
C10	C10-MAS-01	65	100	102

Комбинированная эталонная оправка

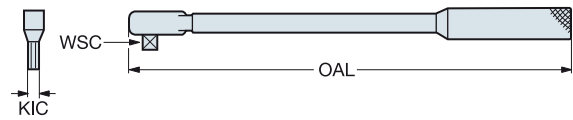
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм	
		l_g	D_g
C4	C4-MAS-25 140	140	25
C5	C5-MAS-32 145	145	32
C6	C6-MAS-40 180	180	40
C8	C8-MAS-40 240	240	40

Динамометрические ключи

Coromant Capto®

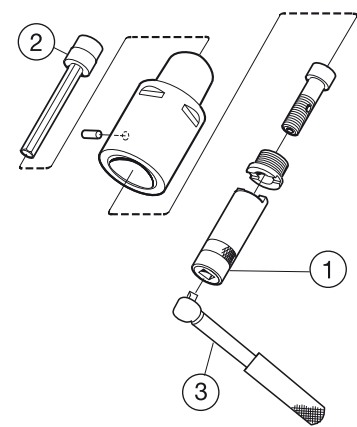
В

Динамометрический ключ для инструментальных блоков



CZC	Динамометрический ключ				Бита для ключа		Приводной блок	
	Размеры, мм				Стационарный блок			
	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC	Код заказа	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12		
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17		

Динамометрический ключ для модульных сборок, закрепление центральным болтом



CZC	3. Динамометрический ключ				2. Удлинитель ключа		1. Ключ для гайки	
	Размеры, мм							
	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC	Код заказа	
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13	
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10	
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11	
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12	
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12	
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14	

Откалиброван в соответствии с ISO 6789 с погрешностью до 4%.

Динамометрические ключи

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

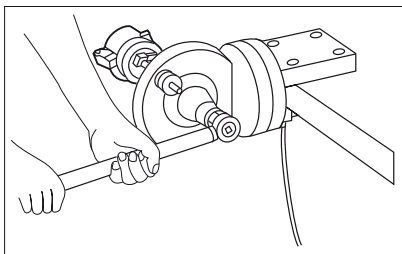
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

CZC	Закрепление Давление, бар	Разжим Давление, бар
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Coromant Capto®



Закрепление центральным болтом

CZC	Крутящий момент Нм
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

B

Приспособление для настройки положения режущей кромки

Новое приспособление предназначено для установки положения режущей кромки расточных оправок CoroTurn® SL с цилиндрическим хвостовиком относительно высоты центров станка.

Как правильно использовать это приспособление:

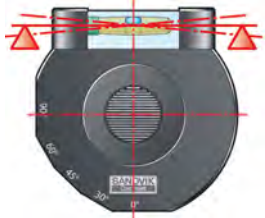
- Приложить приспособление для настройки к рифленому торцу цилиндрической расточной оправки
- Установить расточную оправку в правильное положение
- Когда пузырек воздуха находится по центру, оправка выставлена и готова к работе

Простое в использовании приспособление обеспечивает быструю и легкую настройку расточных оправок диаметром более 25 мм (.984"). Его также можно применять для многоцелевых станков.

Код заказа: SL-CHS-01



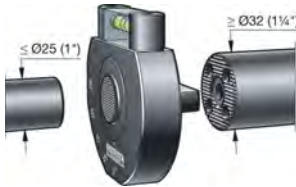
Прикрепите приспособление к рифленому торцу



Поворачивайте оправку до установки в правильное положение



≤ Ø25 (1")



≥ Ø32 (1¼")

Когда пузырек воздуха занимает правильное положение - оправка выставлена.

F

Заглушка



Принадлежности (заказываются отдельно)

CZC _{ws}	Код заказа
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

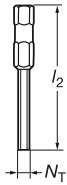
Принадлежности

Момент затяжки для CoroTurn® SL



Размер	Бита для ключа	Размер ключа	Динамометрический ключ	Момент затяжки, Нм
16	5680 111-01	3/32"	5680 105-02	2.0
20	5680 111-01	7/64"	5680 105-02	2.8
25	5680 110-01	3 мм	5680 105-05	3.7
32	5680 110-01	4 мм	5680 105-06	8.8
40	5680 110-01	5 мм	5680 099-01	17
70	5680 035-11	6 мм	C-TK-01M	30

Шестигранные биты



Бита для ключа	OAL		Метрический комплект N _T мм	Дюймовый комплект N _T дюйм
	мм	Дюйм		
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16", 5/64", 3/32", 7/64", 1/8", 9/64", 5/32", 3/16", 7/32", 1/4"

Принадлежности

Информация

Для достижения наилучшей работоспособности нашего инструмента, особенно при выполнении операций отрезки и обработки канавок, необходимо обеспечить правильный момент затяжки режущих пластин.

Ассортимент Sandvik Coromant включает в себя четыре динамометрических ключа метрического исполнения с битами для различных размеров Torx Plus.

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



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



Динамометрический ключ	Крутящий момент Нм	Исполнение
5680 105-01	0.3 - 1.2	Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0	Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0	Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8	Угловая

Бита для ключа	OAL	NT
	мм	Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Бита для ключа	OAL	NT
	мм	Torx Plus
5680 084-14	50	30IP
5680 084-15	25	15IP
5680 084-16	25	30IP
5680 084-17	25	6IP
5680 084-18	25	7IP
5680 084-19	25	8IP
5680 084-20	25	9IP
5680 084-21	25	10IP
5680 084-22	25	20IP
5680 084-23	25	25IP
5680 083-01	25	HEX3
5680 083-04	50	HEX2,5

Общая информация

CoroTurn® SL

Модульная система адаптеров со сменными резцовыми головками

Область применения

- Для внутреннего и наружного точения, обработки канавок и резьбонарезания
- Резцовые головки отлично работают в сочетании с антивибрационными расточными оправками Silent Tools™ на операциях, где необходим длинный вылет инструмента или при склонности к вибрациям
- Для обработки всех групп материалов

Преимущества и особенности

- Оригинальное соединение Serration Lock (SL) (с рифленной поверхностью) обладает чрезвычайной жесткостью и позволяет создавать большое число комбинаций инструмента при небольшой номенклатуре адаптеров и резцовых головок
- Доступны адаптеры для внутренней и наружной обработки
- Сопла на резцовых головках направляют СОЖ точно в зону резания, обеспечивая хорошее стружкодробление и повышенную стойкость инструмента
- Износу подвергаются, в основном, сменные резцовые головки, что продлевает срок службы адаптера
- Быстрая смена инструмента с Coromant Capto®
- Адаптеры с внутренним подводом СОЖ для эффективной подачи СОЖ



CoroTurn® SL включает четыре различные системы:

1. Резцовые головки, державки и адаптеры

2. CoroTurn® SL70 для профильной обработки и обработки карманов



3. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий большого диаметра

4. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий малого диаметра



F2

Сверхтвёрдые режущие материалы

Пластины без задних углов и с задними углами

B

Кубический нитрид бора (CBN)

Уникальная линейка сплавов CBN для точения материалов высокой твёрдости (НРТ), обеспечивающая эффективную обработку в заданной области применения.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR



C

Керамика

Линейка керамических сплавов включает в себя решения для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов высокой твёрдости.

T-Max®



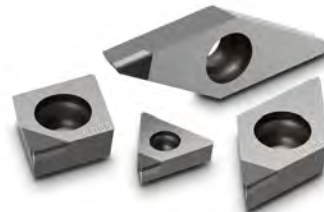
D

E

Поликристаллический искусственный алмаз (PCD)

Эффективен при обработке цветных металлов.

CoroTurn® 107
T-Max®



F

G

H

Wiper

Режущие пластины для повышения производительности

Для увеличения подачи без снижения качества обработанной поверхности

Wiper

Конструкция радиуса при вершине пластин Wiper позволяет выполнять обработку с высокими подачами без ухудшения качества обработанной поверхности и стружкодробления.

- Увеличенная вдвое подача — Такая же шероховатость обработанной поверхности
- Та же подача — Шероховатость обработанной поверхности вдвое лучше



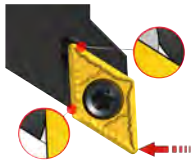
iLock™

Предотвращение смещений режущей пластины — улучшение характеристик обработки

Область применения

- Высокая размерная точность
- Высокая стойкость инструмента
- Хороший контроль над стружкодроблением

Инструменты с креплением iLock имеют направляющие или рифления на державке и соответствующие пазы на режущей пластине для жесткой фиксации последних. Это предотвращает воздействие сил резания на положение режущей кромки.



Силы резания вызывают микроперемещения режущей пластины в гнезде державки.



Благодаря Т-образным направляющим на посадочной поверхности державок CoroTurn TR режущая пластина остается зафиксированной в заданном положении.

