Режущие инструменты от Sandvik Coromant

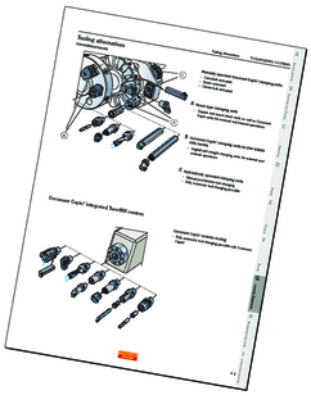
SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

Как выбрать токарный инструмент



1 Рассмотрите возможные варианты инструментального оснащения

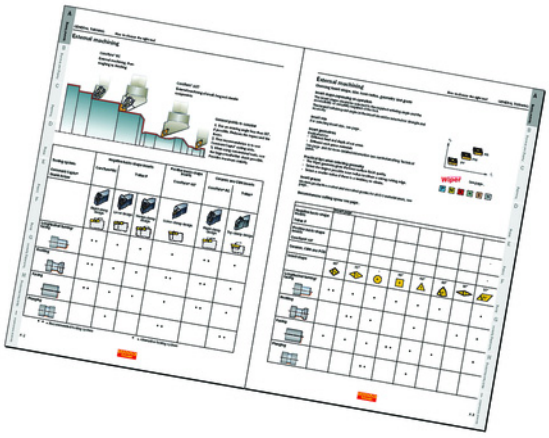
Выбирайте державку прямоугольного сечения или с хвостовиком Coromant Capto® в зависимости от типа закрепления инструмента в револьверной головке или шпинделе. См. раздел G, стр. G4

2 Определитесь с типом операции и системой крепления пластин

См. стр. A4 для наружной и стр. A6 для внутренней обработки.

Тип операции

- Продольное точение
- Профильная обработка
- Подрезка торца
- Врезание



Выберите режущую пластину

Без задних углов:	- CoroTurn® RC - T-Max P
С задними углами:	- CoroTurn® 107 - CoroTurn® 111 - CoroTurn® TR

3 Подберите режущую пластину, определив

- Форму
- Размер
- Геометрию
- Сплав

4 Режимы резания

Начальные значения для скоростей резания и подач при обработке различных материалов указаны на упаковке пластин.

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

Обозначения ссылок на страницы:

Наружная обработка
Внутренняя обработка
Резцовые вставки
Инструментальная оснастка
Резцовые головки Coromant Capto®
Державки прямоугольного сечения
Оправки с цилиндрическим хвостовиком
Адаптеры CoroTurn® SL
Пластины
Комплектующие и принадлежности
Разрезные втулки
Таблицы, формулы, определения
Выбор инструмента
Описание сплавов
Режимы резания, выбор скорости резания
Режимы резания, выбор подачи и глубины резания

ТОЧЕНИЕ

Область применения

Наружная обработка A4
Внутренняя обработка A6
Точение и производительность A18

Инструмент

Пластины

Пластины A9
Система обозначения A16

Пластины без задних углов

T-Max® P - задний угол 0° A19

Пластины с задними углами

CoroTurn® 107, задний угол 7° A45
CoroTurn® 111, задний угол 11° A62
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие A189

Универсальные пластины для точения A67

Сверхтвердые режущие материалы A75
Система обозначения A76
Пластины без задних углов A78
Пластины с задними углами A94

Пластины для других инструментальных систем

CoroTurn® XS, для внутренней мелкоразмерной обработки A325
CoroCut® XS, для наружной мелкоразмерной обработки B85
CoroCut® MB, для внутренней обработки с высокой точностью B92

Державки для наружной обработки A101

Державки для внутренней обработки A251

Мелкоразмерная обработка A325
Наружная обработка A220
Внутренняя обработка A325

Картриджи для комбинированного инструмента A349

Тяжелая обработка

Тяжелое точение A372
Обдирка прутков A409
Переточка железнодорожных колес A424

Инструмент для многоцелевой обработки H1

Система CoroTurn SL I1

Комплектующие A438

Динамометрические ключи A437

Режимы резания

Рекомендации по выбору глубины резания и подачи A500
Рекомендации по выбору скорости резания A516

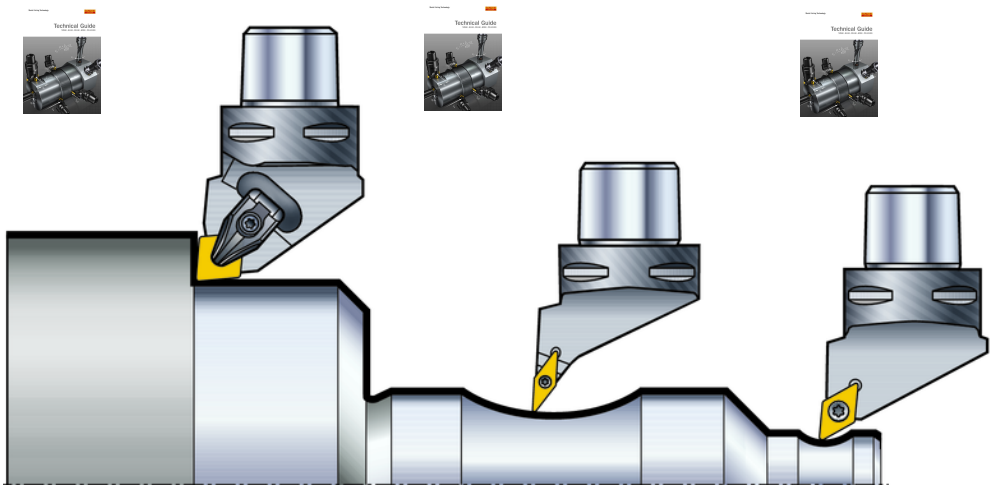
Информация о сплавах A524

Наружная обработка

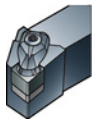
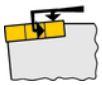
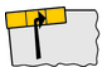
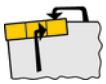
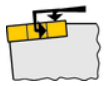
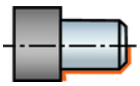
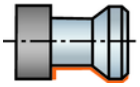
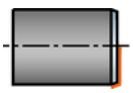
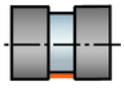
CoroTurn® RC
Наружное точение от чернового до чистового

CoroTurn® TR
Первый выбор для наружного профильного точения

CoroTurn® 107
Наружное точение небольших, длинных и нежестких деталей



Общие рекомендации
1. Используйте, по возможности, пластины с углом в плане менее 90° (угол в плане дюйм.> 0°). Это снизит силы резания при обработке.
2. Рекомендуется применять резцовые головки Coromant Capto® .
3. При использовании обычных державок, выбирайте максимально большой размер сечения хвостовика.

	Пластины без задних углов			Пластины с задними углами		Пластины из керамики и CBN	
Инструментальная система	**CoroTurn® RC**	**T-Max P**		**CoroTurn® 107**	**CoroTurn TR**	**CoroTurn® RC**	**T-Max®**
Coromant Capto®	A115	A124	A134	A166	A193	A200	A207
Державки	A137	A152	A159	A174	A195	A208	A218
Резцовые головки SL	-	I12	-	-	I14	-	-
	Прижим повышенной жесткости	Прижим рычагом за отверстие	Прижим клин-прихватом сверху	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	 Прижим повышенной жесткости	Прижим прихватом сверху
							
Продольное точение/ подрезка 	●●	●	●	●	●	●●	●
Профильная обработка 	●●	●	●	●●	●●	●●	●
Подрезка торца 	●●	●	●	●		●●	●
Врезание 		●		●●			●●

●● = Рекомендуемая система крепления ● = Альтернативная система крепления

Наружная обработка

Выберите форму, размер, радиус при вершине пластины, геометрию и марку сплава

Выбор формы пластины зависит от типа операции

Выбор формы пластины производится по главному углу в плане с учетом возможности обработки труднодоступных мест.

Для обеспечения прочности режущей вершины, следует выбирать пластину с максимально возможным углом при вершине.

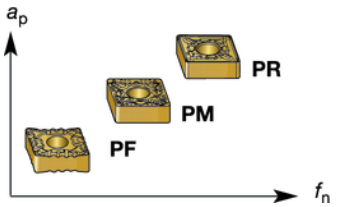
Размер пластины

Выбор размера пластины на стр. A8.

Геометрии пластин

Предназначенные для:
- Различных диапазонов подач и глубин резания
- Различных обрабатываемых материалов

Подробную информацию см. на стр. A19 в "Руководстве по металлообработке"



См. стр. A18.

Wiper TECHNOLOGY

P M K N S H

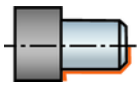
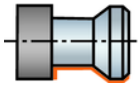
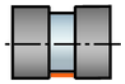
Рекомендации по выбору геометрии пластины

- Геометрия Wiper обеспечивает наилучшее качество поверхности.
- Выбирайте по возможности больший радиус при вершине для усиления режущей кромки.
- Выбирайте меньший радиус при вершине в случае риска возникновения вибраций.

Марка сплава

Современные марки сплавов с покрытиями и без см. на стр. A524.

Рекомендации по выбору скорости резания см. на стр. A516.

	Пластины							
Пластины без задних углов **T-Max P**	A20	A26	A30	A31	A35	A41	A39	A44
Пластины с задними углами **CoroTurn® 107** **CoroTurn® TR**	A46 -	A49 A191	A51 -	A52 -	A54 -	- -	A58 A191	- -
Керамика, кубический нитрид бора и PCD	A78 A94	A82 A95	A84 A98	A86 A99	A89 A97	A91 -	A93 A96	- -
Форма пластины	C	D	R	S	T	W	V	55°
Продольное точение/ подрезка 	●●	●	●	●	●	●		●
Профильная обработка 		●●	●		●		●	●
Подрезка торца	●	●	●	●●	●	●		●
Врезание 			●●		●			

●● = Рекомендуемая форма пластины

● = Альтернативная форма пластины

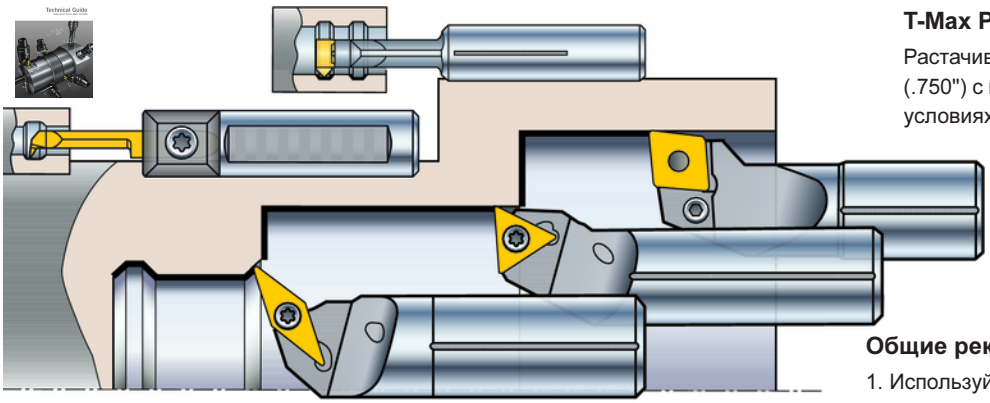
Внутренняя обработка

CoroTurn® XS

Внутренняя обработка отверстий сверхмалого диаметра, начиная от 0.3 мм (.012") (мелкоразмерная обработка)

CoroCut® MB

Внутренняя обработка отверстий малого диаметра, начиная от 10 мм (.394").



T-Max P

Растачивание отверстий диаметром от 20 мм (.750") с небольшим вылетом и в стабильных условиях.

CoroTurn® 111

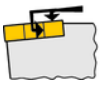
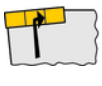
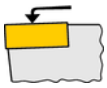
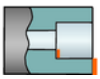
Для оптимизированного растачивания отверстий в случае больших вылетов инструмента

CoroTurn® 107

Первый выбор для обработки малых и средних отверстий диаметром от 6 мм (.236").

Общие рекомендации

1. Используйте, по возможности, пластины с углом в плане до 90° (угол в плане (дюйм.) 0°), но не менее 75° (угол в плане (дюйм.)<15°). Это снизит силы резания при обработке.
2. Для повышения надежности обработки используйте максимально возможный диаметр оправки и минимальный вылет.

	Пластины без задних углов			Пластины с задними углами			Пластины из керамики и CBN
Инструментальная система	**CoroTurn® RC**	**T-Max P**		**CoroTurn® 107**	**CoroTurn® 111**	**CoroTurn TR**	**T-Max®**
Резцовые головки Coromant Capto®	A261	A263	A266	A280	-	-	-
Державки Резцовые головки SL	A269 I21	A273 I16	A275 -	A286 I27	A309 I32	- I18	A319 -
	Прижим повышенной жесткости	Прижим рычагом за отверстие	Прижим клин-прихватом сверху	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Прижим прихватом сверху
							
Продольное точение/ подрезка	●●	●●	●	●●	●●	●	●
Профильная обработка	●	●		●●	●●		
Подрезка торца 	●	●		●●	●	●	●

●● = Рекомендуемая система крепления

● = Альтернативная система крепления

Внутренняя обработка

Выберите форму, размер, радиус при вершине пластины, геометрию и марку сплава

Выбор формы пластины зависит от типа операции

Выбор формы пластины производится по главному углу в плане с учетом возможности обработки труднодоступных мест.

Для обеспечения прочности режущей вершины, следует выбирать пластину с максимально возможным углом при вершине.

Размер пластины

Выбор размера пластины на стр. A8.

Геометрии пластин

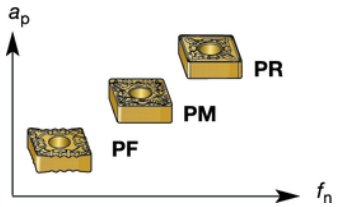
Предназначенные для:

- Различных диапазонов подач и глубин резания
- Различных обрабатываемых материалов

Подробную информацию см. на стр. A19 в "Руководстве по металлообработке"

Рекомендации по выбору геометрии пластины

Геометрия Wiper обеспечивает наилучшее качество поверхности.
Выбирайте по возможности больший радиус при вершине для усиления режущей кромки.
Выбирайте меньший радиус при вершине в случае риска возникновения вибраций.

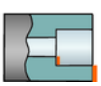


См. стр. A18.

Марка сплава

Современные марки сплавов с покрытиями и без см. на стр. A524.

Рекомендации по выбору скорости резания см. на стр. A516.

	Пластины							
Пластины без задних углов **T-Max P**	A20	A26	A30	A31	A35	A41	A39	A44
Пластины с задними углами **CoroTurn® 107**	A46	A49	A51	A52	A54	-	A58	-
Пластины с задними углами **CoroTurn® 111**	A62	A63	-	A64	A65	A66		-
Керамика, кубический нитрид бора и PCD	A78 A94	A82 A95	A84 A98	A86 A99	A89 A97	A91 -	A93 A96	- -
Форма пластины	C	D	R	S	T	W	V	55°
Продольное точение/ подрезка	●	●	●	●	●●	●		
Профильная обработка		●●			●		●	●●
Подрезка торца 	●●	●	●		●	●		

●● = Рекомендуемая форма пластины ● = Альтернативная форма пластины

Выбор пластины

Чистовая обработка
Операции с малыми глубинами резания и низкими значениями подач
f_n = 0.1 - 0.3 мм/об
.004 - .012 дюйм/об

Получистовая обработка
Операции с различным сочетанием величин глубин резания и подач
f_n = 0.2 - 0.5 мм/об
.008 - .020 дюйм/об

Черновая обработка
Операции удаления большого объема металла с высокими подачами
f_n = 0.5 - 1.5 мм/об
.020 - .059 дюйм/об

Форма пластины		Размер пластины iC	Глубина резания (a_p), мм, дюйм
			Чистовая обработка / Получистовая обработка / Черновая обработка
			1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 мм
			.04 .08 .12 .16 .20 .24 .28 .31 .35 .40 .43 .47 .51 дюйм
C	80°	06 1/4	
		09 3/8	
		12 1/2	
		16 5/8	
		19 3/4	
		25 1	
D	55°	07 1/4	
		11 3/8	
		13 .512	
		15 1/2	
R		05 .197	
		06 .236	
		08 .315	
		10 .394	
		12 .472	
		15 .591	
		16 .630	
		19 .748	
		20 .787	
		25 .984	
		32 1.260	
S	90°	09 3/8	
		12 1/2	
		15 5/8	
		19 3/4	
		25 1	
T	60°	05 1/8	
		06 5/32	
		09 7/32	
		11 1/4	
		16 3/8	
		22 1/2	
		27 5/8	
		33 3/4	
V	35°	11 1/4	
		13 .512	
		16 3/8	
		22 1/2	
W	80°	02 5/32	
		04 1/4	
		06 3/8	
		08 1/2	
	55°	16 .640	

Внимание: Допустимая глубина резания пластин из кубического нитрида бора и поликристаллического алмаза определяется размером вставок режущих вершин. См. таблицы с кодами заказа.

Пластины для общего точения

Пластины без задних углов – T-Max P

Чистовая обработка

	CNMG-WF	CNMG-WL	CNMG-PF	CNMG-MF	CNMG-KF	CNGG-SGF	CNMG-LC	CNMG-QF	CNMG-SF	CNMG-MF*
	09-12	12	09-12	12	12	12	12	12	12	09-12
iC	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	3/8-1/2
Стр.	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A21	A20	A21

	CNGP	DNMX-WF	DNMG-PF	DNMG-MF	DNMG-KF	DNGG-SGF	DNMG-LC	DNMG-QF	DNMG-SF	DNMG-K	DNMG-MF*
	12	11-15	11-15	11-15	11-15	15	11-15	11	15	15	11-15
	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8	1/2	1/2	3/8-1/2
	A21	A26	A26	A26	A26	A26	A26	A27	A26	A27	A27

	SNMG-PF	SNMG-MF	SNMG-QF	SNMG-MF*		TNMX-WF	TNMG-PF	TNMG-MF	TNMG-KF	TNMG-LC	TNMG-QF
	12	12	12	09-12		16	16-22	16	16	16	16-22
	1/2	1/2	1/2	3/8-1/2		3/8	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2
	A31	A31	A31	A31		A35	A35	A35	A35	A35	A35

	TNMG-SF	TNMG-K	TNMG-MF*	VNMG-PF	VNMG-MF	VNGG-SGF	VNMG-LC	VNMG-SF	VNMG-MF*	VNGP	WNMG-WL
	16	16	11-22	16	16	16	16	16	16	16	06-08
	3/8	3/8	1/4-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2
	A35	A35	A35	A39	A39	A39	A39	A39	A39	A39	A41

	WNMG-PF	WNMG-MF	WNMG-KF	WNMG-SF	WNMG-LC	WNMG-MF*	WNGG-SGF	WNMG-WF
	06-08	06-08	06-08	08	06-08	06-08	08	06-08
	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2
	A41	A41	A41	A41	A41	A41	A41	A41

Получистовая обработка

	CNMG-SM*	CNMG-SMR	CNMG-WMX	CNMG-PM	CNMG-MM	CNMG-KM	CNMG-QM	CNMG-HM	CNMX-SM	CNMG-SM*
	12	12	12-16	09-19	12-19	12-19	09-19	16-19	12	12-16
iC	1/2	1/2	1/2-5/8	3/8-3/4	1/2-3/4	1/2-3/4	3/8-3/4	5/8-3/4	1/2	1/2-5/8
Стр.	A22	A22	A21	A21	A21	A22	A22	A22	A22	A22

	DNMG-SMR	DNMG-SM	DNMX-WMX	DNMG-PM	DNMG-MM	DNMG-KM	DNMG-QM	DNMG-SM*	RCMX	RNMG	SNMG-SMR
	15	15	15	11-15	11-15	11-15	11-15	15	10-32	09-25	15-19
	1/2	1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	.394-1.260	3/8-1	5/8-3/4
	A28	A28	A27	A27	A27	A27	A28	A28	A30	A30	A32

	SNMG-PM	SNMG-MM	SNMG-KM	SNMG-QM	SNMG-SM*	SNMG-HM	SNMG-SF	TNMX-WMX	TNMG-PM	TNMG-MM	TNMG-KM
	09-15	12-19	09-19	09-19	12	15-25	12	16	16-22	16-22	16-22
	3/8-5/8	1/2-3/4	3/8-3/4	3/8-3/4	1/2	5/8-1	1/2	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
	A31	A31	A31	A32	A32	A32	A31	A36	A36	A36	A36

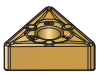
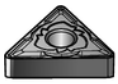
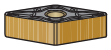
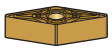
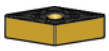
* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

Продолжение ...

Пластины для общего точения

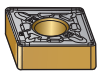
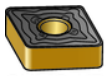
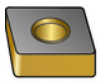
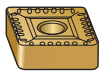
... Продолжение

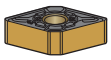
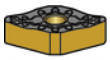
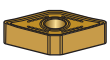
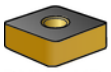
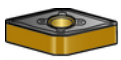
Пластины без задних углов – T-Max P

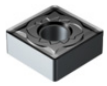
										
TNMG-QM	TNMG-SM*	**TNMG-SM**	VNMG-PM	VNMG-MM	**VNMG-KM**	VNMG-QM	**VNMG-SM**	**WNMG-WMX**	WNMG-PM	**WNMG-MM**
11-27	16-22	16-22	16	16	16	16	16	06-08	06-08	06-08
1/4-5/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
A36	A36	A36	A40	A40	A40	A40	A40	A41	A41	A41

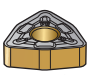
WNMG-KM	**WNMG-QM**	WNMG-SM*	**WNMG-SM**	**WNMG-SMR**
06-08	06-08	08	08	08
3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	1/2
A41	A41	A41	A41	A41

Черновая обработка

										
	CNMM-WR	CNMG-PR	CNMM-PR	**CNMG-MR**	CNMM-MR	**CNMG-KR**	**CNMA-KR**	CNMM-QR	CNMG-SMR	CNMM-HR
	12-19	12-25	12-19	12-19	12-25	12-19	12-19	12-25	16-19	19-25
iC	1/2-3/4	1/2-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	5/8-3/4	3/4-1
Стр.	A23	A23	A23	A23	A23	A24	A24	A24	A22	A24

										
CNMG-MR*	DNMG-PR	**DNMM-PR**	DNMG-MR	DNMM-MR	**DNMA-KR**	**DNMG-KR**	DNMM-QR	DNMG-MR*	**SNMG-SM**	SNMG-PR
12-19	15	15	15	15	15	15	15	15	15-19	12-25
1/2-3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8-3/4	1/2-1
A24	A28	A28	A28	A28	A29	A29	A29	A29	A33	A32

										
SNMM-PR	SNMG-MR	**SNMM-MR**	SNMA-KR	**SNMG-KR**	SNMM-QR	SNMG-SMR	**SNMM-HR**	SNMG-MR*	**TNMX-WR**	TNMG-PR
12-19	12-19	12-25	09-25	12-25	12-25	15-19	19-25	12-25	22	16-33
1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	3/8-1	1/2-1	1/2-1	5/8-3/4	3/4-1	1/2-1	1/2	3/8-3/4
A32	A33	A33	A33	A33	A34	A32	A34	A34	A37	A37

										
TNMM-PR	TNMG-MR	**TNMM-MR**	**TNMA-KR**	**TNMG-KR**	TNMM-HR	TNMM-QR	TNMG-MR*		WNMG-PR	**WNMG-MR**
16-22	16-22	16-27	16-27	16-27	27	16-27	16-33		06-08	06-08
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-5/8	3/8-5/8	3/8-5/8	5/8	3/8-5/8	3/8-3/4		3/8-1/2	3/8-1/2
A37	A37	A37	A37	A37	A38	A38	A38		A43	A43

WNMM-MR	**WNMG-KR**	**WNMA-KR**	WNMG-MR*	**WNMG-SMR**	**RNMG-SR**	
08	06-08	06-08	08	08	19	
1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	3/4	
A43	A43	A43	A43	A43	A30	

Пластины без задних углов – T-Max®

	KNMX-71	KNUX
	16	16
Дюймовое исполнение	.640	.640
Стр.	A44	A44

* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

SANDVIK Coromant

Пластины для общего точения

Пластины с задними углами CoroTurn® 107

Чистовая обработка

	CCMT-WF	CCMT-PF	CCMT-MF	CCMT-KF	CCMT-UF	DCMX-WF	DCMT-PF	DCMT-MF	DCMT-KF	DCMT-UF
	06-09	06-12	06-12	06-12	06-09	07-11	07-11	07-11	07-11	07-11
iC	1/4-3/8	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8
Стр.	A46	A46	A46	A46	A46	A49	A49	A49	A49	A49

	SCMT-PF	SCMT-MF	SCMT-KF	SCMT-UF	TCMX-WF	TCGX-WK	TCMT-PF	TCMT-MF	TCMT-KF	TCMT-UF	TCEX
	09	09	09	09	09-16	06-11	06-16	06-16	06-16	11	05-11
	3/8	3/8	3/8	3/8	7/32-3/8	5/32-1/4	5/32-3/8	5/32-3/8	5/32-3/8	5/32-3/8	1/8-1/4
	A52	A52	A52	A52	A54	A55	A54	A54	A54	A55	A54

	TCGT-K	TCMT-UF	VBMT-PF	VBMT-MF	VBMT-KF	VBMT-UF	VCEX-F
	06-11	06-16	11-16	11-16	11-16	11	11
	5/32-1/4	5/32-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4	1/4
	A55	A54	A58	A58	A58	A58	A58

Получистовая обработка

	CCMT-WM	CCMT-PM	CCMT-MM	CCMT-KM	CCGT-UM	CCMW	CCMT-UM	CCET-UM	DCMX-WM	DCMT-PM
	06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06-09	06-12	06	11	07-11
iC	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-3/8	1/4-1/2	1/4	3/8	1/4-3/8
Стр.	A46	A46	A47	A47	A47	A47	A47	A47	A49	A49

	DCMT-MM	DCMT-KM	DCMT-UM	DCET-UM	DCGT-UM	DCMW	RCMT	RCMT-SM	SCMT-PM	SCMT-MM	SCMT-KM
	07-11	07-11	07-11	07-11	07-11	11	05-32	08-16	09-12	09-12	09-12
	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	3/8	3/8-3/4	1/4-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
	A49	A49	A50	A50	A50	A50	A51	A51	A52	A52	A52

	SCMT-UM	SCMW	TCMX-WM	TCMT-PM	TCMT-MM	TCMT-KM	TCMT-UM	TCGT-UM	TCMW	VBMT-PM	VBMT-MM
	09-12	09-12	11-16	09-22	09-22	09-22	09-16	09-16	09-16	16	16
	3/8-1/2	3/8-1/2	1/4-3/8	7/32-1/2	7/32-1/2	7/32-1/2	7/32-3/8	7/32-3/8	7/32-3/8	3/8	3/8
	A53	A53	A55	A55	A55	A55	A56	A56	A56	A58	A58

	VBMT-KM	VBMT-UM	VBGT-UM	VCGT-UM	VCET-UM	VBMW
	16	16	16	11	11	16
	3/8	3/8	3/8	1/4	1/4	3/8
	A58	A59	A59	A59	A59	A59

Внимание: пластины CoroTurn® 107 VCMT представлены на стр. A12.

Продолжение ...

Пластины для общего точения

... Продолжение

Черновая обработка

	CCMT-PR	CCMT-MR	CCMT-KR	CCMT-UR	DCMT-PR	DCMT-MR	DCMT-KR	DCMT-UR	SCMT-PR	SCMT-MR
	06-12	06-12	06-12	06-12	11	11	11	11	09-12	09-12
iC	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2
Стр.	A47	A48	A48	A48	A50	A50	A50	A50	A53	A53

SCMT-UR	SCMT-KR	TCMT-PR	TCMT-MR	TCMT-KR	TCMT-UR	VBMT-PR	VBMT-MR	VBMT-KR	VBMT-UR
09-12	09-12	11-22	11-22	11-22	11-16	16	16	16	16
3/8-1/2	3/8-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-1/2	1/4-3/8	3/8	3/8	3/8	3/8
A53	A53	A56	A56	A56	A56	A59	A59	A59	A59

Пластины с задними углами CoroTurn® 111/107

Чистовая обработка

	CPMT-PF	CPMT-MF	CPMT-KF	DPMT-PF	DPMT-MF	DPMT-KF	TPMT-PF	TPMT-MF	TPMT-KF	VCMT-PF
	06-09	06-09	06	07	07	07	06-16	06-16	06-16	11
iC	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4	1/4	1/4	1/4	5/32-3/8	5/32-3/8	5/32-3/8	1/4
Стр.	A62	A62	A62	A63	A63	A63	A65	A65	A65	A61

1) VCMT-MF	1) VCMT-KF	1) WPMT-PF	WPMT-MF	WPMT-KF
11	11	02-04	02-04	04
1/4	1/4	5/32-1/4	5/32-1/4	1/4
A61	A61	A66	A66	A66

Получистовая обработка

CPMT-UM	CPMT-PM	CPMT-MM	CPMT-KM	DPMT-PM	DPMT-MM	DPMT-KM	SPMT-UM	TPMT-PM	TPMT-MM	TPMT-KM
06-09	06-09	06-09	06	07-11	07-11	07-11	09-12	09-16	09-16	09-16
1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	3/8-1/2	7/32-3/8	7/32-3/8	7/32-3/8
A62	A62	A62	A62	A63	A63	A63	A64	A65	A65	A65

VCMT-PM	1) VCMT-MM	1) VCMT-KM	1) WPMT-PM	WPMT-MM
11	11	11	04	04
1/4	1/4	1/4	1/4	1/4
A61	A61	A61	A66	A66

1) Пластины CoroTurn® 107 с задним углом 7°

Пластины с задними углами CoroTurn® TR

	TR-DC-F	TR-DC-M	TR-VB-F
	13	13	13
Стр.	A191	A191	A192

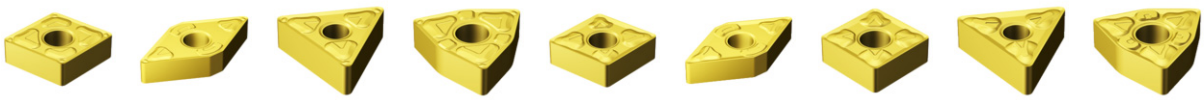
Пластины для общего точения

T-Max P

Пластины без задних углов

Чистовая обработка

Получистовая обработка



	CNMG-XF	DNMG-XF	TNMG-XF	WNMG-XF	CNMG-XM	DNMG-XM	SNMG-XM	TNMG-XM	WNMG-XM
	12	15	16	08	12	15	12	16	08
iC	1/2	1/2	3/8	1/2	1/2	1/2	1/2	3/8	1/2
Стр.	A68	A68	A70	A69	A68	A68	A100	A69	A70

Черновая обработка

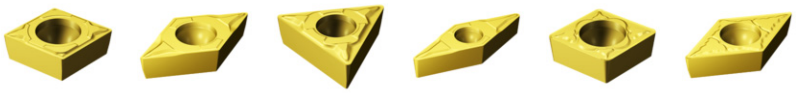
	CNMG-XMR	SNMG-XMR
	12-19	12-19
iC	1/2-3/4	1/2-3/4
Стр.	A68	A69

CoroTurn® 107

Пластины с задними углами

Чистовая обработка

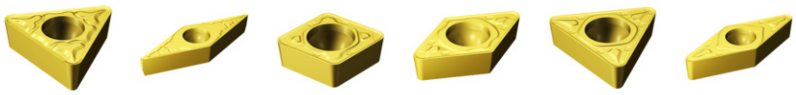
Получистовая обработка



	CCMT-XF	DCMT-XF	TCMT-XF	VBMT-XF	CCMT-XM	DCMT-XM
	09	11	11	16	09	11
iC	3/8	3/8	1/4	3/8	3/8	3/8
Стр.	A71	A71	A73	A73	A71	A71

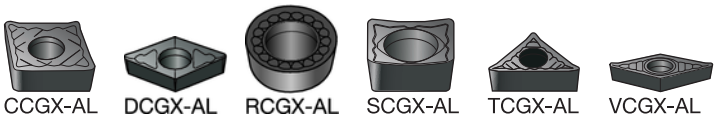
Получистовая обработка

Черновая обработка



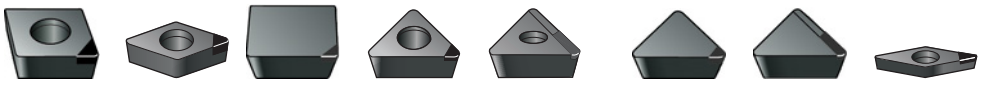
	TCMT-XM	VBMT-XM	CCMT-XR	DCMT-XR	TCMT-XR	VBMT-XR
	11	16	09	11	16	16
iC	1/4	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8
Стр.	A73	A73	A71	A71	A73	A73

Пластины с задними углами для обработки цветных металлов



	CCGX-AL	DCGX-AL	RCGX-AL	SCGX-AL	TCGX-AL	VCGX-AL
	06-12	07-11	06-10	09	06-16	11-22
iC	1/4-1/2	1/4-3/8	.236-.472	3/8	5/32-3/8	1/4-1/2
Стр.	A48	A50	A51	A53	A56	A59

Поликристаллический алмаз (PCD)



	CCMW FP	DCMW FP	SPUN FP	TCMW FP	TCMW FRP	TPUN FP	TPUN FPR	VCMW FP
	06-09	11	09-12	09-16	16	11-16	16	11-16
iC	1/4-3/8	3/8	1/2	7/32-3/8	3/8	1/4-3/8	3/8	1/4-3/8
Стр.	A94	A95	A99	A97	A97	A100	A100	A96

Пластины для общего точения

Пластины для обработки материалов высокой твердости

Керамика, пластины без задних углов

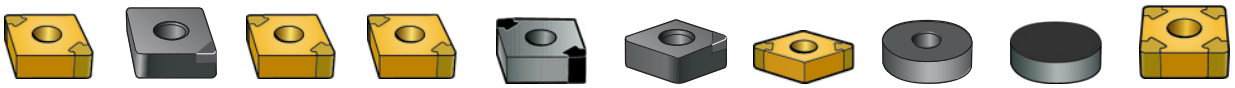
	CNGA-WG	CNGQ-WG	CNGA	CNGQ	CNGN	CNGX	DNGA	DNGQ	DNGN	DNGX
	12	12	12-19	12-16	12-16	12	15	15	15	15
iC	1/2	1/2	1/2-3/4	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
Стр.	A78	A79	A79	A79	A81	A80	A82	A82	A84	A83

RNGA	RNGN	SNGA	SNGQ	SNGN	TNGA	TNGN	WNGA-WG	WNGA-WH	WNGA	VNGA
12	09-25	12	SNGQ	09-19	16-22	11-22	08	08	08	16
1/2	3/8-1	1/2	1/2	3/8-3/4	3/8-1/2	1/4-1/2	1/2	1/2	1/2	3/8
A84	A85	A86	A86	A88	A89	A90	A91	A91	A91	A93

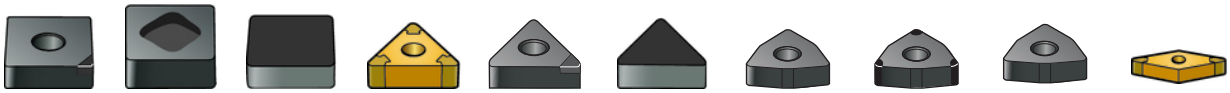
Керамика, пластины с задними углами

	RPGN	RCGX	RPGX	SPGN	TPGN
	06-12	06-25	06-12	12	11-16
iC	1/4-1/2	1/4-1	1/4-1/2	1/2	1/4-3/8
Стр.	A98	A98	A98	A99	A100

Кубический нитрид бора (CBN), пластины без задних углов



	CNGA-WG	CNMA	CNGA WH	CNGA	CNGX-AXA	DNMA	DNGA	RNGA	RNGN	SNGA
	12	12	09-12	09-12	12	15	11-15	09	12	09-12
iC	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	3/8-1/2	3/8	1/2	3/8-1/2
Стр.	A78	A80	A79	A80	A80	A83	A83	A84	A85	A86