CNSC**Тип подвода СОЖ к инструменту**

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

CXSC**Тип подвода СОЖ к зоне резания**

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулирующими соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулирующими соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулирующими соплами	

Высокоточная подача СОЖ

Державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ

Для улучшения контроля над стружкодроблением, повышения надежности процесса обработки и увеличения стойкости инструмента

Предназначены для давления СОЖ до 275 бар



Предварительно настроенные и фиксированные сопла Sandvik Coromant создают параллельные ламинарные струи СОЖ, направляя их с высокой скоростью точно в зону резания. Точность и характер этих струй отличают эту систему от прочих, обеспечивая более оптимальный контроль над стружкодроблением и высокую надёжность процесса. Положительный эффект проявляется уже при низком давлении СОЖ, но чем выше давление, тем легче поддаются резанию более труднообрабатываемые материалы.

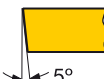
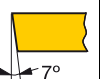
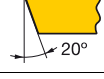
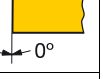
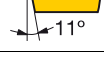
Пластины для общего точения

C	N	M	G	12	04	08	-		-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9	12

1 Форма пластины

C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

2 Задний угол

B 	C 
E 	N 
P 	O Другое значение

3 Допуски

Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾ Зависит от размера IC. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности	Класс точности	
IC мм	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

4 Тип пластины

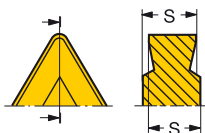
A 	Q 
G 	R 
M 	T 
N 	W 
P 	X 
	Спец. конструкция

5 Размер пластины

C	D	R	S	T	V	W
						
06 09 12 16 19 25	06 07 11 13 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 13 16 22	02 04 06 08

Пластины для общего точения

6 Толщина пластины, S мм



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S = 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

7 Радиус при вершине, RE, мм

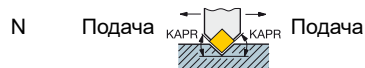
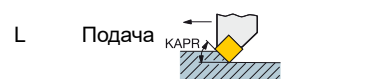


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Тип режущей кромки

F		Острая кромка
A		Округленная режущая кромка (ANSI)
E		Округленная режущая кромка
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Исполнение инструмента



12 Обозначение изготовителя

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки
- HGR = Стружколом для удаления упрочнённого слоя

7 * Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрически размер, выраженный целым числом.

В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

Пластины из сверхтвёрдых режущих материалов

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

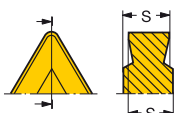
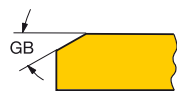
1 Форма пластины	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

2 Задний угол	
B 	C 
E 	N 
P 	O Другое значение

4 Тип пластины	
A 	Q 
G 	R 
M 	T 
N 	W 
P 	X  Спец. конструкция

3 Допуски		
Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025
¹⁾ Зависит от размера IC. См. ниже.		
Диаметр вписанной окружности		Класс точности
IC мм	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).		

5 Размер пластины						
C	D	R	S	T	V	W
						
06 09 12 16 19 25	06 07 11 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 16 22	06 08

6 Толщина пластины, S мм  01 s = 1.59 T1 s = 1.98 02 s = 2.38 03 s = 3.18 T3 s = 3.97 04 s = 4.76 05 s = 5.56 06 s = 6.35 07 s = 7.94 09 s = 9.52 10 s = 10.00 12 s = 12.00	7 Радиус при вершине, RE, мм  00* = 0 01 = 0.1 02 = 0.2 04 = 0.4 05 = 0.5 08 = 0.8 10 = 1.0 12 = 1.2 15 = 1.5 16 = 1.6 24 = 2.4 32 = 3.2
8 Тип режущей кромки F  Острая кромка E (A)  Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.) T  Кромка с отрицательной фаской K  Кромка с двойной отрицательной фаской S  Округленная кромка с отрицательной фаской	12 Тип пластины (CBN) Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). Sandvik Coromant использует в обозначении дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения. A Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины B Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон E Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок F Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки D Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности M CBN, цельные пластины - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN
9 Ширина фаски  ISO мм 010 BN = 0.10 015 BN = 0.15 020 BN = 0.20 025 BN = 0.25 070 BN = 0.70 150 BN = 1.50 200 BN = 2.00	
10 Угол фаски, градус  15 GB = 15° 20 GB = 20° 25 GB = 25° 30 GB = 30° 35 GB = 35°	
11 Исполнение пластин Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже. R Правое исполнение L Левое исполнение	13 Геометрия HGR Стружколом для удаления упрочнённого слоя WG Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна WH Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей XA/XB Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper Обеспечивает высокое качество поверхности

7* Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрически размер, выраженный целым числом.

В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

Призматические державки и резцовые головки Coromant Capto®

Резцовые головки

C3	-	D	C	L	N	R	22	040	-	09	-	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

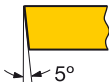
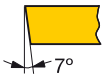
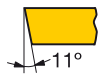
Державки, метрическое исполнение

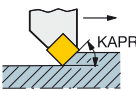
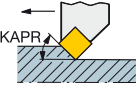
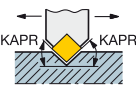
D	C	L	N	R	25	25	M	12	-	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

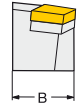
1 Размер соединения, мм	2 Система крепления				
C = Coromant Capto® DCON = Размер соединения					
	CZC _{MS}	DCON			
	C3	32			
	C4	40			
	C5	50			
	C6	63			
	C8	80			
Coromant Capto®					

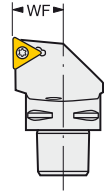
C	D	M, W	P	S
				
Прижим сверху	Прижим повышенной жесткости (RC)	Прижим сверху и поджим за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Закрепление пластин винтом

3 Форма пластины		4 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)															
C		D		A		B		D		E		F		G		H	
K		R		J		K		L		M		N		R			
S		T		S		T		U		V		Y(X)		Y(Z)			
V		W															

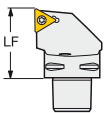
5 Задний угол	
B 	C 
D 	E 
N 	P 
O Другое значение	

6 Исполнение инструмента	
R	
L	
N	

7 и 8 Размер державки (B = ширина и H = высота)	
7	Высота хвостовика  * Перед однозначной величиной ставится 0, например, если H = 8 мм, то ставится 08
8	Ширина хвостовика  * Перед однозначной величиной ставится 0, например, если B = 8 мм, то ставится 08

9 Длина инструмента Coromant Capto®
 Размер WF в мм (2 цифры)

10	Длина державки	
	A = 32 мм B = 40 мм C = 50 мм D = 60 мм E = 70 мм G = 80 мм H = 100 мм J = 110 мм K = 125 мм L = 140 мм M = 150 мм	N = 150 мм P = 170 мм Q = 180 мм R = 200 мм S = 250 мм T = 300 мм U = 350 мм V = 400 мм W = 400 мм X = специальный

10 Длина Coromant Capto®
 Размер LF в мм (3 цифры)

11	Размер пластины		
Длина режущей кромки			
			Длина режущей кромки выражается в мм.
			Целое число (не округляется)

12	Обозначение изготовителя
К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например, -W при закреплении клином.	
13	Система крепления для пластин из керамики
-2 =державка CoroTurn® RC для пластин с отверстием	
-4 = державка CoroTurn® RC для пластин без отверстия	

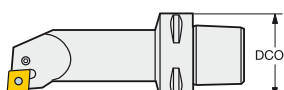
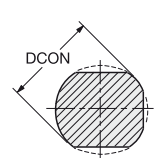
Расточные оправки

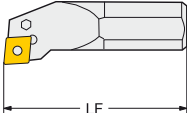
Расточные оправки
Coromant Capto®

C3	-	S	C	L	C	R	-	11065	-	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Расточные оправки

S	40	V	-	S	C	L	C	R		12		-	ID
2	3	4		5	6	7	8	9		10		11	12

1	Размер соединения	2	Тип оправки	3	Диам. оправки, мм												
	C = Coromant Capto® DCON = Размер соединения 		A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ E = Твердосплавная оправка F = Антивибрационная твердосплавная оправка S = Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ	03 04 05 06 08 10 12 16 20 24 28 32 36 40 													
	<table><tr><td>CZC_{MS}</td><td>DCON</td></tr><tr><td>C3</td><td>32</td></tr><tr><td>C4</td><td>40</td></tr><tr><td>C5</td><td>50</td></tr><tr><td>C6</td><td>63</td></tr><tr><td>C8</td><td>80</td></tr></table>	CZC _{MS}	DCON	C3	32	C4	40	C5	50	C6	63	C8	80				
CZC _{MS}	DCON																
C3	32																
C4	40																
C5	50																
C6	63																
C8	80																

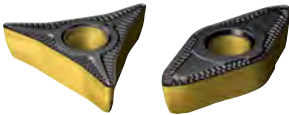
4 Длина инструмента, LF, мм	5 Система крепления																			
Расточные оправки  <table><tr><td>F = 80</td><td>S = 250</td></tr><tr><td>H = 100</td><td>T = 300</td></tr><tr><td>K = 125</td><td>U = 350</td></tr><tr><td>M = 150</td><td>V = 400</td></tr><tr><td>P = 170</td><td>W = 450</td></tr><tr><td>Q = 180</td><td>Y = 500</td></tr><tr><td>R = 200</td><td>X = Специальный</td></tr></table>	F = 80	S = 250	H = 100	T = 300	K = 125	U = 350	M = 150	V = 400	P = 170	W = 450	Q = 180	Y = 500	R = 200	X = Специальный	<table><tr><td> C  Прижим сверху </td><td> D  Прижим повышенной жесткости (RC) </td><td> M,W  Прижим сверху и поджим за отверстие </td><td> P  Прижим рычагом за отверстие </td><td> S  Закрепление пластин винтом </td></tr></table>	C  Прижим сверху	D  Прижим повышенной жесткости (RC)	M,W  Прижим сверху и поджим за отверстие	P  Прижим рычагом за отверстие	S  Закрепление пластин винтом
F = 80	S = 250																			
H = 100	T = 300																			
K = 125	U = 350																			
M = 150	V = 400																			
P = 170	W = 450																			
Q = 180	Y = 500																			
R = 200	X = Специальный																			
C  Прижим сверху	D  Прижим повышенной жесткости (RC)	M,W  Прижим сверху и поджим за отверстие	P  Прижим рычагом за отверстие	S  Закрепление пластин винтом																

6 Форма пластины		7 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		8 Задний угол на главной режущей кромке	
C		D		B	
K		R		C	
S		T		D	
V		U		E	
		F		N	
		J		P	
		K			
		L			
		P			
		Q			
		U-X			

9 Исполнение инструмента	10 Длина режущей кромки	11 Обозначение изготовителя
R L	Метрическое 	К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например: C = Внутренний подвод СОЖ D = Увеличенный размер WF, + 1,0 мм (0,04") E = Увеличенный размер WF, + 2,0 мм (0,08") F = Увеличенный размер WF, + 3 мм (0,12") G = Измененные размеры L = Увеличенный размер LF R = Цилиндрический хвостовик W = Клин-прихват X = Обратное растачивание B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

12 Система крепления Керамика	13 Размеры резцовой головки Coromant Capto, мм
ID = Прижим сверху через планку	WF x LF Пример C4-SCLCR 11065-09 WF = 11 мм (2 знака) LF = 065 мм (3 знака)

CoroTurn® Prime



Система обозначения пластин

CP	-	A	11	08	-	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1 Семейство CoroTurn Prime

CP

2 Тип пластины

A = Вариант для легкой обработки и
профильной обработки
B = Вариант для черновой обработки

3 Размер пластины, IC

11 = 11 мм

4 Радиус при вершине

04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм

5 Геометрия пластины

L5 = Чистовая
M5 = Получистовая

6 W = Wiper (при наличии)

W

7 Сплав

4325

Система обозначения державок

Coromant Capto®



C4	-	CP	-	30	A	R	-	WF	LFx	-	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

Державка QS™



QS	-	CP	-	25	B	R	-	2020	-		11	B
1		2		3	4	5		6		7	8	9

1 Тип соединения (и размер для Coromant Capto)

C4 = Capto, размер 4
QS = QS

2 Семейство продукции

3 Угол в плане

25 = 25 градусов, KAPR
30 = 30 градусов, KAPR

4 Тип пластины

A = Вариант для легкой обработки и
профильной обработки
B = Вариант для черновой обработки

5 Положение режущей кромки

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

6 Размер державки

2020 = размер державки HxB мм

6 Размер WF Capto

WF = Для размеров Capto WF (2 знака)

7 Размер LFx Capto

LFx = Для размеров LF Capto (3 знака)

8 Размер пластины, IC

11 = 11 мм

9 Тип подвода СОЖ

A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)
B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)
C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и
нижний)
Нет буквы = Без СОЖ

CoroTurn® 300



Система обозначения пластин

3	-	80	-	10	11	08	-	8	-	L4
1		2		3	4	5		6		7

1 Семейство продукции CoroTurn 300

3

4 Высота пластины

11 = 11 мм

6 Количество кромок

8

2 Угол при вершине пластины

80 градусов

5 Радиус при вершине, RE

04 = 0,4 мм

7 Геометрия пластины

L4 = Чистовая

M5 = Полулистовая

M5W = Полулистовая зачистная (Wiper)

3 Ширина пластины

10 = 10 мм

08 = 0,8 мм

12 = 1,2 мм

Система обозначения державок

Coromant Capto®



C4	-	3	-	80	-	L	R	27	050	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10

Державка QS™



QS	-	3	-	80	-	L	R	20	20	34	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1 Тип соединения (и размер для Coromant Capto)

C4 = Capto, размер 4

QS = QS

5 Положение режущей кромки

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

7 Размер LF Capto

LF = Для размера LF Capto (3 знака, напр. 050)

2 Семейство продукции

3

6 Высота державки

20 = 20 мм

8 Функциональная длина в мм

9 Ширина пластины в мм

10 Тип подвода СОЖ

A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)

B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)

C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)

Нет буквы = Без СОЖ

3 Угол при вершине пластины

80 градусов

6 Размер WF Capto

WF = Для размера WF Capto (2 знака, напр. 27)

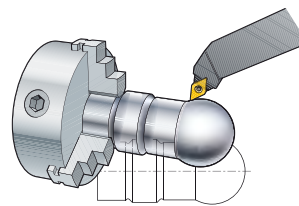
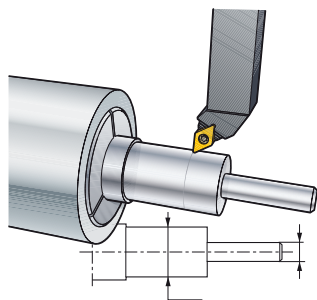
4 Угол в плане

L = 95 градусов

7 Ширина державки

20 = 20 мм

CoroTurn® TR



Профильная обработка предъявляет жесткие требования к надежности крепления пластины в державке. Смещение вершины из-за переменных разнонаправленных сил резания может привести к ухудшению качества обработанной поверхности при получистовой и чистовой обработке.

Система CoroTurn TR основана на уникальной конструкции крепления пластины винтом на направляющий выступ, обеспечивающей надежность и точность позиционирования пластины. Новая система крепления повышает производительность и качество профильной обработки пластинами с острым углом при вершине V (35°) и D (55°).

Новая конструкция гарантирует высокое качество наружной обработки, а также отлично подходит для получистовой и чистовой контурной обработки различных материалов.

Система обозначения пластин

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

1 Семейство CoroTurn TR

2 Форма пластины

D=55°, V=35°

3 Задний угол пластины

C=7°, B=5°

Система обозначения державок

Метрическое исполнение

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

2 Форма пластины

D=55°, V=35°

3 Размер пластины

4 Главный угол в плане

J=93°, N=63°

5 Задний угол пластины

C=7°, B=5°

4 Размер пластины

Длина режущей кромки 13 мм

5 Радиус при вершине, RE

04 = 0,4 мм

08 = 0,8 мм

12 = 1,2 мм

2 Форма пластины

3/5 Задний угол пластины



6 Геометрия пластины

F = Чистовая обработка

M = Получистовая обработка

Coromant Capto®

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

2 Форма пластины

D=55°, V=35°

3 Размер пластины

4 Главный угол в плане

J=93°, N=63°

5 Задний угол пластины

C=7°, B=5°

6 Исполнение

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

7 Высота хвостовика, H, мм

8 Ширина хвостовика, B, мм

9 Длина державки, LF, мм

K = 125 мм

M = 150 мм

P = 170 мм

10 Размер соединения

Coromant Capto

11 Coromant Capto, размер WF мм

12 Coromant Capto, длина, мм

Пластины CoroCut® 1-2-3

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

B

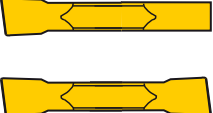
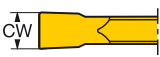
1 Исполнение пластин	2 Основной код	3 Посадочный размер
R  N  L 	123	CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

C

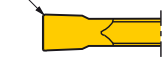
D

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

E

4 Количество режущих кромок	5 Ширина пластины	6 Угол в плане
1 или 2  3 	Пример: 0400 = 4.0 мм CW 	Пример: 00 = 0° 05 = 5° 

F

7 Радиус при вершине	8 Обозначение геометрии
Пример: 04 = 0,4 мм 08 = 0,8 мм RE 	Первый знак: Тип операции A = Профильная 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

G

H

Инструменты CoroCut® 1-2-3

Coromant Capto®

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

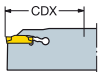
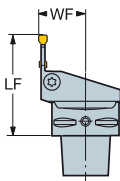
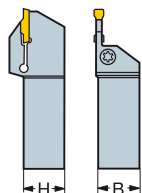
Призматические державки