SNMA	SNGX	SNGN-FD	TNGA	TNMA	TNGN-FD	WNGA-WG	WNGA-WH	WNGA	VNGA
12	12	12	11-16	16-22	22	06-08	06-08	06-08	16
1/2	1/2	1/2	1/4-3/8	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8
A87	A87	A88	A89	A89	A90	A91	A91	A91	A93

Кубический нитрид бора (CBN), пластины CoroTurn® 107 с задними углами

	CCGW	CCGW-WH	DCMW	DCGW	SCGW	TCMW	TCGW	TPGW	VBMW	VBGW
	06-09	06-09	11	07-11	08	09-11	09-11	11	16	16
iC	1/4-3/8	1/4-3/8	3/8	1/4-3/8	3/8	7/32-1/4	7/32-1/4	1/4	3/8	3/8
Стр.	A94	A94	A95	A95	A99	A97	A97	A97	A96	A96

Пластины для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® XS

	Точение				Обработка канавок	Профильная обработка
	CXS-xxT 045	**CXS-xxT 090**	**CXS-xxTE 98**	**CXS-xxT 098**	**CXS-xxG**	**CXS-xxR**
	05-07	04-05	04-06	04-07	04-07	04-07
Стр.	A328	A328	A333	A329	A334	A337

	Обработка торцевых канавок	Фаска под отрезку	Резьбонарезание
	CXS-xxF	**CXS-xxGX**	**CXS-xxTH**
	06	05	04-07
Стр.	A338	A338	A339

CoroCut® XS

	Отрезка				Обработка канавок	Точение	Обратное точение	Резьбонарезание
	MAC-N	**MAC-R**	**MAC-L**	**MAC-T**	**MAG**	**MAF**	**MAB**	**MAT**
	3	3	3	3	3	3	3	3
Стр.	B87	B87	B87	B87	B88	B90	B90	B90

CoroCut® MB

	Обработка канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку	Точение		Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	MB-..G	**MB-..R**	**MB-..GX**	**MB-..T045**	**MB-..T093**	**MB-..TE93**	**MB-..B**	**MB-..TH**
	07-09	07-09	07	07	07	07	07	07
Стр.	B94	B100	B100	B96	B96	B96	B96	B102

	Обработка торцевых канавок
	MB-FA
	09
Стр.	B101

Пластины для общего точения

Пластины, метрическое исполнение

C	N	M	G	12	04	08	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины, дюймовое исполнение

C	N	M	G	4	3	2	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

C	N	M	G	12	04	08	–	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

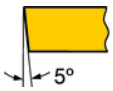
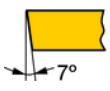
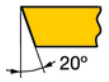
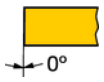
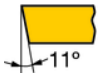
Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

C	N	G	A	4	3	2	–	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Задний угол

B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

3 Допуски, мм

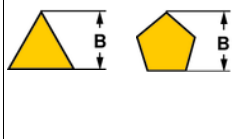
Класс	*s*	*iC* / *iW*
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

[1] Зависит от размера *iC*. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности *iC* мм	Класс точности M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25

Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки.

3 Допуски, дюймовое исполнение



A: Диаметр вписанной окружности
T: Толщина пластины
B: См. рисунки

Допуски, дюйм

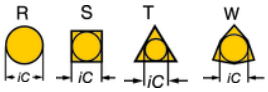
Класс	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

Пластины для общего точения

4 Тип пластины

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Спец. конструкция

5 Размер пластины



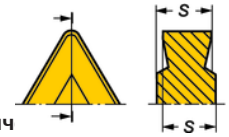
Размер вписанной окружности указан в 1/8"

*)Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки

1) Метрическое исполнение
2) Дюймовое исполнение

		Длина режущей кромки, мм								
iC мм	*iC* дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8"					05			
3.97	5/32"					06		02	
5.0				05					
5.56	7/32"			09					
6.0			06						
6.35	1/4"	06	07			11	11	04	
8.0				08					
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0	10.0			10					
12.0				12					
12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
13			13				13		
15.875	5/8"	16		15	15	27			
16.0				16					
19.0	3/4"	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25[1]					
25.4	1"	25		25[2]	25				
31.75	1/4"			31					
32				32					

6 Толщина пластины, *s* мм, дюйм



Метрич исполнение			Дюймовое исполнение	
01	s =	1.59	1	s = .0625
T1	s =	1.98	(1.2)	s = .075
02	s =	2.38	(1.5)	s = 3/32
03	s =	3.18	2	s = 1/8
T3	s =	3.97	(2.5)	s = 5/32
04	s =	4.76	3	s = 3/16
05	s =	5.56	4	s = 1/4
06	s =	6.35	5	s = 5/16
07	s =	7.94	6	s = 3/8
09	s =	9.52	6.3	s = .394
10	s =	10.00	7.6	s = .475
12	s =	12.00		

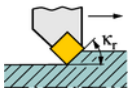
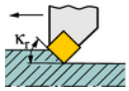
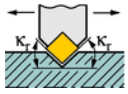
7 Радиус при вершине, r_ε мм, дюйм

Мм:	Дюйм:	Действительные размер, дюйм
00 = 0	00	Круглая
01 = 0.1	03	.004
02 = 0.2	0	.008
04 = 0.4	1 = 1/64	.0156
05 = 0.5		
08 = 0.8	2 = 1/32	.0312
10 = 1.0		
12 = 1.2	3 = 3/64	.047
15 = 1.5		
16 = 1.6	4 = 1/16	.0625
24 = 2.4	6 = 3/32	.094
32 = 3.2	8 = 1/8	.125

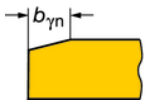
8 Состояние режущей кромки

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

R		Подача
L	Подача	
N	Подача	 Подача

10 Ширина фаски, мм, дюйм



Мм:

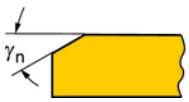
010	bγn = 0.10
025	bγn = 0.25
070	bγn = 0.70
150	bγn = 1.50
200	bγn = 2.00

Дюйм:

03	bγn = .003
08	bγn = .008
30	bγn = .030
60	bγn = .060
80	bγn = .080

Подробную информацию о кодах заказа см. на стр. A76

11 Угол фаски



15 γn = 15°
20 γn = 20°

12 Обозначение изготовителя

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:

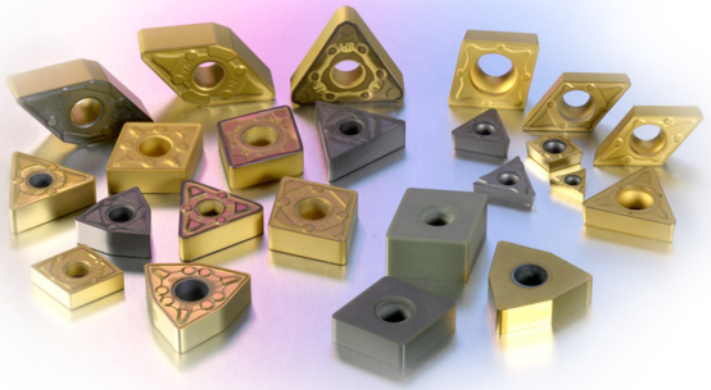
- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки

Точение и производительность

Wiper – технология обработки с большими подачами

Существует много методов повышения производительности при точении, но один из самых эффективных – это увеличить подачу, используя пластины Wiper.

Sandvik Coromant впервые ввел геометрию Wiper в ассортимент пластин без задних углов T-Max P. Сегодняшний ассортимент включает также токарные пластины Wiper с задними углами. Имеются также зачистные пластины Wiper из керамики и кубического нитрида бора, которые также как и твердосплавные пластины могут быть эффективно использованы для внутренней, наружной обработки, отрезки и обработки канавок.



Исключение шлифования

Пластины Wiper позволяют получить отличное качество поверхности и исключить шлифовальные операций. Улучшаются также свойства поверхностного слоя детали и ее геометрическая точность.

Подача оказывает прямое влияние на производительность токарных операций. При увеличении подачи в два раза время обработки уменьшается наполовину и, соответственно, практически вдвое увеличивается число деталей, произведенных в установленный период.

Модификация формы радиуса при вершине позволяет удвоить подачу при сохранении прежнего уровня шероховатости поверхности.

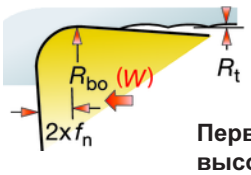
Новый номер один

Геометрия -WMX рекомендуется в качестве первого выбора среди пластин Wiper для пластин без задних углов. Пластина имеет улучшенную по сравнению с предшественниками геометрию передней поверхности, обеспечивающую устойчивое стружкодробление, и более широкую область применения.

Геометрия -WMX позволяет работать на более высоких подачах, обеспечивая при этом качество поверхности лучшее, чем предыдущие пластины Wiper. Она является первым выбором для различных видов обработки, обеспечивая максимальную производительность.

Радиус зачистной пластины

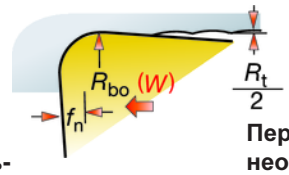
Двойная подача



Первый выбор для высокопроизводительной обработки

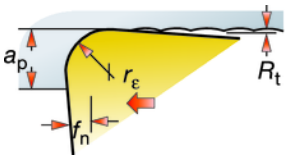
Радиус зачистной пластины

Та же подача



Первый выбор, когда необходима низкая шероховатость поверхности

Стандартный радиус при вершине



Почему надо использовать Wiper?

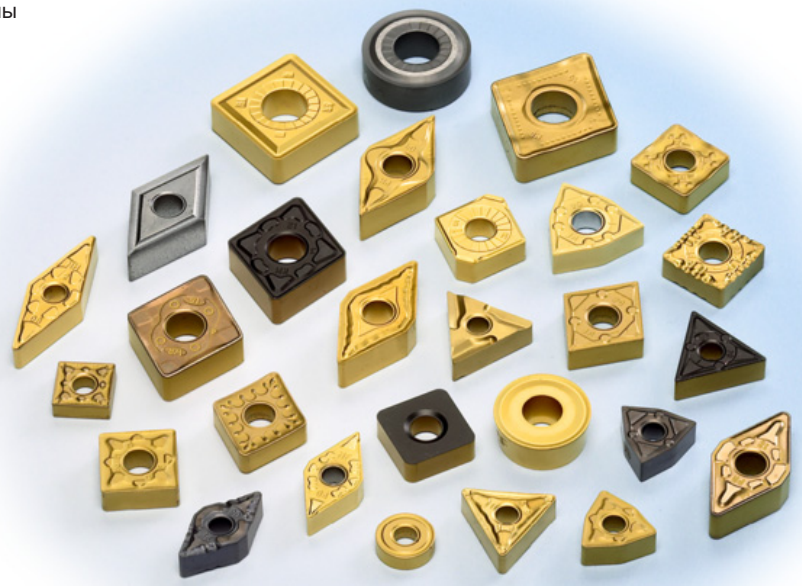
- Повышение экономической эффективности обработки
- Превосходное качество обработанной поверхности
- Потребность в последующей обработке отсутствует или минимальна
- Нет необходимости менять техпроцесс
- Минимальный контроль над процессом обработки
- Снижение номенклатуры инструмента

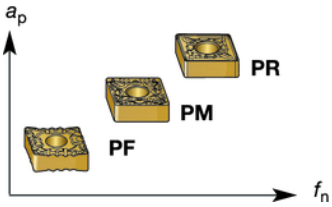
T-Max P

Пластины без задних углов

Для наружной и внутренней обработки

Пластины T-Max P полностью соответствуют стандартам ISO. Доступны все типы и формы пластин.





Геометрии пластин

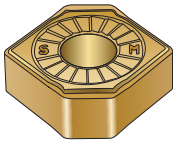
Предназначенные для:
- Различных подач и глубин резания
- Разных обрабатываемых материалов

Технология Wiper

"Ускоритель" производительности от Sandvik Coromant
- Вдвое выше подача - Та же чистота обработки

Марка сплава

Современные инструментальные материалы с покрытием и без для высокопроизводительной обработки всех групп материалов по ISO:
- Твердый сплав
- Кермет
- Керамика
- Кубический нитрид бора



Xcel - иновационное инструментальное решение

Абсолютно новое инструментальное решение для точения ступенчатых деталей до упора в торец из титановых и жаропрочных сплавов. Пластины Xcel сочетают в себе массу преимуществ, ранее не доступных одновременно в одном инструменте.

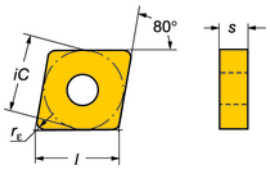
Доступны пластины из следующих сплавов для точения стали: GC4205, GC4215, GC4225 и GC4235.

Области применения по ISO:

P M K N S H

T-Max P

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□	iC	P							M						K					N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F	
Чистовая обработка	CNMG-WF	CNMG 09 03 04-WF	09	3/8	☆			★					★																		CNMG 321-WF
		CNMG 09 03 08-WF			☆		☆	★	☆				★								★										CNMG 322-WF
		CNMG 12 04 04-WF	12	1/2	☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				☆			★										CNMG 431-WF
		CNMG 12 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				☆			★										CNMG 432-WF
		CNMG 12 04 12-WF			☆		☆	★	☆				★								★										CNMG 433-WF
	CNMG-WL	CNMG 12 04 04-WL	12	1/2	☆	☆		★	☆						☆																CNMG 431-WL
		CNMG 12 04 08-WL			☆	☆		★	☆						☆																CNMG 432-WL
	CNMG-PF	CNMG 09 03 04-PF	09	3/8	☆	☆		★	☆		☆																				CNMG 321-PF
		CNMG 09 03 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																				CNMG 322-PF
		CNMG 12 04 04-PF	12	1/2	☆	☆		★	☆		☆																				CNMG 431-PF
		CNMG 12 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																				CNMG 432-PF
		CNMG 12 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																				CNMG 433-PF
	CNMG-MF	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2								☆	☆	★	☆										☆	☆	☆			☆	CNMG 431-MF
		CNMG 12 04 08-MF										☆	☆	★	☆										☆	☆	☆			☆	CNMG 432-MF
		CNMG 12 04 12-MF										☆	☆	★	☆										☆	☆	☆			☆	CNMG 433-MF
	CNMG-KF	CNMG 12 04 04-KF	12	1/2														☆			★										CNMG 431-KF
		CNMG 12 04 08-KF																☆			★										CNMG 432-KF
		CNMG 12 04 12-KF																☆			★										CNMG 433-KF
	CNMG-SF	CNMG120404-SF	12	1/2																				★	☆	☆		☆	☆		CNMG 431-SF
		CNMG120408-SF																						★	☆	☆		☆	☆		CNMG 432-SF
		CNMG120412-SF																						★	☆			☆	☆		CNMG 433-SF
	CNGG-SGF	CNGG120404-SGF	12	1/2								☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 431-SGF
		CNGG120408-SGF										☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 432-SGF
		CNGG120412-SGF										☆												★	☆			☆	☆		CNGG 433-SGF
	CNMG-LC	CNMG 12 04 04-LC	12	1/2	☆	☆		★	☆						☆																CNMG 431-LC
		CNMG 12 04 08-LC			☆	☆		★	☆						☆																CNMG 432-LC
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

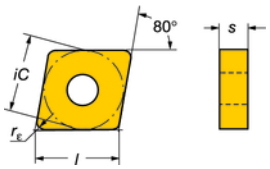
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

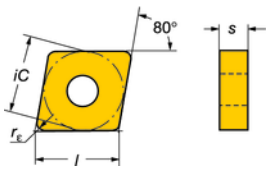
		ISO	□	iC	P							M						K					N		S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	-	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Чистовая обработка	CNMG-QF	CNMG 12 04 04-QF	12	1/2				☆	☆		☆																				CNMG 431-QF
		CNMG 12 04 08-QF						☆	☆		☆																				CNMG 432-QF
		CNMG 12 04 12-QF						☆			☆																				CNMG 433-QF
	CNGP	CNGP 12 04 01	12	1/2								☆												☆	★	☆			☆		CNGP 43(0.3)
		CNGP 12 04 02										☆												☆	★	☆					CNGP 430
	CNMG-MF*	CNMG 09 03 04-MF	09	3/8							☆					☆															CNMG 321-MF
		CNMG 09 03 08-MF									☆					☆															CNMG 322-MF
		CNMG 12 04 04-MF	12	1/2				☆	☆	☆	☆					☆															CNMG 431-MF
		CNMG 12 04 08-MF						☆	☆	☆	☆					☆											☆				CNMG 432-MF
		CNMG 12 04 12-MF						☆	☆	☆																	☆				CNMG 433-MF
		CNMG 12 04 16-MF						☆																							CNMG 434-MF
	CNMG-WMX	CNMG 12 04 08-WMX	12	1/2			☆	★	☆					★					☆	☆	★										CNMG 432-WMX
		CNMG 12 04 12-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★										CNMG 433-WMX
		CNMG 16 06 08-WMX	16	5/8			☆	★	☆					★					☆	☆	★										CNMG 542-WMX
		CNMG 16 06 12-WMX					☆	★	☆					★					☆		★										CNMG 543-WMX
	CNMG-WM	CNMG 12 04 08-WM	12	1/2		☆	☆	★	☆	☆				★				☆		☆	★										CNMG 432-WM
		CNMG 12 04 12-WM				☆	☆	★	☆	☆				★				☆		☆	★										CNMG 433-WM
		CNMG 16 06 08-WM	16	5/8			☆	★	☆																						CNMG 542-WM
		CNMG 16 06 12-WM					☆	★	☆																						CNMG 543-WM
Получистовая обработка	CNMG-PM	CNMG 09 03 04-PM	09	3/8				☆	★	☆																					CNMG 321-PM
		CNMG 09 03 08-PM					☆	☆	★	☆																					CNMG 322-PM
		CNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	★	☆																					CNMG 431-PM
		CNMG 12 04 08-PM				☆	☆	☆	★	☆																					CNMG 432-PM
		CNMG 12 04 12-PM				☆	☆	☆	★	☆																					CNMG 433-PM
		CNMG 12 04 16-PM					☆	☆	★	☆																					CNMG 434-PM
		CNMG 16 06 08-PM	16	5/8			☆	☆	★	☆																					CNMG 542-PM
		CNMG 16 06 12-PM					☆	☆	★	☆																					CNMG 543-PM
		CNMG 16 06 16-PM					☆	☆	★	☆																					CNMG 544-PM
		CNMG 19 06 08-PM	19	3/4			☆	☆	★	☆																					CNMG 642-PM
		CNMG 19 06 12-PM					☆	☆	★	☆																					CNMG 643-PM
		CNMG 19 06 16-PM					☆	☆	★	☆																					CNMG 644-PM
	CNMG-MM	CNMG 12 04 08-MM	12	1/2								☆	☆	☆	★	☆					☆	☆						☆			CNMG 432-MM
		CNMG 12 04 12-MM										☆	☆	☆	★	☆															CNMG 433-MM
		CNMG 12 04 16-MM												☆	★	☆															CNMG 434-MM
		CNMG 16 06 08-MM	16	5/8										☆	★	☆															CNMG 542-MM
		CNMG 16 06 12-MM												☆	★	☆															CNMG 543-MM
		CNMG 16 06 16-MM													★	☆															CNMG 544-MM
		CNMG 19 06 08-MM	19	3/4											★	☆															CNMG 642-MM
		CNMG 19 06 12-MM												☆	★	☆															CNMG 643-MM
		CNMG 19 06 16-MM													★	☆															CNMG 644-MM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

★= Первый выбор

T-Max P

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	Max a_p	i□	iC	P						M						K					N	S							ANSI
						GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
						1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Получистовая обработка	CNMG-KM	CNMG 12 04 08-KM		12	1/2														☆	☆	★	☆										CNMG 432-KM
		CNMG 12 04 12-KM																	☆	☆	★	☆										CNMG 433-KM
		CNMG 12 04 16-KM																		☆	★	☆										CNMG 434-KM
		CNMG 16 06 08-KM		16	5/8															☆	★	☆										CNMG 542-KM
		CNMG 16 06 12-KM																		☆	★	☆										CNMG 543-KM
		CNMG 16 06 16-KM																		☆	★	☆										CNMG 544-KM
		CNMG 19 06 12-KM		19	3/4															☆	★	☆										CNMG 643-KM
		CNMG 19 06 16-KM																		☆	★	☆										CNMG 644-KM
		CNMG 12 04 04-SM		12	1/2																				★	☆	☆		☆	☆		CNMG 431-SM
		CNMG 12 04 08-SM																							★	☆	☆		☆	☆		CNMG 432-SM
		CNMG 12 04 12-SM																							★	☆	☆		☆	☆		CNMG 433-SM
		CNMG 16 06 12-SM		16	5/8											☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG 543-SM
		CNMG 16 06 16-SM														☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG 544-SM
		CNMG 19 06 16-SM		19	3/4											☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG 644-SM
		CNMG120408-SMR		12	1/2											☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG432-SMR
		CNMG120412-SMR														☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG433-SMR
		CNMG120416-SMR														☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG434-SMR
	CNMG-QM	CNMG 09 03 04-QM		09	3/8				☆	☆								☆														CNMG 321-QM
		CNMG 09 03 08-QM						☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 322-QM
		CNMG 09 03 12-QM																☆														CNMG 323-QM
		CNMG 12 04 04-QM		12	1/2				☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆				☆			☆	☆			☆			CNMG 431-QM
		CNMG 12 04 08-QM						☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆				☆			☆	☆			☆	☆		CNMG 432-QM
		CNMG 12 04 12-QM						☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆				☆			☆	☆			☆	☆		CNMG 433-QM
		CNMG 12 04 16-QM						☆	☆	☆			☆			☆		☆				☆			☆	☆			☆			CNMG 434-QM
		CNMG 16 06 04-QM		16	5/8				☆	☆								☆														CNMG 541-QM
		CNMG 16 06 08-QM						☆	☆	☆	☆							☆				☆							☆			CNMG 542-QM
		CNMG 16 06 12-QM						☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆				☆			☆	☆			☆			CNMG 543-QM
		CNMG 16 06 16-QM						☆		☆																						CNMG 544-QM
		CNMG 19 06 04-QM		19	3/4				☆	☆								☆														CNMG 641-QM
		CNMG 19 06 08-QM						☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 642-QM
		CNMG 19 06 12-QM						☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆				☆			☆	☆			☆			CNMG 643-QM
		CNMG 19 06 16-QM						☆	☆	☆	☆							☆				☆							☆			CNMG 644-QM
		CNMG 16 06 08-SM		16	5/8											☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG 542-SM
		CNMG 19 06 12-SM		19	3/4											☆									★	☆	☆		☆	☆		CNMG 643-SM
	CNMG-SM*	CNMG 12 04 04-SM		12	1/2					☆																						CNMG 431-SM
		CNMG 12 04 08-SM							☆	☆	☆																						CNMG 432-SM
		CNMG 12 04 12-SM							☆	☆	☆																						CNMG 433-SM
		CNMG 16 06 12-SM		16	5/8					☆																						CNMG 543-SM
		ISO	Max a_p	i□	iC	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05	ANSI

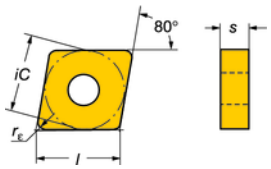
★= Первый выбор

* Специализированная геометрия для получистовой обработки сталей.

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max P

Ромб с углом 80°



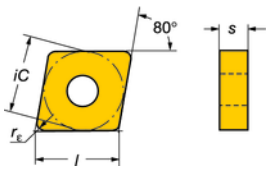
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	◻	iC	P							M						K						N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Получистовая обработка	CNMG-HM	CNMG 16 06 12-HM	16	5/8			☆	☆	★	☆					★																	CNMG 543-HM
		CNMG 16 06 16-HM					☆	☆	★	☆					★																	CNMG 544-HM
		CNMG 19 06 12-HM	19	3/4			☆	☆	★	☆					★																	CNMG 643-HM
		CNMG 19 06 16-HM					☆	☆	★	☆					★																	CNMG 644-HM
		CNMG 19 06 24-HM					☆	☆	★	☆					★																	CNMG 646-HM
Черновая обработка	CNMM-WR	CNMM 12 04 08-WR	12	1/2			☆	★	☆																							CNMM 432-WR
		CNMM 12 04 12-WR					☆	★	☆																							CNMM 433-WR
		CNMM 12 04 16-WR					☆	★	☆																							CNMM 434-WR
		CNMM 16 06 12-WR	16	5/8			☆	★																								CNMM 543-WR
		CNMM 16 06 16-WR					☆		★																							CNMM 544-WR
		CNMM 19 06 16-WR	19	3/4			☆	★	☆																							CNMM 644-WR
	CNMG-PR	CNMG 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆				☆	☆																	CNMG 432-PR
		CNMG 12 04 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																	CNMG 433-PR
		CNMG 12 04 16-PR					☆	☆	★	☆					☆																	CNMG 434-PR
		CNMG 16 06 08-PR	16	5/8			☆	☆	★	☆																						CNMG 542-PR
		CNMG 16 06 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																	CNMG 543-PR
		CNMG 16 06 16-PR					☆	☆	★	☆					☆																	CNMG 544-PR
		CNMG 16 06 24-PR					☆	☆	★	☆																						CNMG 546-PR
		CNMG 19 06 08-PR	19	3/4			☆	☆	★	☆																						CNMG 642-PR
		CNMG 19 06 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																	CNMG 643-PR
		CNMG 19 06 16-PR					☆	☆	★	☆					☆																	CNMG 644-PR
		CNMG 19 06 24-PR					☆	☆	★	☆																						CNMG 646-PR
		CNMG 25 09 24-PR	25	1				☆	★	☆																						CNMG 866-PR
	CNMM-PR	CNMM 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																						CNMM 432-PR
		CNMM 12 04 12-PR					☆	☆	★	☆																						CNMM 433-PR
		CNMM 12 04 16-PR					☆	☆	★																							CNMM 434-PR
		CNMM 16 06 08-PR	16	5/8			☆	☆	★	☆																						CNMM 542-PR
		CNMM 16 06 12-PR					☆	☆	★	☆																						CNMM 543-PR
		CNMM 16 06 16-PR					☆	☆	★	☆																						CNMM 544-PR
		CNMM 19 06 12-PR	19	3/4			☆	☆	★	☆																						CNMM 643-PR
		CNMM 19 06 16-PR					☆	☆	★	☆																						CNMM 644-PR
		CNMM 19 06 24-PR					☆	☆	★	☆																						CNMM 646-PR
	CNMG-MR	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2										☆	★	☆																CNMG 432-MR
		CNMG 12 04 12-MR												☆	★	☆																CNMG 433-MR
		CNMG 12 04 16-MR												☆	★	☆																CNMG 434-MR
		CNMG 16 06 12-MR	16	5/8										☆	★	☆																CNMG 543-MR
		CNMG 16 06 16-MR												☆	★	☆																CNMG 544-MR
		CNMG 19 06 12-MR	19	3/4										☆	★	☆																CNMG 643-MR
		CNMG 19 06 16-MR												☆	★	☆																CNMG 644-MR
		CNMG 19 06 24-MR													★																	CNMG 646-MR
	CNMM-MR	CNMM 12 04 08-MR	12	1/2			☆		☆						★	☆																CNMM 432-MR
		CNMM 12 04 12-MR					☆	☆	☆						★																	CNMM 433-MR
		CNMM 12 04 16-MR					☆			☆					★																	CNMM 434-MR
		CNMM 16 06 12-MR	16	5/8			☆	☆	☆						★																	CNMM 543-MR
		CNMM 16 06 16-MR					☆	☆	☆	☆					★																	CNMM 544-MR
		CNMM 16 06 24-MR							☆	☆																						CNMM 546-MR
		CNMM 19 06 12-MR	19	3/4			☆		☆						★																	CNMM 643-MR
		CNMM 19 06 16-MR					☆	☆	☆	☆					★	☆																CNMM 644-MR
		CNMM 19 06 24-MR					☆	☆	☆						★																	CNMM 646-MR
		CNMM 25 09 24-MR	25	1					☆	☆					★																	CNMM 866-MR
		CNMM 25 09 32-MR													★																	CNMM 868-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

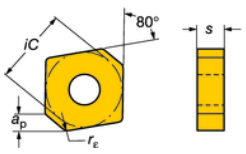
★= Первый выбор

T-Max P

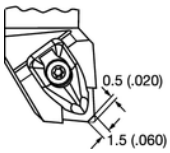
Ромб с углом 80°



CNMX - SM

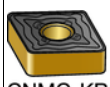
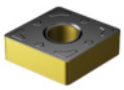


При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



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

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	Max a_p	□	iC	P							M						K					N	S							ANSI
						GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
						1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Черновая обработка	 CNMG-KR	CNMG 12 04 08-KR		12	1/2															☆	★	☆											CNMG 432-KR
		CNMG 12 04 12-KR																		☆	★	☆											CNMG 433-KR
		CNMG 12 04 16-KR																		☆	★	☆											CNMG 434-KR
		CNMG 16 06 12-KR		16	5/8															☆	★	☆											CNMG 543-KR
		CNMG 16 06 16-KR																		☆	★	☆											CNMG 544-KR
		CNMG 19 06 12-KR		19	3/4															☆	★	☆											CNMG 643-KR
		CNMG 19 06 16-KR																		☆	★	☆											CNMG 644-KR
		CNMG 12 04 08-KRR		12	1/2															☆	☆	★											CNMG 432-KRR
		CNMG 12 04 12-KRR																		☆	☆	★											CNMG 433-KRR
		CNMG 12 04 16-KRR																		☆	☆	★											CNMG 434-KRR
		CNMG 16 06 12-KRR		16	5/8															☆	☆	★											CNMG 543-KRR
		CNMG 16 06 16-KRR																		☆	☆	★											CNMG 544-KRR
	CNMA-KR	CNMA 12 04 04-KR		12	1/2															★	☆	☆											CNMA 431-KR
		CNMA 12 04 08-KR																		★	☆	☆											CNMA 432-KR
		CNMA 12 04 12-KR																		★	☆	☆											CNMA 433-KR
		CNMA 12 04 16-KR																		★	☆	☆											CNMA 434-KR
		CNMA 16 06 12-KR		16	5/8															★	☆	☆											CNMA 543-KR
		CNMA 16 06 16-KR																		★	☆	☆											CNMA 544-KR
		CNMA 19 06 08-KR		19	3/4															★	☆	☆											CNMA 642-KR
		CNMA 19 06 12-KR																		★	☆	☆											CNMA 643-KR
		CNMA 19 06 16-KR																		★	☆	☆											CNMA 644-KR
		CNMA 19 06 24-KR																				★											CNMA 646-KR
	CNMX-SM	CNMX 12 04 A1-SM	1.5	12	1/2																				☆				☆	★			CNMX 43A1-SM
		CNMX 12 04 A2-SM	2.5												☆										☆				☆	★			CNMX 43A2-SM
		CNMG160616-SMR		16	5/8											☆																	CNMG544-SMR
																									★	☆	☆		☆				CNMG 544-SMR
		CNMG 19 06 12-SMR		19	3/4											☆									★	☆	☆		☆				CNMG 643-SMR
		CNMG190616-SMR														☆									★	☆	☆		☆				CNMG644-SMR
	CNMM-QR	CNMM 12 04 08-QR		12	1/2				☆	☆	☆							☆															CNMM 432-QR
		CNMM 12 04 12-QR						☆	☆	☆	☆					☆		☆															CNMM 433-QR
		CNMM 12 04 16-QR							☆	☆								☆															CNMM 434-QR
		CNMM 16 06 08-QR		16	5/8					☆																							CNMM 542-QR
		CNMM 16 06 12-QR						☆	☆	☆	☆							☆															CNMM 543-QR
		CNMM 16 06 16-QR						☆	☆	☆	☆							☆															CNMM 544-QR
		CNMM 16 06 24-QR							☆	☆																							CNMM 546-QR
		CNMM 19 06 08-QR		19	3/4					☆																							CNMM 642-QR
		CNMM 19 06 12-QR							☆	☆	☆							☆															CNMM 643-QR
		CNMM 19 06 16-QR							☆	☆	☆							☆															CNMM 644-QR
		CNMM 19 06 24-QR							☆	☆	☆							☆															CNMM 646-QR
		CNMM 25 09 24-QR		25	1				☆	☆																							CNMM 866-QR
						P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

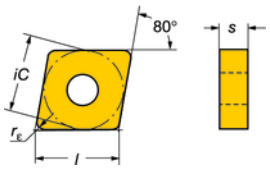
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□	iC	P							M						K					N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Черновая обработка	CNMM-HR	CNMM 19 06 16-HR	19	3/4				☆	☆	☆							☆														CNMM 644-HR
		CNMM 19 06 24-HR						☆	☆	☆																					CNMM 646-HR
		CNMM 25 09 24-HR	25	1				☆	☆	☆																					CNMM 866-HR
		CNMM 25 09 32-HR							☆	☆																					CNMM 868-HR
	CNMG-MR*	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2			☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 432-MR
		CNMG 12 04 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 433-MR
		CNMG 12 04 16-MR					☆	☆	☆	☆																					CNMG 434-MR
		CNMG 16 06 08-MR	16	5/8			☆	☆	☆								☆														CNMG 542-MR
		CNMG 16 06 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 543-MR
		CNMG 16 06 16-MR					☆	☆	☆	☆																					CNMG 544-MR
		CNMG 19 06 08-MR	19	3/4				☆	☆								☆														CNMG 642-MR
		CNMG 19 06 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 643-MR
		CNMG 19 06 16-MR					☆	☆	☆	☆							☆														CNMG 644-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

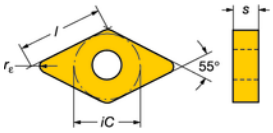
* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max P