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

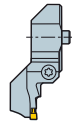
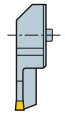
Отрезные лезвия

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

1 Размер соединения	2 Исполнение инструмента	3 Тип державки
C = Coromant Capto® DCON = Размер соединения DCON MM C332 C440 C550 C663 C880 DCON	R N L	F 0° G 90° X 1-70°
4 Основной код		
123		

5 Посадочный размер (индекс)	6 Ограничения	7 Основные размеры инструмента					
CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R	 	Coromant Capto® 	Расточные оправки  Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08 <table><tr><td>H</td><td>B</td></tr><tr><td>16</td><td>16</td></tr></table>	H	B	16	16
H	B						
16	16						
CoroCut® 3 T = Правое исполнение U = Левое исполнение <							

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

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

Пластины CoroCut® QD для отрезки

Q	D	-	N	G	-	0300	00	02	-	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1 Система	2 Вид обработки	3 Исполнение пластин
Q = CoroCut® QD	D = Глубокая отрезка и обработка канавок	N/R/L N = Нейтральное исполнение R = Правое исполнение L = Левое исполнение

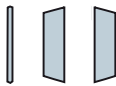
4 Посадочный размер		
Посадоч- ный размер (индекс)		Размер гнезда
SSC	мм	SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.99	L

5 Ширина пластины	6 Угол в плане	7 Радиус при вершине
CW 0400 = 4 мм	PSIRL, PSIRR Пример: 00 = 0°	RE 04 = 0,40 мм

8 Геометрия пластины	
Первый знак	Второй знак
C = Отрезка	F = Низкие подачи
T = Точение	M = Средние подачи
B = Заготовка	R = Высокие подачи
G = Обработка канавок	O = Оптимизированная
	L = Низкоуглеродистая сталь
	G = Заготовка

Отрезные лезвия CoroCut® QD

Q D - N N 2 G 60 C 25 A
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

1 Система	2 Вид обработки	3 Исполнение хвостовика лезвия
Q = CoroCut® QD	D = Глубокая отрезка и обработка канавок	N R L  N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

4	Исполнение лезвия - со стороны пластины	5	Число гнезд	6	Посадочный размер	
N/R/L N = Нейтральное исполнение R = Правое исполнение L = Левое исполнение		1 = Одна пластина 2 = Две пластины		Посадоч- ный размер (индекс)		Размер гнезда
				SSC	мм	SSC
				B	1.00 - 1.19	B
				C	1.20 - 1.49	C (B)
				D	1.50 - 1.99	D
				E	2.00 - 2.30	E
				F	2.31 - 2.99	F (E)
				G	3.00 - 3.99	G (F, E)
				H	4.00 - 4.99	H
				J	5.00 - 5.99	J
				K	6.00 - 7.80	K (J)
				L	7.81 - 8.90	L
7	Глубина резания	8	Каналы для СОЖ			
Мах глубина резания, CDX		C = Подвод СОЖ				
60 = 60 мм		- = Без подвода СОЖ				

9 Высота лезвия	10 Передняя часть
Высота режущей кромки, мм	A = Без утолщения или прямолинейное утолщение D = 1 криволинейное утолщение D2 = 2 криволинейных утолщения A D D2 

Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

QS	-	Q	D	-	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

1 Тип соединения SL QS Coromant Capto® C3-C8	2 Система Q = CoroCut® QD	3 Вид обработки D = Глубокая отрезка и обработка канавок																																	
4 Исполнение державки N/R/L N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение	5 Тип державки F = 0° G = 90° X = Другие	6 Посадочный размер <table> <tr> <th>Размер гнезда SSC</th><th>Размер, мм</th><th>Посадочный размер (индекс) SSC</th></tr> <tr><td>B</td><td>1.00 - 1.19</td><td>B</td></tr> <tr><td>C (B)</td><td>1.20 - 1.49</td><td>C</td></tr> <tr><td>D</td><td>1.50 - 1.99</td><td>D</td></tr> <tr><td>E</td><td>2.00 - 2.30</td><td>E</td></tr> <tr><td>F (E)</td><td>2.31 - 2.99</td><td>F</td></tr> <tr><td>G (F, E)</td><td>3.00 - 3.99</td><td>G</td></tr> <tr><td>H</td><td>4.00 - 4.99</td><td>H</td></tr> <tr><td>J</td><td>5.00 - 5.99</td><td>J</td></tr> <tr><td>K (J)</td><td>6.00 - 7.80</td><td>K</td></tr> <tr><td>L</td><td>7.81 - 8.99</td><td>L</td></tr> </table>	Размер гнезда SSC	Размер, мм	Посадочный размер (индекс) SSC	B	1.00 - 1.19	B	C (B)	1.20 - 1.49	C	D	1.50 - 1.99	D	E	2.00 - 2.30	E	F (E)	2.31 - 2.99	F	G (F, E)	3.00 - 3.99	G	H	4.00 - 4.99	H	J	5.00 - 5.99	J	K (J)	6.00 - 7.80	K	L	7.81 - 8.99	L
Размер гнезда SSC	Размер, мм	Посадочный размер (индекс) SSC																																	
B	1.00 - 1.19	B																																	
C (B)	1.20 - 1.49	C																																	
D	1.50 - 1.99	D																																	
E	2.00 - 2.30	E																																	
F (E)	2.31 - 2.99	F																																	
G (F, E)	3.00 - 3.99	G																																	
H	4.00 - 4.99	H																																	
J	5.00 - 5.99	J																																	
K (J)	6.00 - 7.80	K																																	
L	7.81 - 8.99	L																																	
7 Глубина резания Max глубина резания, CDX 60 = 60 мм	8 Каналы для СОЖ C = Подвод СОЖ - = Без подвода СОЖ																																		
9 Размер/диаметр хвостовика или соединения Призматические державки 4 знака QS 4 знака SL 2 знака	10 Передняя часть (утолщение) S = Swiss Для станков продольного точения A = Без утолщения D = Криволинейное утолщение 																																		

CoroTurn® XS

Инструменты для точения

CXS	04	T	098	A	10	-	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Инструменты для обработки канавок

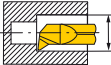
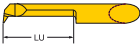
CXS	06	F	100	-	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Инструменты для резьбонарезания

CXS	04	TH	050	VM	-	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 Основной код CXS = CoroTurn® XS	2 Размер вставки, мм  04 = 4 мм 05 = 5 мм 06 = 6 мм 07 = 7 мм	3 Тип операции T = Точение TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1 F = Обработка торцевых канавок G = Обработка канавок GX = Фаска под отрезку R = Профильная обработка радиусом TH = Резьбонарезание B = Обратное растачивание
4 Главный угол в плане (Точение) Угол в плане 98° Угол в плане (дюйм.) -8°		

5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)  Пример: 10 = 0,1 мм 15 = 0,15 мм 20 = 0,2 мм	6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)  Например: 100 = 1.00 мм	7 Шаг, мм (Резьбонарезание) Для метрических резьб: шаг x 100
---	--	---

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание) VM = неполный профиль 60° WH = Whitworth 55° NT = NPT 60° UN = UN 60° MM = MM 60° TR = Трапецеидальная 30°	9 Min диаметр отверстия, DMIN  min диаметр отверстия Например: 22 = 2.2 мм	10 Рабочая длина, LU  Например: 06 = 6 мм
--	---	---

11 Исполнение державки (Обработка торцевых канавок) A = исполнение A	13 Геометрия - = Без стружколома A = Со стружколомом	
12 Исполнение пластин R = Правое исполнение L = Левое исполнение		

CoroTurn® XS

Расточные оправки

CXS	A	10	-	04
1	2	3		4

Двусторонние расточные оправки

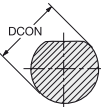
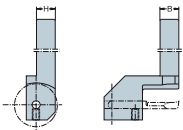
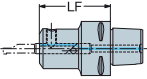
C4	-	CXS	-	47	-	04
8		1		9		4

Призматические державки

CXS	-	1010	-	04	F	N
1		6		4	10	7

Оправки Coromant Capto®

CXS	A	10	-	04	-	04
1	2	3		4		5

1 Основной код CXS = CoroTurn® XS	2 Тип оправки A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ	3 Диаметр оправки, DCON  10 = 10 мм
4 Размер вставки  04 = 4 мм 05 = 5 мм 06 = 6 мм 07 = 7 мм	5 Размер вставки со стороны контршпинделя Для двусторонних оправок такие же, как в п. 4.	6 Размер хвостовика (ширина и высота), мм  H = 10 мм B = 10 мм
7 Исполнение инструмента L = Левое исполнение R = Правое исполнение N = Нейтральное исполнение	9 Длина оправки Coromant Capto® LF = 47 мм 	10 Исполнение державки F = 0° 
8 Размер соединения Coromant Capto® C3 DCON = 32 мм C4 DCON = 40 мм C5 DCON = 50 мм C6 DCON = 63 мм		