Ромб с углом 55°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	l	iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F	
Чистовая обработка	DNMX-WF	DNMX 11 04 04-WF	11	3/8	☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★							★									DNMX 331-WF
		DNMX 11 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				☆			★									DNMX 332-WF
		DNMX 15 04 04-WF	15	1/2				★			☆																			DNMX 431-WF
		DNMX 15 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆		☆		☆	★							★									DNMX 432-WF
		DNMX 15 04 12-WF					☆	★													★									DNMX 433-WF
		DNMX 15 06 04-WF						★			☆																			DNMX 441-WF
		DNMX 15 06 08-WF			☆	☆	☆	★	☆		☆		☆	★				☆			★									DNMX 442-WF
		DNMX 15 06 12-WF					☆	★	☆												★									DNMX 443-WF
	DNMG-PF	DNMG 11 04 04-PF	11	3/8	☆	☆		★	☆		☆																			DNMG 431-PF
		DNMG 11 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																			DNMG 432-PF
		DNMG 11 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆																					DNMG 433-PF
		DNMG 15 04 04-PF	15	1/2	☆	☆		★	☆		☆																			DNMG 441-PF
		DNMG 15 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																			DNMG 442-PF
		DNMG 15 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																			DNMG 443-PF
		DNMG 15 06 04-PF			☆	☆		★	☆		☆																			DNMG 431-PF
		DNMG 15 06 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																			DNMG 432-PF
		DNMG 15 06 12-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																			DNMG 433-PF
	DNMG-MF	DNMG 11 04 04-MF	11	3/8								☆	☆	★	☆								☆	☆	☆					DNMG 331-MF
		DNMG 11 04 08-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆	☆					DNMG 332-MF
		DNMG 15 04 04-MF	15	1/2								☆	☆	★	☆								☆	☆	☆				☆	DNMG 431-MF
		DNMG 15 04 08-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆	☆				☆	DNMG 432-MF
		DNMG 15 04 12-MF										☆	☆	★									☆	☆	☆				☆	DNMG 433-MF
		DNMG 15 06 04-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆	☆				☆	DNMG 441-MF
		DNMG 15 06 08-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆	☆				☆	DNMG 442-MF
		DNMG 15 06 12-MF										☆	☆	★									☆	☆	☆				☆	DNMG 443-MF
	DNMG-KF	DNMG 11 04 04-KF	11	3/8														☆			★									DNMG 331-KF
		DNMG 11 04 08-KF																☆			★									DNMG 332-KF
		DNMG 15 04 04-KF	15	1/2														☆			★									DNMG 431-KF
		DNMG 15 04 08-KF																☆			★									DNMG 432-KF
		DNMG 15 06 04-KF																☆			★									DNMG 441-KF
		DNMG 15 06 08-KF																☆			★									DNMG 442-KF
		DNMG 15 06 12-KF																★												DNMG 443-KF
		DNMG 11 04 04-SF	11	3/8																			★	☆	☆		☆	☆		DNMG 331-SF
		DNMG 11 04 08-SF																					★	☆	☆		☆	☆		DNMG 332-SF
		DNMG150404-SF	15	1/2																			★	☆	☆		☆	☆		DNMG 431-SF
		DNMG150408-SF																					★	☆	☆		☆	☆		DNMG 432-SF
		DNMG150412-SF																					★				☆	☆		DNMG 433-SF
		DNMG150604-SF																					★	☆	☆		☆	☆		DNMG 441-SF
		DNMG150608-SF																					★	☆	☆		☆	☆		DNMG 442-SF
		DNMG150612-SF																					★				☆	☆		DNMG 443-SF
	DNGG-SGF	DNGG150404-SGF	15	1/2								☆	☆										★	☆	☆		☆	☆		DNGG 431-SGF
		DNGG150408-SGF										☆	☆										★	☆	☆		☆	☆		DNGG 432-SGF
		DNGG150412-SGF										☆											★	☆			☆	☆		DNGG 433-SGF
		DNGG150604-SGF										☆	☆										★	☆	☆		☆	☆		DNGG 441-SGF
		DNGG150608-SGF										☆	☆										★	☆	☆		☆	☆		DNGG 442-SGF
		DNGG150612-SGF										☆											★	☆			☆	☆		DNGG 443-SGF
	DNMG-LC	DNMG 11 04 04-LC	11	3/8	☆	☆		★	☆						☆															DNMG 331-LC
		DNMG 11 04 08-LC			☆	☆		★	☆						☆															DNMG 332-LC
		DNMG 15 04 04-LC	15	1/2	☆	☆		★	☆						☆															DNMG 431-LC
		DNMG 15 04 08-LC			☆	☆		★	☆						☆															DNMG 432-LC
		DNMG 15 06 04-LC			☆			★	☆						☆															DNMG 441-LC
		DNMG 15 06 08-LC			☆			★	☆						☆															DNMG 442-LC
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

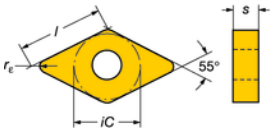
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Ромб с углом 55°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P							M						K					S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Чистовая обработка	DNMG-QF	DNMG 11 04 04-QF	11	3/8							☆																			DNMG 331-QF
		DNMG 11 04 08-QF									☆																			DNMG 332-QF
	DNMG-K	DNMG 15 04 04L-K	15	1/2					☆							☆														DNMG 431L-K
		DNMG 15 04 04R-K				☆		☆	☆							☆														DNMG 431R-K
		DNMG 15 04 08L-K							☆																					DNMG 432L-K
		DNMG 15 04 08R-K				☆		☆	☆							☆														DNMG 432R-K
		DNMG 15 06 04L-K				☆		☆	☆							☆														DNMG 441L-K
		DNMG 15 06 04R-K				☆		☆	☆							☆														DNMG 441R-K
		DNMG 15 06 08L-K						☆	☆							☆														DNMG 442L-K
		DNMG 15 06 08R-K				☆		☆	☆							☆														DNMG 442R-K
	DNMG-MF*	DNMG 11 04 04-MF	11	3/8					☆		☆						☆													DNMG 331-MF
		DNMG 11 04 08-MF						☆	☆		☆																			DNMG 332-MF
		DNMG 11 04 12-MF						☆																						DNMG 333-MF
		DNMG 15 04 04-MF	15	1/2				☆	☆		☆																			DNMG 431-MF
		DNMG 15 04 08-MF						☆	☆	☆	☆																			DNMG 432-MF
		DNMG 15 04 12-MF							☆																					DNMG 433-MF
		DNMG 15 04 16-MF						☆																						DNMG 434-MF
		DNMG 15 06 04-MF						☆	☆	☆	☆						☆													DNMG 441-MF
		DNMG 15 06 08-MF						☆	☆	☆	☆						☆													DNMG 442-MF
		DNMG 15 06 12-MF						☆	☆	☆	☆																			DNMG 443-MF
	DNMX-WMX	DNMX 15 04 08-WMX	15	1/2			☆	★	☆					★					☆		★									DNMX 432-WMX
		DNMX 15 04 12-WMX					☆	★	☆					★					☆		★									DNMX 433-WMX
		DNMX 15 04 16-WMX					☆	★	☆					★					☆		★									DNMX 434-WMX
		DNMX 15 06 08-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★									DNMX 442-WMX
		DNMX 15 06 12-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★									DNMX 443-WMX
		DNMX 15 06 16-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★									DNMX 444-WMX
	DNMX-WM	DNMX 11 04 08-WM	11	3/8			☆	★	☆					★																DNMX 332-WM
		DNMX 11 04 12-WM					☆	★	☆	☆										☆										DNMX 333-WM
		DNMX 15 04 08-WM	15	1/2			☆	★	☆	☆											★									DNMX 432-WM
		DNMX 15 04 12-WM				☆	☆	★	☆																					DNMX 433-WM
		DNMX 15 04 16-WM					☆	★	☆																					DNMX 434-WM
		DNMX 15 06 08-WM				☆	☆	★	☆	☆				★						☆	★									DNMX 442-WM
		DNMX 15 06 12-WM				☆	☆	★	☆					★						★										DNMX 443-WM
		DNMX 15 06 16-WM					☆	★	☆											☆	★									DNMX 444-WM
	DNMG-PM	DNMG 11 04 04-PM	11	3/8				☆	★	☆																				DNMG 331-PM
		DNMG 11 04 08-PM				☆	☆	☆	★	☆																				DNMG 332-PM
		DNMG 11 04 12-PM					☆	☆	★	☆																				DNMG 333-PM
		DNMG 15 04 04-PM	15	1/2				☆	★	☆																				DNMG 431-PM
		DNMG 15 04 08-PM				☆	☆	☆	★	☆																				DNMG 432-PM
		DNMG 15 04 12-PM					☆	☆	★	☆																				DNMG 433-PM
		DNMG 15 06 04-PM						☆	★	☆																				DNMG 441-PM
		DNMG 15 06 08-PM				☆	☆	☆	★	☆																				DNMG 442-PM
		DNMG 15 06 12-PM					☆	☆	★	☆																				DNMG 443-PM
		DNMG 15 06 16-PM					☆	☆	★	☆																				DNMG 444-PM
	DNMG-MM	DNMG 11 04 08-MM	11	3/8								☆	☆	☆	★	☆														DNMG 332-MM
		DNMG 11 04 12-MM												☆	★															DNMG 333-MM
		DNMG 15 04 08-MM	15	1/2								☆	☆	☆	★	☆														DNMG 432-MM
		DNMG 15 04 12-MM												☆	★															DNMG 433-MM
		DNMG 15 06 08-MM										☆	☆	☆	★	☆														DNMG 442-MM
		DNMG 15 06 12-MM												☆	★	☆														DNMG 443-MM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

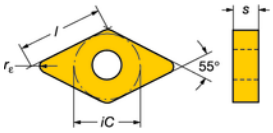
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max P

Ромб с углом 55°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

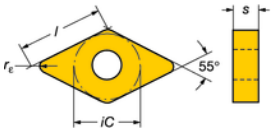
		ISO	l	iC	P							M						K						S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F					
Получистовая обработка	DNMG-KM	DNMG 11 04 08-KM	11	3/8														☆		★	☆											DNMG 332-KM
		DNMG 11 04 12-KM																		★	☆											DNMG 333-KM
		DNMG 15 04 08-KM	15	1/2															☆	★	☆											DNMG 432-KM
		DNMG 15 04 12-KM																	☆	★	☆											DNMG 433-KM
		DNMG 15 06 08-KM																☆	☆	★	☆											DNMG 442-KM
		DNMG 15 06 12-KM																☆	☆	★	☆											DNMG 443-KM
	DNMG-SM	DNMG 15 04 04-SM	15	1/2																			★	☆	☆		☆	☆				DNMG 431-SM
		DNMG 15 04 08-SM																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 432-SM
		DNMG 15 04 12-SM																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 433-SM
		DNMG 15 06 04-SM																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 441-SM
		DNMG 15 06 08-SM																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 442-SM
		DNMG 15 06 12-SM																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 443-SM
	DNMG-SMR	DNMG150408-SMR	15	1/2											☆								★	☆	☆		☆	☆				DNMG432-SMR
		DNMG150412-SMR																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 433-SMR
		DNMG150608-SMR													☆								★	☆	☆		☆	☆				DNMG442-SMR
		DNMG150612-SMR																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 443-SMR
		DNMG150616-SMR																					★	☆	☆		☆	☆				DNMG 444-SMR
	DNMG-QM	DNMG 11 04 04-QM	11	3/8					☆		☆						☆															DNMG 331-QM
		DNMG 11 04 08-QM							☆			☆					☆							☆								DNMG 332-QM
		DNMG 11 04 12-QM					☆	☆	☆																							DNMG 333-QM
		DNMG 15 04 04-QM	15	1/2						☆	☆	☆					☆					☆	☆	☆			☆					DNMG 431-QM
		DNMG 15 04 08-QM					☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆	☆	☆		☆	☆	☆				DNMG 432-QM
		DNMG 15 04 12-QM					☆	☆	☆			☆										☆	☆	☆			☆	☆				DNMG 433-QM
		DNMG 15 06 04-QM						☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆	☆	☆			☆					DNMG 441-QM
		DNMG 15 06 08-QM					☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆					☆	☆	☆			☆	☆				DNMG 442-QM
		DNMG 15 06 12-QM					☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆					☆	☆	☆			☆	☆				DNMG 443-QM
		DNMG 15 06 16-QM					☆	☆	☆																							DNMG 444-QM
	DNMG-SM*	DNMG 15 04 08-SM	15	1/2					☆	☆																						DNMG 432-SM
		DNMG 15 04 12-SM							☆																							DNMG 433-SM
		DNMG 15 06 04-SM							☆																							DNMG 441-SM
		DNMG 15 06 08-SM							☆	☆																						DNMG 442-SM
		DNMG 15 06 12-SM							☆	☆																						DNMG 443-SM
Черновая обработка	DNMG-PR	DNMG 15 04 08-PR	15	1/2			☆	☆	★	☆																						DNMG 432-PR
		DNMG 15 04 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																	DNMG 433-PR
		DNMG 15 04 16-PR					☆	☆	★																							DNMG 434-PR
		DNMG 15 06 08-PR					☆	☆	★	☆					☆																	DNMG 442-PR
		DNMG 15 06 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																	DNMG 443-PR
		DNMG 15 06 16-PR					☆	☆	★	☆																						DNMG 444-PR
	DNMM-PR	DNMM 15 06 08-PR	15	1/2			☆	☆	★	☆																						DNMM 442-PR
		DNMM 15 06 12-PR					☆	☆	★	☆																						DNMM 443-PR
		DNMM 15 06 16-PR					☆	☆	★	☆																						DNMM 444-PR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S10	S15	S05				

★= Первый выбор

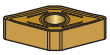
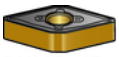
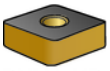
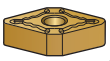
* Дополнительная геометрия для получистовой обработки сталей.

T-Max P

Ромб с углом 55°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

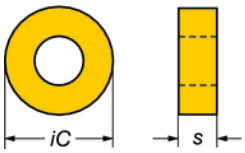
		ISO		iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F	
Черновая обработка	DNMG-MR	DNMG 15 04 08-MR	15	1/2										☆	★	☆													DNMG 432-MR
		DNMG 15 04 12-MR												☆	★	☆													DNMG 433-MR
		DNMG 15 04 16-MR												☆		★													DNMG 434-MR
		DNMG 15 06 08-MR												☆	★	☆													DNMG 442-MR
		DNMG 15 06 12-MR												☆	★	☆													DNMG 443-MR
		DNMG 15 06 16-MR													★														DNMG 444-MR
	 DNMM-MR	DNMM 15 06 08-MR	15	1/2											★														DNMM 442-MR
		DNMM 15 06 12-MR													★														DNMM 443-MR
		DNMM 15 06 16-MR						☆	☆																				DNMM 444-MR
	 DNMG-KR	DNMG 15 04 08-KR	15	1/2														☆	★	☆									DNMG 432-KR
		DNMG 15 04 12-KR																☆	★	☆									DNMG 433-KR
		DNMG 15 06 08-KR																☆	★	☆									DNMG 442-KR
		DNMG 15 06 12-KR																☆	★	☆									DNMG 443-KR
		DNMG 15 06 16-KR																☆	★	☆									DNMG 444-KR
	 DNMA-KR	DNMA 15 04 08-KR	15	1/2														★	☆	☆									DNMA 432-KR
		DNMA 15 04 12-KR																★		☆									DNMA 433-KR
		DNMA 15 06 08-KR																★	☆	☆									DNMA 442-KR
		DNMA 15 06 12-KR																★	☆	☆									DNMA 443-KR
		DNMA 15 06 16-KR																★		☆									DNMA 444-KR
	DNMM-QR	DNMM 15 04 08-QR	15	1/2					☆																				DNMM 432-QR
		DNMM 15 04 12-QR							☆																				DNMM 433-QR
		DNMM 15 06 08-QR						☆	☆																				DNMM 442-QR
		DNMM 15 06 12-QR						☆	☆	☆																			DNMM 443-QR
		DNMM 15 06 16-QR							☆																				DNMM 444-QR
	 DNMG-MR*	DNMG 15 04 08-MR	15	1/2			☆	☆	☆																				DNMG 432-MR
		DNMG 15 04 12-MR					☆	☆																					DNMG 433-MR
		DNMG 15 06 08-MR					☆	☆	☆	☆							☆												DNMG 442-MR
		DNMG 15 06 12-MR					☆	☆	☆	☆																			DNMG 443-MR
		DNMG 15 06 16-MR					☆	☆	☆	☆																			DNMG 444-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S10	S15	S05	

★= Первый выбор

* Специализированная геометрия для черновой обработки вязких материалов.

T-Max P

Круглая пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Метрическое исполнение

		iC	ISO	P				M	K			N	S		ANSI
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	-	GC	
				4205	4215	4225	4235	235	3210	3215	H13A	H13A	H13A	S05F	
Получистовая обработка	RCMX	10	RCMX 10 03 00E											☆	RCMX 10 03 00E
		12	RCMX 12 04 00E					☆						☆	RCMX 12 04 00E
		10	RCMX 10 03 00	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆		RCMX 10 03 00
		12	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		RCMX 12 04 00
		16	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		RCMX 16 06 00
		20	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		RCMX 20 06 00
		25	RCMX 25 07 00	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		RCMX 25 07 00
		32	RCMX 32 09 00	☆	☆	☆	☆								RCMX 32 09 00
				P05	P15	P25	P35	M35	K10	K15	K20	N15	S15	S05	

Дюймовое исполнение

		iC	ANSI	P				M	K			N	S		ISO
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	-	GC	
				4205	4215	4225	4235	235	3210	3215	H13A	H13A	H13A	S05F	
Получистовая обработка	RNMG	3/8	RNMG 32			☆	☆			☆					RNMG 09 03 00
		1/2	RNMG 43	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					RNMG 12 04 00
		5/8	RNMG 54	☆	☆	☆	☆								RNMG 15 06 00
		3/4	RNMG 64	☆	☆	☆	☆	☆		☆					RNMG 19 06 00
		1	RNMG 86			☆	☆			☆					RNMG 25 09 00
				P05	P15	P25	P35	M35	K10	K15	K20	N15	S15	S05	

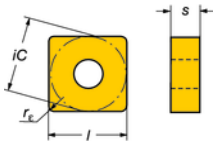
Круглая пластина

		ISO	iC	iC	S		ANSI
					GC	-	
					1115	H13A	
Черновая обработка	RNMG-SR	RNMG 19 06 00-SR	19	3/4	★	☆	RNMG 64-SR
					S15	S15	