CoroCut® XS

Пластины для отрезки

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

Пластины для точения или обработки канавок

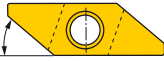
M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Пластины для резьбонарезания

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

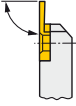
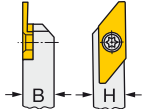
Призматические державки

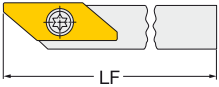
S	M	A	L	R	1010	K	3	-	X
10	1	11	4		12	13	5		14

1 Основной код  M =	2 Задний угол A = 50° 	3 Тип операции C = Отрезка G = Обработка канавок T = Резьбонарезание F = Точение B = Обратное точение X = Заготовки
--	---	---

4 Исполнение пластины/державки R = Правое исполнение L = Левое исполнение	5 Посадочный размер (индекс) 3	6 Толщина пластины/радиус при вершине, мм Для пластин для отрезки ширина (CW) 070 = 0.70 мм Для пластины для обратного точения - радиус при вершине (RE) 005 = 0,05 мм
---	--	---

7 Для отрезных пластин (C на 3 позиции) N = Нейтральное с геометрией T = Нейтральное без геометрии L = Левое исполнение с геометрией R = Правое с геометрией	8 Для резьбовых пластин (T на 3 позиции) 60 = V- профиль 60°	9 Для резьбовых пластин Исполнение N = Нейтральное исполнение A = Правое исполнение C = Левое исполнение
--	--	--

10 Система крепления S = Закрепление винтом 	11 Тип державки AL = 90° 	12 Сечение хвостовика Например, 1010 = 10 x 10 
---	--	--

13 Длина хвостовика, мм K : LF = 125 мм 	14 Дополнительная информация X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя 
---	---

CoroCut® MB

Пластины для точения или
обратного растачивания

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

Пластины для обработки канавок
или фасок под отрезку

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

Пластины для резьбонарезания

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

Расточные оправки

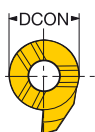
MB	-	A	16	-	16	-	07	R
1		13	14		10		2	15

1 Основной код

MB = CoroCut® MB

4 Главный угол в плане
(Точение)

Пример: 093 = 93°

2 Размер пластины,
мм

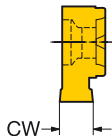
07 = 7 мм
09 = 9 мм

3 Тип операции

B = Обратное растачивание
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
TH = Резьбонарезание
FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A
FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B

5 Радиус при вершине, RE, мм
(Точение)

Пример 00 = Острая режущая кромка
02 = 0.2 мм

6 Ширина пластины, CW, мм
(Обработка канавок)

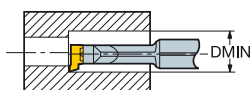
Например: 100 = 1.00 мм

7 Шаг
(Резьбонарезание)

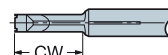
Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы
(Резьбонарезание)

VM = V профиль 60°
MM = Метрическая 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Min диаметр отверстия, DMIN
(Пластина)

Например: 10 = 10 мм

10 Вылет, CW
(расточная оправка)

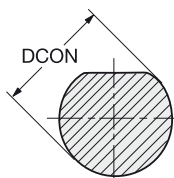
Например: 16 = 16 мм

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

13 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом
СОЖ
E = Твердосплавная оправка

14 Диаметр оправки,
DCON

Например: 16 = 16 мм

15 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик
Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской

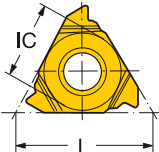
16 Геометрия

- = Без стружколома
A = Со стружколомом

CoroThread® 266

Пластины для резьбонарезания

266	R	G	-	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

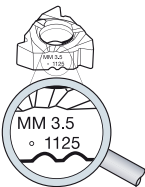
1 Основной код	2 Исполнение инструмента	3 Вид обработки	4 Размер пластины
266 = CoroThread™ 266	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	G = Пластины для наружной резьбы L = Пластины для внутренней резьбы	16 = iC 9.52 мм 22 = iC 12.70 мм 27 = iC 15.88 мм 

5 Профиль резьбы	6 Число вершин на режущей кромке
VM0 = V-профиль 60° VW0 = V-профиль 55° MM0 = Метрическая 60° UN0 = UN 60° WH0 = Дюймовая 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Круглая 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Трапецеидальная 30° AB0 = Buttress 45°-7° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	Изменяется от одной до трех. 1 = 1 вершина 2 = 2 вершины 3 = 3 вершины

7 Тип режущей кромки	8 Шаг	9 Дополнительные кодовые обозначения
A = Округленная (ER) F = Острая кромка C = Геометрия со стружколомом	Для метрических резьб: шаг x 100	Конусность = дюйм/фут 1 = 1 дюйм/фут 2 = 2 дюйм/фут 3 = 3 дюйм/фут

10 Точность положения режущей кромки
M = ± 0,05 мм, осевая E = ± 0,01 мм, осевая

11 Пластины из кубического нитрида бора
E = Округленная (ER)



1) Маркировка:
На всех резьбовых пластинах нанесены кодовые обозначения профиля резьбы, марка сплава и шаг. Пластины для внутренней резьбы отмечены кружком. Чтобы маркировка не стиралась, она наносится с помощью лазера на поверхность пластины.



Правая пластина для наружной резьбы
Левая пластина для внутренней резьбы



Левая пластина для наружной резьбы
Правая пластина для внутренней резьбы

CoroThread® 266

Призматические державки, метрические

266	R	FG	Z	3232	-	22
1	2	4	5	6		3

Расточные оправки, метрические

266	R	KF	Z	32	-	22	-	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Резцовые головки Coromant Capto

C5	-	266	R	FG	Z	35	060	-	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Резцовые головки CoroThread™ 266 SL

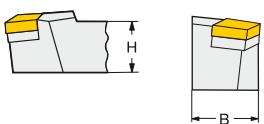
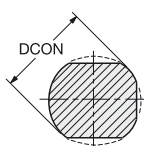
SL	-	266	R	KF	-	40	32	27	-	22
12		1	2	4		13	11	10		3

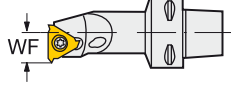
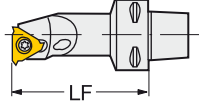
Резцовая вставка

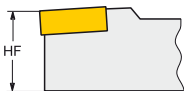
266	R	KF	-	20	C	A	-	22
1	2	4		14	15	16		3

1 Основной код	2 Исполнение инструмента	3 Размер пластины
266 = CoroThread™ 266 254 = CoroThread 254	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	16 = iC 9.52 мм 22 = iC 12.70 мм 27 = iC 15.88 мм

4 Тип инструмента	5 Державка для перевернутого закрепления
Наружная обработка  FA FG	Внутренняя обработка  KF
	Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента 

6 Размеры хвостовиков	7 Тип хвостовика
Наружная обработка Размер хвостовика Н x В 	Внутренняя обработка Диаметр хвостовика, DCON 
	R = Цилиндрический хвостовик

8 Тип оправки	9 Размер соединения Coromant Capto®	10 Размер WF, мм	11 Длина инструмента, размер LF, мм
E = Твердосплавная оправка	C = Coromant Capto® DCON = цифра, опред. размер C3 DCON = 32 мм C4 DCON = 40 мм C5 DCON = 50 мм C6 DCON = 63 мм C8 DCON = 80 мм		 Метрическое исполнение Размер LF в мм

12 Резцовые головки	13 Размер соединения SL	14 Высота режущей кромки, HF, мм	15 Тип инструмента
Соединение типа SL	Размер DCON (диаметр соединения)		C = Резцовая вставка
			16 Вариант конструкции A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония	
			Стандарт									
P	Нелегированная сталь		DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
Сталь	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	C20C21	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
Сталь	Низколегированная сталь											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
									15CD4.5			
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2	

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония	
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
Р	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
Высоколегированная сталь												
P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61	
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12	
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12	SKD2	
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5	
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X160CrMoV12	-	
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoW12KU	-	-	
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	-	XBNi09	-	
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-	
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3	
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51	
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55	
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-	
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1	
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь												
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAl13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F
P2.1.Z.AN	02.1			1.0045	Торговые марки							
P2.2.Z.AN	02.1				OVAKO 520M (Ovako Steel)							
P2.2.Z.AN	02.1				FORMAX (Uddeholm Tooling)							
P2.5.Z.HT	02.2				IMACRO NIT (Imatra Steel)							
P1.2.Z.AN					INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)							
P1.2.Z.AN					S355J2G3(XM)							
P1.2.Z.AN					C45(XM)							
P1.2.Z.AN					16MnCrS5(XM)							
P2.5.Z.HT					INEXA280(XM)							
P2.5.Z.HT	02.2				070M20(XM)							
P2.5.Z.HT	02.2				HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)							
P2.5.Z.HT					WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)							