★= Первый выбор

T-Max P

Квадратная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	☐	iC	P						M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	SNMG-PF	SNMG 12 04 08-PF	12	1/2	☆	☆	☆	★	☆		☆																	SNMG 432-PF
		SNMG 12 04 12-PF		1/2	☆	☆	☆	★	☆		☆																	SNMG 433-PF
	SNMG-MF	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2								☆	☆	★	☆								☆	☆				SNMG 431-MF
		SNMG 12 04 08-MF		1/2								☆	☆	★	☆								☆	☆				SNMG 432-MF
	SNMG-QF	SNMG 12 04 04-QF	12	1/2					☆																			SNMG 431-QF
		SNMG 12 04 08-QF		1/2					☆		☆																	SNMG 432-QF
	SNMG-MF*	SNMG 09 03 04-MF	09	3/8							☆					☆												SNMG 321-MF
		SNMG 09 03 08-MF		3/8							☆					☆												SNMG 322-MF
		SNMG 09 03 12-MF		3/8							☆																	SNMG 323-MF
		SNMG 12 04 04-MF	12	1/2							☆																	SNMG 431-MF
		SNMG 12 04 08-MF		1/2				☆	☆	☆	☆					☆												SNMG 432-MF
		SNMG 12 04 12-MF		1/2				☆	☆	☆						☆												SNMG 433-MF
		SNMG 12 04 16-MF		1/2							☆																	SNMG 434-MF
Получистовая обработка	SNMG-PM	SNMG 09 03 04-PM	09	3/8				☆	★	☆																		SNMG 321-PM
		SNMG 09 03 08-PM		3/8			☆	☆	★	☆																		SNMG 322-PM
		SNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	★	☆																		SNMG 431-PM
		SNMG 12 04 08-PM		1/2			☆	☆	★	☆																		SNMG 432-PM
		SNMG 12 04 12-PM		1/2			☆	☆	★	☆																		SNMG 433-PM
		SNMG 12 04 16-PM		1/2			☆	☆	★	☆																		SNMG 434-PM
		SNMG 15 06 12-PM	15	5/8			☆	☆	★	☆																		SNMG 543-PM
		SNMG 15 06 16-PM		5/8			☆	☆	★																			SNMG 544-PM
	SNMG-MM	SNMG 12 04 08-MM	12	1/2								☆	☆	☆	★	☆												SNMG 432-MM
		SNMG 12 04 12-MM		1/2										☆	★	☆												SNMG 433-MM
		SNMG 12 04 16-MM		1/2										☆	★	☆												SNMG 434-MM
		SNMG 15 06 12-MM	15	5/8											★	☆												SNMG 543-MM
		SNMG 15 06 16-MM		5/8											★													SNMG 544-MM
		SNMG 19 06 12-MM	19	3/4											★	☆												SNMG 643-MM
		SNMG 19 06 16-MM		3/4											★	☆												SNMG 644-MM
	SNMG-KM	SNMG 09 03 08-KM	09	3/8																★	☆							SNMG 322-KM
		SNMG 12 04 08-KM	12	1/2															☆	★	☆							SNMG 432-KM
		SNMG 12 04 12-KM		1/2															☆	★	☆							SNMG 433-KM
		SNMG 12 04 16-KM		1/2															☆	★	☆							SNMG 434-KM
		SNMG 15 06 12-KM	15	5/8															☆	★	☆							SNMG 543-KM
		SNMG 15 06 16-KM		5/8															★		☆							SNMG 544-KM
		SNMG 19 06 12-KM	19	3/4															☆	★	☆							SNMG 643-KM
		SNMG 19 06 16-KM		3/4															☆	★	☆							SNMG 644-KM
		SNMG 12 04 08-SM	12	1/2																			★	☆	☆	☆	☆	SNMG 432-SM
		SNMG 12 04 12-SM		1/2																			★	☆	☆	☆	☆	SNMG 433-SM
		SNMG 12 04 16-SM		1/2																			★	☆	☆	☆	☆	SNMG 434-SM
		SNMG 15 06 12-SM	15	5/8											☆								★	☆		☆	☆	SNMG 543-SM
		SNMG 15 06 16-SM		5/8											☆								★	☆		☆	☆	SNMG 544-SM
		SNMG 19 06 16-SM	19	3/4											☆								★	☆		☆	☆	SNMG 644-SM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05	

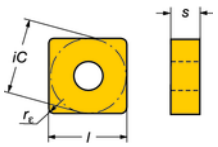
* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max P

Квадратная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	i □	iC	P						M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Получистовая обработка		SNMG120408-SMR	12	1/2																			★	☆	☆	☆	☆		SNMG 432-SMR
		SNMG120412-SMR		1/2																			★	☆	☆	☆	☆		SNMG 433-SMR
		SNMG120416-SMR		1/2																			★	☆	☆	☆	☆		SNMG 434-SMR
	SNMG-QM	SNMG 09 03 04-QM	09	3/8					☆		☆					☆													SNMG 321-QM
		SNMG 09 03 08-QM		3/8					☆	☆	☆					☆						☆					☆		SNMG 322-QM
		SNMG 09 03 12-QM		3/8							☆																		SNMG 323-QM
		SNMG 12 04 04-QM	12	1/2					☆	☆						☆													SNMG 431-QM
		SNMG 12 04 08-QM		1/2			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆	☆	☆		☆	☆		SNMG 432-QM
		SNMG 12 04 12-QM		1/2			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆	☆	☆		☆			SNMG 433-QM
		SNMG 12 04 16-QM		1/2					☆			☆					☆					☆	☆	☆		☆			SNMG 434-QM
		SNMG 15 06 08-QM	15	5/8					☆																				SNMG 542-QM
		SNMG 15 06 12-QM		5/8					☆			☆					☆					☆	☆	☆		☆			SNMG 543-QM
		SNMG 15 06 16-QM		5/8					☆			☆											☆	☆					SNMG 544-QM
		SNMG 19 06 08-QM	19	3/4					☆								☆												SNMG 642-QM
		SNMG 19 06 12-QM		3/4					☆			☆					☆					☆	☆	☆		☆			SNMG 643-QM
		SNMG 19 06 16-QM		3/4					☆			☆										☆	☆	☆		☆			SNMG 644-QM
		SNMG 15 06 08-SM	15	5/8											☆								★	☆		☆	☆		SNMG 542-SM
		SNMG 19 06 12-SM	19	3/4											☆								★	☆		☆	☆		SNMG 643-SM
	SNMG-SM*	SNMG 12 04 08-SM	12	1/2					☆																				SNMG 432-SM
		SNMG 12 04 12-SM		1/2					☆																				SNMG 433-SM
	SNMG-HM	SNMG 15 06 12-HM	15	5/8			☆	☆	★	☆					★														SNMG 543-HM
		SNMG 15 06 16-HM		5/8			☆	☆	★	☆					★														SNMG 544-HM
		SNMG 19 06 12-HM	19	3/4			☆	☆	★	☆					★														SNMG 643-HM
		SNMG 19 06 16-HM		3/4			☆	☆	★	☆					★														SNMG 644-HM
		SNMG 19 06 24-HM		3/4			☆	☆	★	☆					★														SNMG 646-HM
		SNMG 25 09 24-HM	25	1			☆	☆	★	☆					★														SNMG 866-HM
		SNMG 09 03 08	09	3/8						☆								☆											SNMG 322
Черновая обработка	SNMG-PR	SNMG 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																			SNMG 432-PR
		SNMG 12 04 12-PR		1/2			☆	☆	★	☆																			SNMG 433-PR
		SNMG 12 04 16-PR		1/2			☆	☆	★	☆																			SNMG 434-PR
		SNMG 15 06 08-PR	15	5/8			☆	☆	★	☆																			SNMG 542-PR
		SNMG 15 06 12-PR		5/8			☆	☆	★	☆																			SNMG 543-PR
		SNMG 15 06 16-PR		5/8			☆	☆	★	☆																			SNMG 544-PR
		SNMG 15 06 24-PR		5/8			☆	☆	★	☆																			SNMG 546-PR
		SNMG 19 06 08-PR	19	3/4			☆	☆	★	☆																			SNMG 642-PR
		SNMG 19 06 12-PR		3/4			☆	☆	★	☆																			SNMG 643-PR
		SNMG 19 06 16-PR		3/4			☆	☆	★	☆					☆														SNMG 644-PR
		SNMG 19 06 24-PR		3/4			☆	☆	★	☆																			SNMG 646-PR
		SNMG 25 07 16-PR	25	1					★	☆																			SNMG 854-PR
		SNMG 25 07 24-PR		1				☆	★	☆																			SNMG 856-PR
		SNMG 25 09 24-PR		1				☆	★	☆																			SNMG 866-PR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

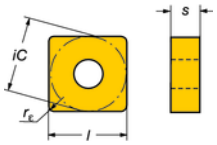
★= Первый выбор

* Дополнительная геометрия для получистовой обработки сталей.

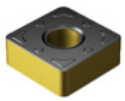
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max P

Квадратная пластина



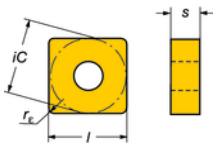
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	☐	iC	P						M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC			
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Черновая обработка	SNMM-PR	SNMM 12 04 08-PR	12	1/2				☆	★	☆																			SNMM 432-PR
		SNMM 12 04 12-PR		1/2			☆	☆	★	☆																			SNMM 433-PR
		SNMM 15 06 12-PR	15	5/8			☆	☆	★	☆																			SNMM 543-PR
		SNMM 15 06 16-PR		5/8			☆	☆	★	☆																			SNMM 544-PR
		SNMM 19 06 12-PR	19	3/4			☆	☆	★	☆																			SNMM 643-PR
		SNMM 19 06 16-PR		3/4			☆	☆	★	☆																			SNMM 644-PR
		SNMM 19 06 24-PR		3/4			☆	☆	★	☆																			SNMM 646-PR
	SNMG-MR	SNMG 12 04 08-MR	12	1/2										☆	★	☆													SNMG 432-MR
		SNMG 12 04 12-MR		1/2										☆	★	☆													SNMG 433-MR
		SNMG 15 06 12-MR	15	5/8											★	☆													SNMG 543-MR
		SNMG 15 06 16-MR		5/8											★	☆													SNMG 544-MR
		SNMG 19 06 12-MR	19	3/4										☆	★	☆													SNMG 643-MR
		SNMG 19 06 16-MR		3/4										☆	★	☆													SNMG 644-MR
		SNMG 19 06 24-MR		3/4											★														SNMG 646-MR
	SNMM-MR	SNMM 12 04 08-MR	12	1/2											★	☆													SNMM 432-MR
		SNMM 12 04 12-MR		1/2				☆		☆					★	☆													SNMM 433-MR
		SNMM 12 04 16-MR		1/2											★														SNMM 434-MR
		SNMM 15 06 12-MR	15	5/8			☆								★														SNMM 543-MR
		SNMM 15 06 16-MR		5/8			☆	☆							★														SNMM 544-MR
		SNMM 15 06 24-MR		5/8			☆	☆	☆																				SNMM 546-MR
		SNMM 19 06 12-MR	19	3/4			☆								★														SNMM 643-MR
		SNMM 19 06 16-MR		3/4			☆		☆	☆					★	☆													SNMM 644-MR
		SNMM 19 06 24-MR		3/4			☆	☆		☆					★	☆													SNMM 646-MR
		SNMM 19 06 32-MR		3/4				☆	☆	☆						★													SNMM 648-MR
		SNMM 25 07 24-MR	25	1				☆	☆	☆					★	☆													SNMM 856-MR
		SNMM 25 07 32-MR		1				☆	☆	☆						★													SNMM 858-MR
		SNMM 25 09 24-MR		1					☆	☆					★														SNMM 866-MR
		SNMM 25 09 32-MR		1					☆							★													SNMM 868-MR
	SNMG-KR	SNMG 12 04 08-KR	12	1/2															☆	★	☆								SNMG 432-KR
		SNMG 12 04 12-KR		1/2															☆	★	☆								SNMG 433-KR
		SNMG 12 04 16-KR		1/2																★	☆								SNMG 434-KR
		SNMG 15 06 12-KR	15	5/8															☆	★	☆								SNMG 543-KR
		SNMG 15 06 16-KR		5/8																★	☆								SNMG 544-KR
		SNMG 19 06 16-KR	19	3/4															☆	★	☆								SNMG 644-KR
		SNMG 25 07 24-KR	25	1															☆	★	☆								SNMG 856-KR
		SNMG 12 04 12-KRR	12	1/2															☆	☆	★								SNMG 433-KRR
		SNMG 12 04 16-KRR		1/2															☆	☆	★								SNMG 434-KRR
		SNMG 15 06 16-KRR	15	5/8															☆	☆	★								SNMG 544-KRR
	SNMA-KR	SNMA 09 03 08-KR	09	3/8																	☆								SNMA 322-KR
		SNMA 12 04 08-KR	12	1/2															★	☆	☆								SNMA 432-KR
		SNMA 12 04 12-KR		1/2															★	☆	☆								SNMA 433-KR
		SNMA 12 04 16-KR		1/2															★	☆	☆								SNMA 434-KR
		SNMA 15 06 12-KR	15	5/8															★	☆	☆								SNMA 543-KR
		SNMA 15 06 16-KR		5/8															★		☆								SNMA 544-KR
		SNMA 19 06 08-KR	19	3/4															★										SNMA 642-KR
		SNMA 19 06 12-KR		3/4															★		☆								SNMA 643-KR
		SNMA 19 06 16-KR		3/4															★	☆	☆								SNMA 644-KR
		SNMA 25 07 24-KR	25	1															★		☆								SNMA 856-KR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

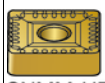
★= Первый выбор

T-Max P

Квадратная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	i□	iC	P						M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Черновая обработка		SNMG 15 06 16-SMR	15	5/8											☆								★	☆		☆	☆		SNMG544-SMR
		SNMG 19 06 12-SMR	19	3/4											☆								★	☆		☆	☆		SNMG 643-SMR
		SNMG 19 06 16-SMR		3/4											☆								★	☆		☆	☆		SNMG644-SMR
	SNMM-QR	SNMM 12 04 08-QR	12	1/2					☆	☆							☆												SNMM 432-QR
		SNMM 12 04 12-QR		1/2					☆	☆							☆												SNMM 433-QR
		SNMM 12 04 16-QR		1/2					☆	☆																			SNMM 434-QR
		SNMM 15 06 08-QR	15	5/8						☆																			SNMM 542-QR
		SNMM 15 06 12-QR		5/8					☆	☆																			SNMM 543-QR
		SNMM 15 06 16-QR		5/8					☆																				SNMM 544-QR
		SNMM 15 06 24-QR		5/8					☆																				SNMM 546-QR
		SNMM 19 06 08-QR	19	3/4					☆																				SNMM 642-QR
		SNMM 19 06 12-QR		3/4				☆	☆	☆							☆												SNMM 643-QR
		SNMM 19 06 16-QR		3/4				☆	☆	☆							☆												SNMM 644-QR
		SNMM 19 06 24-QR		3/4					☆								☆												SNMM 646-QR
		SNMM 25 07 24-QR	25	1				☆	☆																				SNMM 856-QR
	 SNMM-HR	SNMM 19 06 16-HR	19	3/4				☆	☆	☆							☆												SNMM 644-HR
		SNMM 19 06 24-HR		3/4				☆	☆	☆							☆												SNMM 646-HR
		SNMM 25 07 24-HR	25	1				☆	☆	☆							☆												SNMM 856-HR
		SNMM 25 07 32-HR		1				☆	☆	☆																			SNMM 858-HR
		SNMM 25 09 24-HR		1				☆	☆	☆							☆												SNMM 866-HR
		SNMM 25 09 32-HR		1				☆	☆	☆																			SNMM 868-HR
	SNMG-MR*	SNMG 12 04 08-MR	12	1/2			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 432-MR
		SNMG 12 04 12-MR		1/2			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 433-MR
		SNMG 12 04 16-MR		1/2			☆	☆	☆								☆												SNMG 434-MR
		SNMG 15 06 12-MR	15	5/8			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 543-MR
		SNMG 15 06 16-MR		5/8			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 544-MR
		SNMG 19 06 08-MR	19	3/4					☆								☆												SNMG 642-MR
		SNMG 19 06 12-MR		3/4			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 643-MR
		SNMG 19 06 16-MR		3/4			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 644-MR
		SNMG 25 07 24-MR	25	1													☆												SNMG 856-MR
		SNMG 25 09 24-MR		1													☆												SNMG 866-MR
		SNMM 09 03 08	09	3/8						☆								☆											SNMM 322
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

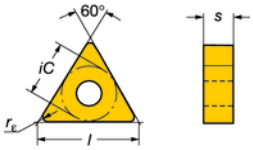
* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Треугольная пластина



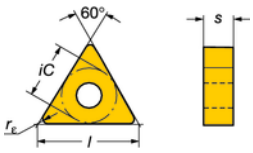
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P						M						K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Чистовая обработка	TNMX-WF	TNMX 16 04 04-WF	16	3/8	☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★							★							TNMX 331-WF
		TNMX 16 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				☆			★							TNMX 332-WF
	TNMG-PF	TNMG 16 04 04-PF	16	3/8	☆	☆		★	☆		☆																	TNMG 331-PF
		TNMG 16 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																	TNMG 332-PF
		TNMG 16 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																	TNMG 333-PF
		TNMG 22 04 08-PF	22	1/2	☆	☆		★	☆		☆																	TNMG 432-PF
		TNMG 22 04 12-PF			☆			★	☆																			TNMG 433-PF
	TNMG-MF	TNMG 16 04 04-MF	16	3/8								☆	☆	★	☆								☆	☆				TNMG 331-MF
		TNMG 16 04 08-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆				TNMG 332-MF
		TNMG 16 04 12-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆				TNMG 333-MF
	TNMG-KF	TNMG 16 04 04-KF	16	3/8														☆			★							TNMG 331-KF
		TNMG 16 04 08-KF																☆			★							TNMG 332-KF
		TNMG 16 04 12-SF	16	3/8																		★	☆	☆	☆	☆		TNMG 333-SF
		TNMG 16 04 04-SF																				★	☆	☆	☆	☆		TNMG 331-SF
		TNMG 16 04 08-SF																				★	☆	☆	☆	☆		TNMG 332-SF
	TNMG-LC	TNMG 16 04 04-LC	16	3/8	☆	☆		★	☆						☆													TNMG 331-LC
		TNMG 16 04 08-LC			☆	☆		★	☆						☆													TNMG 332-LC
	TNMG-QF	TNMG 16 03 08-QF	16	3/8					☆																			TNMG 322-QF
		TNMG 16 04 04-QF						☆	☆		☆																	TNMG 331-QF
		TNMG 16 04 08-QF						☆	☆		☆																	TNMG 332-QF
		TNMG 16 04 12-QF						☆	☆		☆																	TNMG 333-QF
		TNMG 22 04 04-QF	22	1/2							☆																	TNMG 431-QF
	TNMG-K	TNMG 16 04 04L-K	16	3/8		☆		☆	☆							☆												TNMG 331L-K
		TNMG 16 04 04R-K				☆		☆	☆							☆												TNMG 331R-K
		TNMG 16 04 08L-K				☆		☆	☆							☆												TNMG 332L-K
		TNMG 16 04 08R-K				☆		☆	☆							☆												TNMG 332R-K
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

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

T-Max P

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Чистовая обработка	TNMG-MF*	TNMG 11 03 02-MF	11	1/4				☆	☆		☆																		TNMG 220-MF
		TNMG 11 03 04-MF						☆	☆		☆						☆												TNMG 221-MF
		TNMG 11 03 08-MF						☆	☆		☆						☆												TNMG 222-MF
		TNMG 11 03 12-MF							☆																				TNMG 223-MF
		TNMG 16 04 04-MF	16	3/8				☆	☆	☆	☆						☆												TNMG 331-MF
		TNMG 16 04 08-MF						☆	☆	☆	☆						☆												TNMG 332-MF
		TNMG 16 04 12-MF						☆	☆		☆																		TNMG 333-MF
		TNMG 16 04 16-MF						☆	☆																				TNMG 334-MF
		TNMG 22 04 04-MF	22	1/2					☆		☆						☆												TNMG 431-MF
		TNMG 22 04 08-MF						☆	☆		☆																		TNMG 432-MF
		TNMG 22 04 12-MF						☆	☆																				TNMG 433-MF
Получистовая обработка	TNMX-WMX	TNMX 16 04 08-WMX	16	3/8			☆	★	☆					★					☆	☆	★								TNMX 332-WMX
		TNMX 16 04 12-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★								TNMX 333-WMX
	TNMX-WM	TNMX 16 04 08-WM	16	3/8			☆	★	☆											☆	★								TNMX 332-WM
		TNMX 16 04 12-WM				☆	☆	★	☆					★				☆			★								TNMX 333-WM
	TNMG-PM	TNMG 16 04 04-PM	16	3/8				☆	★	☆																			TNMG 331-PM
		TNMG 16 04 08-PM				☆	☆	☆	★	☆																			TNMG 332-PM
		TNMG 16 04 12-PM				☆	☆	☆	★	☆																			TNMG 333-PM
		TNMG 22 04 04-PM	22	1/2				☆	★	☆																			TNMG 431-PM
		TNMG 22 04 08-PM					☆	☆	★	☆																			TNMG 432-PM
		TNMG 22 04 12-PM					☆	☆	★	☆																			TNMG 433-PM
		TNMG 22 04 16-PM					☆	☆	★	☆																			TNMG 434-PM
	TNMG-MM	TNMG 16 04 08-MM	16	3/8								☆	☆	☆	★	☆													TNMG 332-MM
		TNMG 16 04 12-MM										☆	☆	☆	★	☆													TNMG 333-MM
		TNMG 22 04 08-MM	22	1/2								☆	☆	☆	★	☆													TNMG 432-MM
		TNMG 22 04 12-MM												☆	★	☆													TNMG 433-MM
		TNMG 22 04 16-MM													★														TNMG 434-MM
	TNMG-KM	TNMG 16 04 08-KM	16	3/8														☆	☆	★	☆								TNMG 332-KM
		TNMG 16 04 12-KM																☆	☆	★	☆								TNMG 333-KM
		TNMG 22 04 08-KM	22	1/2															☆	★	☆								TNMG 432-KM
		TNMG 22 04 12-KM																	☆	★	☆								TNMG 433-KM
		TNMG 22 04 16-KM																	☆	★	☆								TNMG 434-KM
	TNMG-SM	TNMG 16 04 08-SM	16	3/8																			★	☆	☆	☆	☆		TNMG 332-SM
		TNMG 16 04 12-SM																					★	☆	☆	☆	☆		TNMG 333-SM
		TNMG 22 04 08-SM	22	1/2																			★	☆	☆	☆	☆		TNMG 432-SM
		TNMG 22 04 12-SM																					★	☆	☆	☆	☆		TNMG 433-SM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

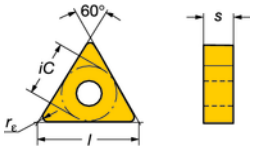
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Треугольная пластина



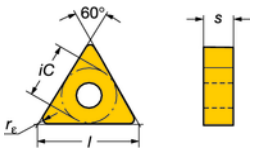
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P						M						K					S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	TNMG-QM	TNMG 11 03 04-QM	11	1/4				☆	☆	☆							☆										TNMG 221-QM
		TNMG 11 03 08-QM					☆	☆	☆	☆	☆						☆										TNMG 222-QM
		TNMG 16 03 04-QM	16	3/8					☆																		TNMG 321-QM
		TNMG 16 03 08-QM							☆																		TNMG 322-QM
		TNMG 16 04 04-QM						☆	☆	☆	☆				☆		☆				☆				☆		TNMG 331-QM
		TNMG 16 04 08-QM					☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆				☆	☆	☆		☆			TNMG 332-QM
		TNMG 16 04 12-QM					☆	☆	☆	☆		☆			☆							☆	☆					TNMG 333-QM
		TNMG 22 04 04-QM	22	1/2					☆	☆							☆				☆				☆		TNMG 431-QM
		TNMG 22 04 08-QM					☆	☆	☆	☆							☆				☆				☆		TNMG 432-QM
		TNMG 22 04 12-QM					☆	☆	☆	☆							☆				☆				☆		TNMG 433-QM
		TNMG 22 04 16-QM					☆	☆	☆	☆		☆									☆	☆	☆		☆			TNMG 434-QM
		TNMG 27 06 08-QM	27	5/8					☆								☆										TNMG 542-QM
		TNMG 27 06 12-QM						☆	☆								☆										TNMG 543-QM
	TNMG-SM*	TNMG 16 04 04-SM	16	3/8					☆																		TNMG 331-SM
		TNMG 16 04 08-SM						☆	☆																		TNMG 332-SM
		TNMG 16 04 12-SM							☆																		TNMG 333-SM
		TNMG 22 04 08-SM	22	1/2					☆																		TNMG 432-SM
		TNMG 22 04 12-SM							☆																		TNMG 433-SM
	TNMG-HM	TNMG 27 06 12-HM	27	5/8			☆	☆	★	☆					★												TNMG 543-HM
		TNMG 27 06 16-HM					☆	☆	★	☆					★												TNMG 544-HM
		TNMG 33 09 24-HM	33	3/4			☆	☆	★	☆					★												TNMG 666-HM
Черновая обработка	TNMX-WR	TNMX 22 04 12-WR	22	1/2				★																			TNMX 433-WR
		TNMX 22 04 16-WR						★																			TNMX 434-WR
	TNMG-PR	TNMG 16 04 08-PR	16	3/8			☆	☆	★	☆					☆												TNMG 332-PR
		TNMG 16 04 12-PR					☆	☆	★	☆																	TNMG 333-PR
		TNMG 22 04 08-PR	22	1/2			☆	☆	★	☆																	TNMG 432-PR
		TNMG 22 04 12-PR					☆	☆	★	☆					☆												TNMG 433-PR
		TNMG 22 04 16-PR					☆	☆	★	☆																	TNMG 434-PR
		TNMG 27 06 08-PR	27	5/8				☆	★	☆																	TNMG 542-PR
		TNMG 27 06 12-PR						☆	★	☆																	TNMG 543-PR
		TNMG 27 06 16-PR						☆	★	☆																	TNMG 544-PR
		TNMG 33 07 16-PR	33	3/4					★	☆																	TNMG 654-PR
		TNMG 33 09 24-PR						☆	★	☆																	TNMG 666-PR
	TNMM-PR	TNMM 16 04 08-PR	16	3/8				☆	★	☆																	TNMM 332-PR
		TNMM 16 04 12-PR					☆	☆	★	☆																	TNMM 333-PR
		TNMM 22 04 08-PR	22	1/2				☆	★	☆																	TNMM 432-PR
		TNMM 22 04 12-PR						☆	★	☆																	TNMM 433-PR
		TNMM 22 04 16-PR						☆	★	☆																	TNMM 434-PR
	TNMG-MR	TNMG 16 04 08-MR	16	3/8										☆	★	☆											TNMG 332-MR
		TNMG 16 04 12-MR												☆	★	☆											TNMG 333-MR
		TNMG 22 04 08-MR	22	1/2										☆	★	☆											TNMG 432-MR
		TNMG 22 04 12-MR												☆	★	☆											TNMG 433-MR
		TNMG 22 04 16-MR												☆	★	☆											TNMG 434-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05	

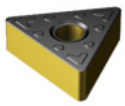
★= Первый выбор

T-Max P

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Черновая обработка	TNMM-MR	TNMM 16 04 08-MR	16	3/8			☆			☆					★														TNMM 332-MR
		TNMM 16 04 12-MR					☆																						TNMM 333-MR
		TNMM 22 04 08-MR	22	1/2						☆					★														TNMM 432-MR
		TNMM 22 04 12-MR								☆					★														TNMM 433-MR
		TNMM 22 04 16-MR													★														TNMM 434-MR
		TNMM 27 06 12-MR	27	5/8						☆																			TNMM 543-MR
		TNMM 27 06 16-MR							☆							★														TNMM 544-MR
		TNMM 27 06 24-MR														★														TNMM 546-MR
	TNMG-KR	TNMG 16 04 08-KR	16	3/8															☆	★	☆								
		TNMG 16 04 12-KR																	☆	★	☆								
		TNMG 16 04 16-KR																	★		☆								
		TNMG 22 04 08-KR	22	1/2															☆	★	☆								
		TNMG 22 04 12-KR																	☆	★	☆								
		TNMG 27 06 16-KR	27	5/8																★									
		TNMG 16 04 08-KRR	16	3/8															☆	☆	★								
		TNMG 16 04 12-KRR																	☆	☆	★								
	TNMA-KR	TNMA 16 04 04-KR	16	3/8															★	☆	☆								
		TNMA 16 04 08-KR																	★	☆	☆								
		TNMA 16 04 12-KR																	★	☆	☆								
		TNMA 16 04 16-KR																	★	☆	☆								
		TNMA 22 04 04-KR	22	1/2																	★								
		TNMA 22 04 08-KR																	★	☆	☆								
		TNMA 22 04 12-KR																	★	☆	☆								
		TNMA 22 04 16-KR																	★		☆								
		TNMA 22 04 32-KR																			★								
		TNMA 27 06 16-KR	27	5/8																	★								
	TNMM-QR	TNMM 16 04 08-QR	16	3/8				☆	☆	☆							☆													
		TNMM 16 04 12-QR							☆								☆													
		TNMM 22 04 08-QR	22	1/2				☆	☆								☆													
		TNMM 22 04 12-QR						☆	☆	☆							☆													
		TNMM 22 04 16-QR						☆	☆	☆							☆													
		TNMM 27 06 12-QR	27	5/8						☆																			
		TNMM 27 06 16-QR							☆																				
	TNMM-HR	TNMM 27 06 16-HR	27	5/8					☆	☆																			
		TNMM 27 06 24-HR							☆	☆																			
	TNMG-MR*	TNMG 16 04 08-MR	16	3/8			☆	☆	☆	☆							☆												
		TNMG 16 04 12-MR					☆	☆	☆	☆																			
		TNMG 22 04 08-MR	22	1/2			☆	☆	☆	☆							☆												
		TNMG 22 04 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆												
		TNMG 22 04 16-MR					☆	☆	☆	☆							☆												
		TNMG 22 04 24-MR						☆																					
		TNMG 27 06 08-MR	27	5/8					☆	☆							☆												
		TNMG 27 06 12-MR						☆	☆	☆							☆												
		TNMG 27 06 16-MR						☆	☆	☆							☆												
		TNMG 33 09 24-MR	33	3/4					☆																				
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

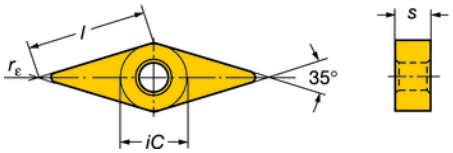
* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Ромб с углом 35°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

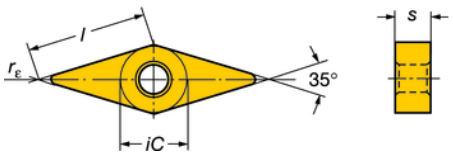
		ISO		iC	P							M						K						S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Чистовая обработка	VNMG-PF	VNMG 16 04 04-PF	16	3/8	☆	☆		★	☆		☆																			VNMG 331-PF
		VNMG 16 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																			VNMG 332-PF
	VNMG-MF	VNMG 16 04 04-MF	16	3/8								☆	☆	★	☆								☆	☆	☆		☆			VNMG 331-MF
		VNMG 16 04 08-MF										☆	☆	★	☆								☆	☆	☆		☆			VNMG 332-MF
	VNMG-SF	VNMG160404-SF	16	3/8																			★	☆	☆	☆	☆			VNMG 331-SF
		VNMG160408-SF																					★	☆	☆	☆	☆			VNMG 332-SF
		VNMG160412-SF																					★	☆		☆	☆			VNMG 333-SF
	VNGG-SGF	VNGG160404-SGF	16	3/8								☆	☆										★	☆	☆	☆	☆			VNGG 331-SGF
		VNGG160408-SGF										☆	☆										★	☆	☆	☆	☆			VNGG 332-SGF
		VNGG160412-SGF										☆											★	☆		☆	☆			VNGG 333-SGF
	VNMG-LC	VNMG 16 04 04-LC	16	3/8	☆	☆		★	☆						☆															VNMG 331-LC
		VNMG 16 04 08-LC			☆	☆		★	☆						☆															VNMG 332-LC
	VNGP	VNGP 16 04 01	16	3/8																			★							VNGP 33(0.3)
		VNGP 16 04 02																					★							VNGP 330
	VNMG-MF*	VNMG 16 04 04-MF	16	3/8					☆		☆						☆													VNMG 331-MF
		VNMG 16 04 08-MF						☆	☆		☆						☆													VNMG 332-MF
		VNMG 16 04 12-MF							☆		☆																			VNMG 333-MF
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

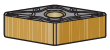
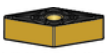
* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

T-Max P

Ромб с углом 35°



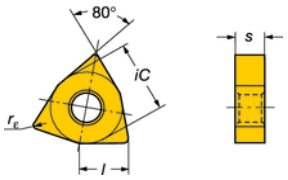
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	 VNMG-PM	VNMG 16 04 08-PM	16	3/8		☆	☆	☆	★	☆																			VNMG 332-PM
		VNMG 16 04 12-PM					☆	☆	★	☆																			VNMG 333-PM
	VNMG-MM	VNMG 16 04 08-MM	16	3/8								☆	☆	☆	★	☆													VNMG 332-MM
	 VNMG-KM	VNMG 16 04 08-KM	16	3/8														☆	☆	★	☆								VNMG 332-KM
		VNMG 16 04 12-KM																	☆	★	☆								VNMG 333-KM
	VNMG-SM	VNMG 16 04 04-SM	16	3/8																			★	☆	☆	☆	☆		VNMG 331-SM
		VNMG 16 04 08-SM																					★	☆	☆	☆	☆		VNMG 332-SM
		VNMG 16 04 12-SM																					★	☆	☆	☆	☆		VNMG 333-SM
	VNMG-QM	VNMG 16 04 04-QM	16	3/8				☆	☆			☆					☆				☆		☆	☆		☆		VNMG 331-QM
		VNMG 16 04 08-QM					☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆				☆		☆	☆		☆			VNMG 332-QM
		VNMG 16 04 12-QM							☆																				VNMG 333-QM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S20	S25	S15	S05	

★= Первый выбор

T-Max P

Ломаный треугольник с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	±	iC	P						M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Чистовая обработка	WNMG-WF	WNMG 06 04 04-WF	06	3/8	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★				☆			★								WNMG 331-WF
		WNMG 06 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★				☆			★								WNMG 332-WF
		WNMG 08 04 04-WF	08	1/2	☆	☆		★	☆	☆		☆	★							★								WNMG 431-WF
		WNMG 08 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	★							★								WNMG 432-WF
		WNMG 08 04 12-WF					☆	★	☆											★								WNMG 433-WF
	WNMG-WL	WNMG 06 04 04-WL	06	3/8	☆	☆		★	☆					☆														WNMG 331-WL
		WNMG 06 04 08-WL			☆	☆		★	☆					☆														WNMG 332-WL
		WNMG 08 04 08-WL	08	1/2	☆	☆		★	☆					☆														WNMG 432-WL
	WNMG-PF	WNMG 06 04 04-PF	06	3/8	☆	☆		★	☆	☆																		WNMG 331-PF
		WNMG 06 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆	☆																		WNMG 332-PF
		WNMG 06 04 12-PF			☆		☆	★																				WNMG 333-PF
		WNMG 08 04 04-PF	08	1/2	☆	☆		★	☆	☆																		WNMG 431-PF
		WNMG 08 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆	☆																		WNMG 432-PF
		WNMG 08 04 12-PF			☆		☆	★	☆																			WNMG 433-PF
	WNMG-MF	WNMG 06 04 04-MF	06	3/8							☆	☆	★	☆									☆	☆				WNMG 331-MF
		WNMG 06 04 08-MF									☆	☆	★	☆									☆	☆				WNMG 332-MF
		WNMG 08 04 04-MF	08	1/2							☆	☆	★	☆									☆	☆				WNMG 431-MF
		WNMG 08 04 08-MF									☆	☆	★	☆								☆	☆	☆		☆		WNMG 432-MF
	WNMG-KF	WNMG 06 04 04-KF	06	3/8													☆			★								WNMG 331-KF
		WNMG 06 04 08-KF															★											WNMG 332-KF
		WNMG 08 04 04-KF	08	1/2													☆			★								WNMG 431-KF
		WNMG 08 04 08-KF															☆			★								WNMG 432-KF
		WNMG 08 04 12-KF																		★								WNMG 433-KF
	WNMG-SF	WNMG080404-SF	08	1/2																		★	☆	☆	☆	☆		WNMG 431-SF
		WNMG080408-SF																				★	☆	☆	☆	☆		WNMG 432-SF
		WNMG080412-SF																				★			☆	☆		WNMG 433-SF
	WNGG-SGF	WNGG080404-SGF	08	1/2							☆	☆										★	☆	☆	☆	☆		WNGG 431-SGF
		WNGG080408-SGF									☆	☆										★	☆	☆	☆	☆		WNGG 432-SGF
	WNMG-LC	WNMG 06 04 04-LC	06	3/8	☆	☆		★	☆					☆														WNMG 331-LC
		WNMG 06 04 08-LC			☆	☆		★	☆					☆														WNMG 332-LC
		WNMG 08 04 08-LC	08	1/2	☆	☆		★	☆					☆														WNMG 432-LC
	WNMG-MF*	WNMG 06 04 04-MF	06	3/8					☆	☆																		WNMG 331-MF
		WNMG 06 04 08-MF							☆																			WNMG 332-MF
		WNMG 08 04 04-MF	08	1/2					☆																			WNMG 431-MF
		WNMG 08 04 08-MF							☆	☆																		WNMG 432-MF
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