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
M	Аустенитная нержавеющая сталь												
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17	
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301	
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-	
					304S12								
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321	
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303	
	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь												
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15	
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330	
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь												
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-	
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	
	Нержавеющая сталь												
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			1.0045	Торговые марки SANMAC 304 (Sandvik Steel) SANMAC 304L (Sandvik Steel) SANMAC 316 (Sandvik Steel) SANMAC 316L (Sandvik Steel) 254 SMO 654 SMO SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel) SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21											
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21											
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21											
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23											
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23											
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52											
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52												

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония	
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
К	Ковкий чугун											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Серый чугун											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	Чугун с шаровидным графитом											
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	Чугун с вермикулярным графитом											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500									
	Отпущенный ковкий чугун											
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
	K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

B

C

D

E

F

G

H

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	Алюминиевые сплавы												
	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS	
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A	
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052	
	N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061	
	N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075	
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12	
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-	
	N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-	
S	Сплавы на основе никеля												
	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-	
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
	На основе кобальта												
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	
	Сплавы на основе титана												
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-	
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-	
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Жаропрочные сплавы	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	Торговые марки										
			Сплавы на основе железа										
			Incoloy 800										
			Сплавы на основе никеля										
			Haynes 600										
			Nimocast PD16										
			Nimonic PE 13										
			Rene 95										
			Hastelloy C										
			Incoloy 825										
			Inconel 600										
			Monet 400										
			Inconel 700										
Inconel 718													
Mar – M 432													
Nimonic 901													
Waspaloy													
Jessop G 64													
Сплавы на основе кобальта													
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213											
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209											
H	Материалы высокой твердости												
	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS	
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A	
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A	



Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей. Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава:

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа

91617

92994

92995

Информация по безопасности

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и легирующие элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.

Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.

Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.

Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



Tailor Made

Изготовление инструмента с требуемыми параметрами



Благодаря сервису Tailor Made вы можете получить инструмент с требуемыми нестандартными размерами, стоимость которого будет значительно меньше специального.

Мы предлагаем

- Быстрое оформление коммерческого предложения
- Легкое оформление заказа
- Эксплуатационная гарантия на продукцию и режимы резания
- Конкурентоспособные сроки поставки

Программа Tailor Made доступна для следующих семейств продукции:

Пластины — твердосплавные CBN

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Пластины — CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Пластины — PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Инструменты

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

Адаптеры

- Coromant Capto®

...и нестандартные решения

Если задача не может быть решена ни стандартным инструментом, ни через систему Tailor Made, вы можете положиться на опыт Sandvik Coromant в области изготовления специального инструмента, отвечающего самым сложным требованиям.

Форму заказа Tailor Made см. на www.sandvik.coromant.com

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальная величина регулировки
ADJLX	Максимальная величина регулировки
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CBMD	Производитель стружколома
CDX	Максимальная глубина резания
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CHWL	Ширина фаски при вершине, слева
CHWR	Ширина фаски при вершине, справа
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC _{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC _{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки

DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCON _{MS}	Диаметр соединения со стороны станка
DCON _{WS}	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCONN _{WS}	Минимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCONX _{WS}	Максимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF _{MS}	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF _{WS}	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
GB	Ширина фаски
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HBL	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HSUP	Высота опоры
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KCH	Фаска при вершине
KCHL	Фаска при вершине, слева
KCHR	Фаска при вершине, справа
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Мах момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
ОАН	Общая высота

A	OAL	Общая длина
	OAW	Общая ширина
	OH	Рекомендуемый вылет
	OHN	Минимальный вылет
B	OHX	Максимальный вылет
	ORDCODE	Код заказа
	PCL	Периферийная цилиндрическая длина
	PDX	Длина профиля ex
C	PDY	Длина профиля ey
	PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
	PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
	PL	Длина режущей части
D	PNA	Угол профиля резьбы
	PRFRAD	Радиус профиля
	PRSPC	Характеристика профиля
	PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
E	PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
	PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
	RADH	Радиальная высота корпуса
	RADW	Радиальная ширина корпуса
F	RAR	Задний угол правосторонний
	RE	Радиус при вершине
	REEQ	Эквивалент радиуса при вершине
	REL	Радиус при вершине слева
G	RER	Радиус при вершине справа
	RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
	RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
	RGL	Запас на переточку
H	RMPX	Максимальный угол врезания
	RPMX	Максимальная частота вращения
	S	Толщина пластины
	SDL	Длина ступени
I	SIG	Угол при вершине
	SPTL	Линия шеврона
	SSC	Код размера гнезда под пластину
	STA	Входной угол ступени
J	STDNO	Стандартное число
	SUBSTRATE	Основа
	TCDC	Допуск на диаметр резания
	TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
K	TCHA	Точность отверстия
	TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
	TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
	TCT	Класс точности инструмента
L	TCTR	Класс точности резьбы
	TD	Диаметр резьбы
	TDZ	Размер резьбы
	TFLA	Длина компенсации патрона Z+
M	TFLB	Длина компенсации патрона Z-
	TG	Градиент конусности
	THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
	THCHT	Длина режущей части метчика
N	THFT	Профиль резьбы
	THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
	THL	Длина резьбы
	THUB	Ширина червячной фрезы
O	TP	Шаг резьбы
	TP1	Ниток на дюйм
	TPIN	Ниток на дюйм минимум
	TPIX	Ниток на дюйм максимум
P	TPN	Шаг резьбы минимальный
	TPX	Шаг резьбы максимальный
	TQ	Крутящий момент
	TRMAX	Максимальный диапазон резьб
Q	TSYC	Обозначение инструмента
	TTP	Тип резьбы
	ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
	VCX	Максимальная скорость резания
R	W1	Ширина пластины
	WB	Ширина корпуса
	WF	Функциональная ширина
	WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента

WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZADJ	Число регулируемых пластин
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
131...-B	G5	3-80-M5	A17	CCLNR/L	A251
132L	G4	3-80-M5W	A17	CCMT	A41-A42
151.2	E11	392.T...SLxxR/L	F25, F27	CCMW	A44
254R/LG	B113	392.T63-131	F30	CDJNR/L	A252
254R/LKF	B114	5680 021	G7	CDNNR/L	A252
266R/LG..AC..F	C25	5692 063	G7	CNGA	A157-A159
266R/LG..MJ..A	C22	5693 066	G7	CNGG	A153
266R/LG..MM..A	C7-C8	5693 067	G7	CNGM	A159
266R/LG..NT..A	C17	5693 068	G7	CNGN	A243
266R/LG..PT..A	C19	570	F48	CNGQ	A157-A158
266R/LG..RN..A	C21	570..580-80	F50	CNGX	A156-A157, A159
266R/LG..SA..F	C26	570-200	F52	CNMA	A155, A157
266R/LG..TR..F	C24	570-2C	F37, F40	CNMG	A153-A156
266R/LG..UN..A	C11-C12	570-3C	F64-F66	CNMM	A154-A155
266R/LG..VM..A	C5	570-4..RA	F48	CNMX	A156
266R/LG..VW..A	C6	570-4C	F64	CP-25BR/L	A10
266R/LG..WH..A	C15	570-80	F49-F50, F52	CP-30AR/L	A11
266R/LL..AC..F	C25	570C-SVUBR/L	A143	CP-A	A4
266R/LL..MM..A	C9-C10	570-DCLNR/L	A227-A228	CP-B	A4
266R/LL..NT..A	C18	570-DDUNR/L	A230-A231, A238-A239	CRDCN	A254
266R/LL..PT..A	C19	570-DDXNR/L	A230-A231	CRDCR/L	A254
266R/LL..RN..A	C21	570-DSKNR/L	A232-A233	CRDNN	A255
266R/LL..SA..A	C26	570-DTFNR/L	A235-A236	CRSNR/L	A255
266R/LL..TR..F	C24	570-DVUNR/L	A237, A240-A241	CSBNR/L-4	A256
266R/LL..UN..A	C13-C14	570-SCLCR/L	A132	CSBPR/L	A260
266R/LL..VM..A	C5	570-SDUCR/L	A135-A136, A148	CSDNN	A256
266R/LL..VW..A	C6	570-SDXCR/L	A135	CSDPN	A260
266R/LL..WH..A	C16	570-STFCR/L	A140	CSDPR/L	A260
266R/LFA	C36	570-SVLBR/L	A143-A144	CSGX..E	A250
266R/LFG	C34	570-SVPBR/L	A143	CSKNR/L	A257
266R/LFGZ	C35	570-SVQCR/L	A142	CSKPR/L	A260
266R/LKF	C41	570-SVUCR/L	A142, A149	CSNR/L	A256
266R/LKF-R	C40	570-xxNG	F32	CSSNR/L	A257
266R/LKF-RE	C40	570-xxR/L123..B	B36, B41-B42	CTDPR/L	A261
266RG..BU..A	C29	570-xxR/L123..C	B37	CTFPR/L	A261
266RG..MM..C	C7	570-xxR/L123T..B	B95	CTGNR/L...-ID	A258
266RG..MM..F	C7	570-xxR/L123U..B	B95	CTGPR/L	A261
266RG..NF..A	C20	570-xxR/L151.3	B106-B107	CTTPR/L	A261
266RG..NJ..A	C23	570-xxR/LF	F32	CU-3C...-Cx	F63
266RG..NT..C	C17	570-xxR/LSMAL	B100	Cx-131	F20
266RG..RD..A	C28	935-Cx-Efxx	F19	Cx-266R/L	C31-C33, C39
266RG..RN..F	C21	935-HTxx-EFxx	F29	Cx-266RS..HP	C30
266RG..UN..C	C11	935-Lxx-EFxx	F41	Cx-3-80-LR/L	A18
266RG..UN..F	C11	935-VDIxx-EFxx	E7	Cx-3-80-MN	A18
266RG..V38..A	C27	A		Cx-391.01	F3, G6
266RG..V40..A	C27	A..PCLNR/L	A222	Cx-391.02	F4-F6
266RG..V50..A	C27	A..PDUNR/L	A223	Cx-391.27	F20
266RG..VM..C	C5	A..PSKNR/L	A224	Cx-4-SL..AX	F13
266RG..VM..F	C5	A..PTFNR/L	A225	Cx-570..NG	F8
266RG..VW..C	C6	A..SCLCR/L	A100-A103	Cx-570..R/LF	F7, F12
266RG..VW..F	C6	A..SDQCR/L	A104-A107	Cx-570..R/LG	F9-F12
266RG..WH..C	C15	A..SDUCR/L	A104-A107, A122-A123	Cx-570-2C	F8-F9
266RG..WH..F	C15	A..SDXCR/L	A106-A107	Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
266RL..AC..A	C25	A..SRDDN-R	A108	Cx-570-4C	F56
266RL..BU..A	C29	A..SRXDR/L-R	A108	Cx-ABB	F21
266RL..MM..C	C9	A..SSKCR/L	A109-A110	Cx-APBA..HP	F23
266RL..MM..F	C9	A..STFCR/L	A111-A113, A115	Cx-APBR/L..HP	F23
266RL..NF..A	C20	A..STUCR/L	A114	Cx-ASHA..HP	F17
266RL..NT..C	C18	A..SVPBR/L	A116-A117, A121	Cx-ASHR/L	F17-F18
266RL..NT..F	C18	A..SVQBR/L	A117, A119, A121	Cx-ASHS..HP	F18
266RL..RD..A	C28	A..SVQCR/L	A118, A120	Cx-CCLNR/L	A262
266RL..RD..C	C28	A..SVUBR/L	A116-A117, A119, A121	Cx-CCNR/L	A262
266RL..RN..F	C21	A..SVUCR/L	A118, A120	Cx-CDJNR/L	A263
266RL..UN..C	C13	APBA-R/L-VDI..HP	E9	Cx-CP..AR/L	A5
266RL..UN..F	C13	APBR/L-VDI..HP	E9	Cx-CP..BR/L	A7
266RL..V38..A	C27	ASHA-R/L-VDI..HP	E8	Cx-CP-70BR/L	A8
266RL..V40..A	C27	ASHN-VDIxx..HP	E8	Cx-CP-75AR/L	A6
266RL..V50..A	C27	B		Cx-CP-A-25BR/L	A8
266RL..VM..C	C5	BA-R/LGC	E11	Cx-CP-A-30AR/L	A6
266RL..VM..F	C5	C		Cx-CRDCN	A264
266RL..VW..C	C6	C10-R/LC2095	E15	Cx-CRSCR/L	A264
266RL..VW..F	C6	CCBNR/L	A251	Cx-CRSNR/L	A265
266RL..WH..C	C16	CCET	A41	Cx-CSDNN	A266
266RL..WH..F	C16	CCGT	A42	Cx-CSKNR/L	A266
3021 012	G7	CCGW	A44	Cx-CSNR/L	A266
3-80-L4	A17	CCGX	A42-A43	Cx-CSSNR/L	A267

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
Cx-CXS	F22	CXS-xxT045..R/L	A275	MAFR/L	A277
Cx-DCKNR/L	A182	CXS-xxT090..R/L	A272-A273	MAGR/L	B98
Cx-DCLNR/L	A181	CXS-xxT098..R/L	A272-A274	MAPL	B98
Cx-DCMNN	A180	CXS-xxT140..R/L	A275	MATR/L	C56-C58
Cx-DCRNR/L	A183	CXS-xxTE98..R/L	A273-A274	MB..Axx-HP	F45
Cx-DDHNR/L	A188	CXS-xxTH	C60-C65	MB..Exx	F45
Cx-DDJNR/L	A188	Cx-T-A11B11L	A9	MB..Exx..R	F38
Cx-DDMNR/L	A186	Cx-TB-CN12CN12	D6	MB..FA	B127
Cx-DDNNN	A187	Cx-T-DC	D3	MB..FAR	B128
Cx-DDUNR/L	A187	Cx-TR-D13	A23	MB..FB	B127
Cx-DRSNR/L	A190	Cx-TR-V13	A25-A26	MB..FBR	B128
Cx-DSDNN	A194	D		MB..G	B124-B126
Cx-DSKNR/L	A194	DCBNR/L	A202	MB..GX	B123
Cx-DSRNR/L	A194	DCET-UM	A45	MBG	F35
Cx-DSSNR/L	A195	DCGT-UM	A45	MB-xxTH	C67-C72
Cx-DTJNR/L	A196	DCGW	A47	N	
Cx-DVJNR/L	A198	DCGX-AL	A45	N123..A2	B33
Cx-DVMNR/L	A197	DCKNR/L	A202	N123T	B89, B91-B92
Cx-DVVNN	A198	DCLNR/L	A202	N123U	B89, B91-B92
Cx-DWLNR/L	A199	DCMT	A45-A46	N123x1..S	B13, B24
Cx-NC2000	E13	DCMW..FP	A47	N123x1-GM	B12
Cx-NC3000	E13	DCMX	A45	N123x1-GR	B12
Cx-NC3000-V	E5	DDHNR/L	A204	N123x1-RE	B23
Cx-NF123..B	B27	DDJNR/L	A204	N123x1-RM	B19
Cx-PCLNR/L..HP	A178-A179, A218	DDNNN	A204	N123x1-RO	B18, B21
Cx-PCMNN..HP	A178	DNGA	A163-A164	N123x1-RS	B24
Cx-PCNR/L..HP	A200	DNGG-SGF	A160	N123x1-TF	B15
Cx-PDJNR/L..HP	A184-A185	DNGM..F-HGR	A164	N123x1-XB	B17
Cx-PDMNR/L..HP	A184	DNGN..T	A244	N123x2-AM	B22
Cx-PDUNR/L..HP	A185, A219	DNGQ	A163	N123x2-CF	B5
Cx-PMU-I50	G14	DNMA-KR	A162	N123x2-CM	B6
Cx-PRSCR/L	A189, A191	DNMG	A160-A162	N123x2-CR	B7
Cx-PSDNN..HP	A192	DNMM	A162	N123x2-GF	B9-B10
Cx-PSKNR/L..HP	A192, A220	DNMX	A160-A161	N123x2-GM	B11
Cx-PSRNR/L..HP	A192	DRSNR/L	A206	N123x2-RM	B19
Cx-PSSNR/L..HP	A193	DSBNR/L	A207	N123x2-RO	B18
Cx-PTFNR/L..HP	A221	DSDNN	A207	N123x2-TF	B15
Cx-QC-Cx..R	F6	DSKNR/L	A208	N123x2-TM	B16
Cx-QC-SL	F47	DSSNR/L	A208	N151.2-4U	B103
Cx-QD-R/LF..C..A	B57	DTJNR/L	A210	N151.3-4G	B102
Cx-QFT	B73	DVJNR/L	A212	N151.3-7G	B102
Cx-QFU	B74	DVPNR/L	A212	N151.3-7P	B103
Cx-R/L166.0	C51	DVVNN	A212	N151.3-A..-4G	B102
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15	DWLNR/L	A213	NF123..B	B30
Cx-R/L-Cx-R/L	F6	E		NF123..BM	B43
Cx-R/LF123	B25-B26, B38, B93	E..SCLCR/L -R	A124	P	
CXS..F..AR/L	B120	E..SDUCR/L	A125	PCLNR/L..HP	A201
CXS..F..BR/L	B120	E..STFCR/L-R	A126	PDJNR/L..HP	A203
CXS..FN	F33	E..STUCR/L..-GR	A127	PRDCN	A205
CXS-..R/L	F34	E..SVQCR/L -ER	A128	PRGCR/L	A205
CXS-A	F42, F44	E..SVUCR/L-ER	A128	PTGNR/L..HP	A209
CXS-Axx-X	F43	EF-xx	G3	PVJNR/L..HP	A211
Cx-SCLCR/L	A59-A60, A90-A91	F		Q	
Cx-SCMCN	A59-A60	F..SDUCR/L -ER	A129	QD-L	B53
Cx-SDJCR/L	A61-A62	F..STFCR/L-R	A130	QD-LL	B64, B67
Cx-SDNCN	A62	H		QD-LR	B64, B67
Cx-SDUCR/L	A92-A93, A99	HTxx..SLxxN/R/L	F26	QD-N	B52-B56
CXS-Exx-X	F43	HTxx-APBR/L..HP	F30	QD-N/R/L1..A	B65
Cx-SL..R/LF	F7	HTxx-ASHA..HP	F28	QD-N/R/L2..A	B65
Cx-SL-2C	F13	HTxx-ASHR/L	F28	QD-N/R/L2..C..A	B61
Cx-SL3C	F57-F58	HTxx-SLxxD	F61	QD-N/R/L2..C..D	B62
Cx-SL70-R/L	F14-F16	L		QD-NN1..A	B65
Cx-SL-D..E	F58	L123T3-CS	B90	QD-NN1..C..A	B61
Cx-SRDCN	A63-A65	L123U3-CS	B90	QD-NN2..A	B65
Cx-SRSCR/L	A63, A65	L123x1-RE (SF)	B23	QD-NN2..C..A	B61
Cx-SSKCR/L	A94	L123x1-RO (SF)	B21	QD-NR/L1..C..A	B61
Cx-STFCR/L	A95-A96	L123x1-RS (SF)	B24	QD-NR/L2..C..A	B61
Cx-SVHBR/L	A68, A70	L123x2-CF	B5	QD-NR1..C..D	B62
Cx-SVJBR/L	A66-A67, A70	L123x2-CM	B6	QD-NR2..D	B65
Cx-SVMBR/L	A69, A71	L123x2-CR	B7	QD-R..-CM	B53
Cx-SVQBR/L	A97-A98	L123x2-CS	B8	QD-R..-CO	B53
Cx-SVUBR/L..HP	A66	L166.0L	C45-C49	QD-R/LF..A	B59
Cx-SVVB	A68, A70	M		QD-R/LF..C..A	B58
CXS-xxB090..R/L	A271	M..Cx-390	D8	QD-R/LF..C..D	B58
CXS-xxG	B116-B119	MABR/L	A277	QD-R/LF..S	B59
CXS-xxR	B121	MACR/L	B97	QD-RL	B63, B66

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
QD-RR	B63, B66	R166.0L	C47-C50	SVHCR/L	A82
QFT..-RM	B72	RC..X-SM	A246	SVJBR/L	A81, A83
QFT-GF	B71	RCGX..E	A246	SVJBR/L-S	A83
QFT-LG..C..B	B81	RCGX..K/T	A246	SVVBN	A82
QFT-LG..C32..B	B75	RCGX-AL	A48	T	
QFT-RF..C..B	B79	RCMT	A48	TCEX..R/L-F	A51
QFT-RF..C32..B	B77	RCMX	A165	TCGT-R/L-K	A52
QFT-TF	B70	RNGA..S/T	A165	TCGT-UM	A53
QFU..-RM	B72	RNGN	A245	TCGW	A54
QFU-GF	B71	RNMG	A165	TCGX	A52-A53
QFU-LF..C..B	B80	RPGN	A246	TCMT	A51-A53
QFU-LF..C32..B	B78	RPGX	A246	TCMW	A54
QFU-RG..C..B	B82	S		TCMX	A51-A52
QFU-RG..C32..B	B76	S..CCLNR/L	A268	TNGA	A171
QFU-TF	B70	S..CRSNR/L	A269	TNGN..S/T	A249
QS-266R/LFA..C	C37	S..CRSPR/L	A269	TNMA-KR	A170
QS-3-80-LR/L	A19	SCACR/L-S	A73	TNMG	A169-A170
QS-CP..AR/L	A13	SCGW	A50	TNMM	A170
QS-CP..BR/L	A12	SCGX-AL	A49	TNMX	A169
QS-PCLNR/L	A214	SCLCR/L	A72-A73	TPGN..S/T	A249
QS-PDJNR/L	A215	SCMT	A49	TPUN..FP	A249
QS-PSSNR/L	A216	SDJCR/L	A74-A75	TPUN..FR/LP	A249
QS-QD-R/LF..C..D	B60	SDNCN	A75	TR-Cx-D13MCR/L	A24
QS-R/LF123..C..E	B32	SL..NF	F40	TR-Cx-V13MBR/L	A27
QS-R/LF123..C..E..-B	B40	SL-266R/LFG	C38	TR-D13JCR/L	A28
QS-R/LF123..C..F	B32	SL-266R/LKF	C42	TR-D13NCN	A28
QS-R/LG123..C..E..B	B40	SL-266R/LKF-QC	C43	TR-DC	A21
QS-SCLCR/L..C	A84	SL-2C	F37	TR-SL-D13JCR/L	A32
QS-SDJCR/L..C	A85	SL70..RF	F51	TR-SL-D13UCR/L	A34-A35, A38
QS-SMALR/L..X..HP	B99	SL70..RG	F51	TR-SL-D13XCR/L	A34-A35
QS-SSDCR/L..C	A86	SL70-CRDCR/L	A259	TR-SL-V13JBR/L	A33
QS-SVJBR/L..C	A87	SL70-CRSCR/L	A259	TR-SL-V13LBR/L	A36-A37
QS-TR-D..JCN..HP	A30	SL70-R/L123	B44-B45	TR-SL-V13PBR/L	A37
QS-TR-D..JCR/L..HP	A30	SL70-R/LG..C	B46	TR-V13JBR/L	A29
QS-TR-V..N..HP	A31	SL70-SRDCR/L..HP	A138	TR-V13VBN	A29
QS-TR-V..R/L..HP	A31	SL-CP..AR/L	A15	TR-VB	A22
R		SL-CP..BR/L	A15	V	
R/L166.0KF..B	C53	SL-CP-X..BR/L	A14	VBGT	A55
R/L166.0KF..E	C52	SL-PCLNR/L..HP	A226	VBGW	A57
R/L176.9	A253	SL-PDUNR/L..HP	A229	VBMT	A55-A56
R/L566.0KFC	C54	SL-PTFNR/L..HP	A234	VCET	A55
R/LAF151.37	B111	SL-QC	F50	VCEX	A57
R/LAG123..B	B48	SL-QD-R/LG..C	B68	VCGT	A55
R/LAG123..B-R	B47	SL-QFT-L..C..A	B85	VCGX	A56
R/LAG151.32	B109-B110	SL-QFT-R..C..A	B83	VCMT	A55
R/LAG551.31	B108	SL-QFT-R..C..B	B83	VCMW	A57
R/LAX123..B-020	B49	SL-QFU-L..C..A	B84	VDIxx..SLxxN	E6
R/LF123..B	B29-B30	SL-QFU-L..C..B	B84	VDIxx..SLxxR/L	E6
R/LF123..B..B	B39	SL-QFU-R..C..A	B86	VL80-NC3000	E10, E14
R/LF123..B1	B34	SL-SCLCR/L	A131, A133	VNGA	A173
R/LF123..B-S	B31	SL-SCUCR/L	A145	VNGG	A172
R/LF123..C	B35	SL-SDUCR/L	A134, A137, A146-A147	VNMG	A172
R/LF123..C..E	B28	SL-SDXCR/L	A134, A137	W	
R/LF123..D	B31	SL-STFCR/L	A139	WNGA	A176
R/LF123T/U..BM	B94	SL-SVLBR/L	A141, A144, A150	WNGG	A174
R/LF151.37	B105	SL-SVPBR/L	A141	WNMA	A175
R/LG123..BM	B39	SNGA	A168	WNMG	A174-A175
R/LG123..C	B35	SNGN	A247		
R/LG123..CM	B35	SNGQ..S/T	A168		
R/LG123..-GS	B14	SNMA-KR	A167		
R/LG123..-RO	B20	SNMG	A166-A167		
R/LG123..-RS	B20	SNMM	A167		
R/LG151.37	B105	SPGN..S/T	A248		
R/LS151.22	B104	SPUN..FP	A248		
R/LX123..B-007	B43	SRDCN	A76		
R/LX123..B-045	B43	SRDCR/L	A76		
R/LX123..B-070	B43	SRSCR/L	A76		
R123T3-CS	B90	SSBCR/L	A78		
R123U3-CS	B90	SSDCN	A78		
R123x1-RE	B23	SSDCR/L	A77-A78		
R123x1-RO	B21	STDCR/L	A80		
R123x1-RS	B24	STFCR/L	A79		
R123x2-CF	B5	STGCR/L	A79		
R123x2-CM	B6	STJCR/L-S	A80		
R123x2-CR	B7	STTCR/L	A80		
R123x2-CS	B8	SVHBR/L	A82		