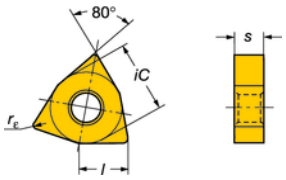
* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max P

Ломаный треугольник с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	⌐	iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Получистовая обработка	WNMG-WMX Wiper TECHNOLOGY	WNMG 06 04 08-WMX	06	3/8			☆	★	☆					★					☆		★								WNMG 332-WMX
		WNMG 06 04 12-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★								WNMG 333-WMX
		WNMG 08 04 08-WMX	08	1/2			☆	★	☆					★					☆	☆	★								WNMG 432-WMX
		WNMG 08 04 12-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★								WNMG 433-WMX
	WNMG-WM Wiper TECHNOLOGY	WNMG 06 04 08-WM	06	3/8		☆	☆	★	☆					★				☆		★									WNMG 332-WM
		WNMG 06 04 12-WM					☆	★	☆	☆								☆		☆	★								WNMG 333-WM
		WNMG 08 04 08-WM	08	1/2		☆	☆	★	☆	☆				★				☆		☆	★								WNMG 432-WM
		WNMG 08 04 12-WM					☆	★	☆	☆				★				☆		☆	★								WNMG 433-WM
	WNMG-PM	WNMG 06 04 08-PM	06	3/8			☆	☆	★	☆																			WNMG 332-PM
		WNMG 06 04 12-PM					☆	☆	★	☆																			WNMG 333-PM
		WNMG 08 04 08-PM	08	1/2		☆	☆	☆	★	☆																			WNMG 432-PM
		WNMG 08 04 12-PM					☆	☆	★	☆																			WNMG 433-PM
		WNMG 08 04 16-PM					☆	☆	★																				WNMG 434-PM
	WNMG-MM	WNMG 06 04 08-MM	06	3/8								☆	☆	☆	★	☆													WNMG 332-MM
		WNMG 06 04 12-MM												☆	★														WNMG 333-MM
		WNMG 08 04 08-MM	08	1/2								☆	☆	☆	★	☆													WNMG 432-MM
		WNMG 08 04 12-MM										☆	☆	☆	★	☆													WNMG 433-MM
	WNMG-KM	WNMG 06 04 08-KM	06	3/8																★	☆								WNMG 332-KM
		WNMG 06 04 12-KM																		★	☆								WNMG 333-KM
		WNMG 08 04 08-KM	08	1/2														☆	☆	★	☆								WNMG 432-KM
		WNMG 08 04 12-KM																☆	☆	★	☆								WNMG 433-KM
		WNMG 08 04 16-KM																	★		☆								WNMG 434-KM
	WNMG-SM	WNMG 08 04 04-SM	08	1/2																			★	☆	☆	☆	☆		WNMG 431-SM
		WNMG 08 04 08-SM																					★	☆	☆	☆	☆		WNMG 432-SM
		WNMG 08 04 12-SM																					★	☆	☆	☆	☆		WNMG 433-SM
	WNMG-SMR	WNMG 08 04 08-SMR	08	1/2											☆								★	☆	☆	☆	☆		WNMG432-SMR
		WNMG 08 04 12-SMR													☆								★	☆	☆	☆	☆		WNMG433-SMR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

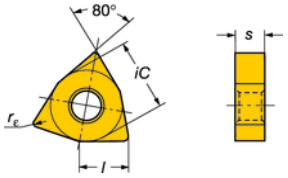
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

T-Max P

Ломаный треугольник с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P							M						K						S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	WNMG-QM	WNMG 06 04 08-QM	06	3/8			☆	☆	☆	☆		☆					☆						☆					WNMG 332-QM
		WNMG 06 04 12-QM					☆	☆	☆																			WNMG 333-QM
		WNMG 08 04 04-QM	08	1/2					☆			☆					☆				☆	☆	☆		☆			WNMG 431-QM
		WNMG 08 04 08-QM					☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆				☆	☆	☆		☆			WNMG 432-QM
		WNMG 08 04 12-QM					☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆				☆	☆	☆		☆			WNMG 433-QM
		WNMG 08 04 16-QM					☆	☆	☆																			WNMG 434-QM
	WNMG-SM*	WNMG 08 04 08-SM[1]	08	1/2				☆	☆																			WNMG 432-SM
		WNMG 08 04 12-SM[1]						☆	☆																			WNMG 433-SM
Черновая обработка	WNMG-PR	WNMG 06 04 08-PR	06	3/8			☆	☆	★	☆																		WNMG 332-PR
		WNMG 06 04 12-PR					☆	☆	★																			WNMG 333-PR
		WNMG 08 04 08-PR	08	1/2			☆	☆	★	☆					☆													WNMG 432-PR
		WNMG 08 04 12-PR					☆	☆	★	☆					☆													WNMG 433-PR
		WNMG 08 04 16-PR					☆	☆	★	☆																		WNMG 434-PR
	WNMM-MR	WNMM 08 04 12-MR	08	1/2				☆																				WNMM 433-MR
	WNMG-MR	WNMG 06 04 08-MR	06	3/8										☆	★	☆												WNMG 332-MR
		WNMG 06 04 12-MR													★	☆												WNMG 333-MR
		WNMG 08 04 08-MR	08	1/2										☆	★	☆												WNMG 432-MR
		WNMG 08 04 12-MR												☆	★	☆												WNMG 433-MR
	WNMG-KR	WNMG 06 04 08-KR	06	3/8															☆	★	☆							WNMG 332-KR
		WNMG 06 04 12-KR																	★		☆							WNMG 333-KR
		WNMG 08 04 08-KR	08	1/2															☆	★	☆							WNMG 432-KR
		WNMG 08 04 12-KR																	☆	★	☆							WNMG 433-KR
		WNMG 08 04 08-KRR	08	1/2															☆	☆	★							WNMG 432-KRR
		WNMG 08 04 12-KRR																	☆	☆	★							WNMG 433-KRR
	WNMA-KR	WNMA 06 04 08-KR	06	3/8															★		☆							WNMA 332-KR
		WNMA 06 04 12-KR																	★		☆							WNMA 333-KR
		WNMA 08 04 08-KR	08	1/2															★	☆	☆							WNMA 432-KR
		WNMA 08 04 12-KR																	★	☆	☆							WNMA 433-KR
		WNMA 08 04 16-KR																	★		☆							WNMA 434-KR
	WNMG-MR*	WNMG 08 04 08-MR	08	1/2			☆	☆	☆	☆																		WNMG 432-MR
		WNMG 08 04 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆											WNMG 433-MR
		WNMG 08 04 16-MR							☆																			WNMG 434-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05	

★= Первый выбор

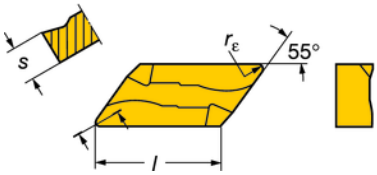
[1] Дополнительная геометрия для получистовой обработки сталей

* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

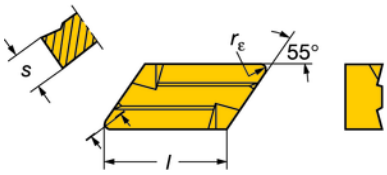
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

T-Max®

KNMX



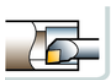
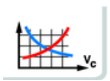
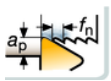
KNUX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	t	P				M			K	ANSI
				GC	GC	CT	-	GC	GC	-	-	
				4215	4225	5015	S1P	2025	235	H13A	H13A	
Чистовая обработка	KNMX-71	KNMX 16 04 05 L-71	16	☆	☆			☆				KNMX 16 04 05 L-71
		KNMX 16 04 05 R-71		☆	☆			☆				KNMX 16 04 05 R-71
		KNMX 16 04 10 L-71		☆	☆			☆				KNMX 16 04 10 L-71
		KNMX 16 04 10 R-71		☆	☆			☆				KNMX 16 04 10 R-71
	KNUX	KNUX 16 04 05F L12	16							☆	☆	KNUX 16 04 05F L12
		KNUX 16 04 05F R12								☆	☆	KNUX 16 04 05F R12
		KNUX 16 04 05L11		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	KNUX 16 04 05L11
		KNUX 16 04 05L12		☆	☆			☆	☆		☆	KNUX 16 04 05L12
		KNUX 16 04 05R11		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	KNUX 16 04 05R11
		KNUX 16 04 05R12		☆	☆		☆	☆	☆		☆	KNUX 16 04 05R12
		KNUX 16 04 10F L12								☆	☆	KNUX 16 04 10F L12
		KNUX 16 04 10F R12								☆	☆	KNUX 16 04 10F R12
		KNUX 16 04 10L11		☆	☆			☆	☆			KNUX 16 04 10L11
		KNUX 16 04 10L12		☆	☆			☆	☆		☆	KNUX 16 04 10L12
		KNUX 16 04 10R11		☆	☆			☆	☆			KNUX 16 04 10R11
		KNUX 16 04 10R12		☆	☆		☆	☆	☆		☆	KNUX 16 04 10R12
		KNUX 16 04 15F R13								☆	☆	KNUX 16 04 15F R13
				P15	P25	P10	P10	M25	M35	M15	K20	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A164
 A278
 A516
 A500
A524
A2

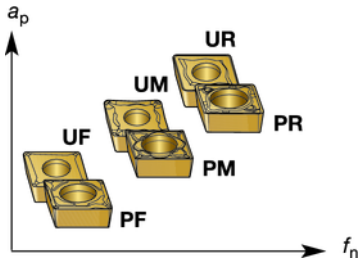
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107/111

Пластины с задними углами

Для наружной обработки длинных, нежестких деталей и для внутренней обработки

Пластины CoroTurn® 107/111 соответствуют стандартам ISO и представлены в широком диапазоне форм и размеров



Геометрии пластин

Предназначенные для:
- Различных диапазонов подач и глубин резания
- Различных обрабатываемых материалов

Марка сплава

Современные инструментальные материалы с покрытием и без для высокопроизводительной обработки всех групп материалов по ISO:

- Поликристаллический алмаз, см. стр. A524
- Кубический нитрид бора, см. стр. A524

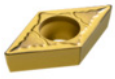
Доступны пластины из следующих сплавов для точения стали: GC4205, GC4215, GC4225 и GC4235.

Области применения по ISO:

P M K N S H

Технология Wiper

"Ускоритель" производительности от Sandvik Coromant
- Вдвое выше подача - Та же чистота обработки



Пластины с задними углами – это низкие силы резания и хорошая прочность режущей кромки. Прижим пластины винтом гарантирует надежность её закрепления и беспрепятственный сход стружки.

CoroTurn® 107 (задний угол - 7°)

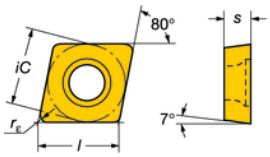
Первый выбор для наружной обработки

CoroTurn® 111 (задний угол - 11°)

Оптимальный выбор для внутренней обработки, требующей низкие силы резания

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



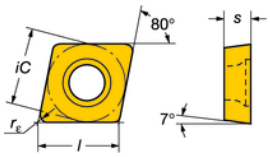
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□	iC	P									M							K					N		S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	-		
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	1105	1115	1125	H10A	H13A		
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S20	S25	S10	S15		
Чистовая обработка	CCMT-WF	CCMT 06 02 02-WF	06	1/4		★							☆			★								★									CCMT 2(1.5)0-WF
		CCMT 06 02 04-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 2(1.5)1-WF
		CCMT 06 02 08-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 2(1.5)2-WF
		CCMT 09 T3 02-WF	09	3/8		★							☆			★								★									CCMT 3(2.5)0-WF
		CCMT 09 T3 04-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 3(2.5)1-WF
		CCMT 09 T3 08-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 3(2.5)2-WF
	CCMT-PF	CCMT 06 02 02-PF	06	1/4			☆				★		☆																				CCMT 2(1.5)0-PF
		CCMT 06 02 04-PF					☆			★	☆		☆																				CCMT 2(1.5)1-PF
		CCMT 09 T3 02-PF	09	3/8			☆				★		☆																				CCMT 3(2.5)0-PF
		CCMT 09 T3 04-PF					☆			★	☆		☆																				CCMT 3(2.5)1-PF
		CCMT 09 T3 08-PF					☆			★	☆		☆																				CCMT 3(2.5)2-PF
		CCMT 12 04 04-PF	12	1/2			☆			★	☆		☆																				CCMT 431-PF
	CCMT-MF	CCMT 06 02 02-MF	06	1/4											☆	★												★	☆	☆			CCMT 2(1.5)0-MF
		CCMT 06 02 04-MF													☆	☆	★											★	☆	☆			CCMT 2(1.5)1-MF
		CCMT 09 T3 02-MF	09	3/8											☆	★												★	☆	☆			CCMT 3(2.5)0-MF
		CCMT 09 T3 04-MF													☆	☆	★	☆										★	☆	☆			CCMT 3(2.5)1-MF
		CCMT 09 T3 08-MF													☆	☆	★	☆										★	☆	☆			CCMT 3(2.5)2-MF
		CCMT 12 04 04-MF	12	1/2											☆	☆	★	☆											★	☆			CCMT 431-MF
	CCMT-KF	CCMT 06 02 02-KF	06	1/4																					★						☆		CCMT 2(1.5)0-KF
		CCMT 06 02 04-KF																			☆				★						☆		CCMT 2(1.5)1-KF
		CCMT 09 T3 02-KF	09	3/8																					★						☆		CCMT 3(2.5)0-KF
		CCMT 09 T3 04-KF																			☆				★						☆		CCMT 3(2.5)1-KF
		CCMT 12 04 04-KF	12	1/2																					★						☆		CCMT 431-KF
	CCMT-UF	CCMT 06 02 02-UF	06	1/4			☆						☆			☆																	CCMT 2(1.5)0-UF
		CCMT 06 02 04-UF					☆				☆	☆	☆			☆				☆														CCMT 2(1.5)1-UF
		CCMT 06 02 08-UF											☆																					CCMT 2(1.5)2-UF
		CCMT 09 T3 02-UF	09	3/8			☆									☆																	CCMT 3(2.5)0-UF
		CCMT 09 T3 04-UF					☆			☆			☆			☆																	CCMT 3(2.5)1-UF
Получистовая обработка	CCMT-WM	CCMT 06 02 08-WM	06	1/4			☆			★	☆				★														★				CCMT 2(1.5)2-WM
		CCMT 09 T3 04-WM	09	3/8			☆	☆	☆	★	☆				☆		★												★				CCMT 3(2.5)1-WM
		CCMT 09 T3 08-WM					☆	☆	☆	★	☆				☆		★				☆			★					★				CCMT 3(2.5)2-WM
		CCMT 12 04 04-WM	12	1/2			☆			★	☆				☆		★				☆			★					★				CCMT 431-WM
		CCMT 12 04 08-WM					☆		☆	★	☆				☆		★				☆			★					★				CCMT 432-WM
	CCMT-PM	CCMT 06 02 04-PM	06	1/4			☆	☆		☆	★	☆	☆																				CCMT 2(1.5)1-PM
		CCMT 06 02 08-PM					☆	☆		☆	★	☆	☆																				CCMT 2(1.5)2-PM
		CCMT 09 T3 04-PM	09	3/8			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																				CCMT 3(2.5)1-PM
		CCMT 09 T3 08-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																				CCMT 3(2.5)2-PM
		CCMT 12 04 04-PM	12	1/2			☆			☆	★	☆	☆																				CCMT 431-PM
		CCMT 12 04 08-PM					☆	☆		☆	★	☆	☆																				CCMT 432-PM
		CCMT 12 04 12-PM					☆			☆	★		☆																				CCMT 433-PM

★= Первый выбор

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



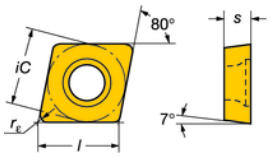
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□	iC	P									M								K					N		S									ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	-						
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	1105	1115	1125	H10A	H13A						
Получистовая обработка	CCMT-MM	CCMT 06 02 04-MM	06	1/4											☆	☆	★											★	☆	☆								CCMT 2(1.5)1-MM
		CCMT 06 02 08-MM													☆	☆	★											★	☆	☆								CCMT 2(1.5)2-MM
		CCMT 09 T3 04-MM	09	3/8											☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆								CCMT 3(2.5)1-MM
		CCMT 09 T3 08-MM													☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆								CCMT 3(2.5)2-MM
		CCMT 12 04 04-MM	12	1/2											☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆								CCMT 431-MM
		CCMT 12 04 08-MM													☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆								CCMT 432-MM
		CCMT 12 04 12-MM														☆	★																					CCMT 433-MM
	CCMT-KM	CCMT 06 02 04-KM	06	1/4																	☆			★	☆							☆						CCMT 2(1.5)1-KM
		CCMT 06 02 08-KM																			☆			★	☆							☆						CCMT 2(1.5)2-KM
		CCMT 09 T3 04-KM	09	3/8																	☆		★	☆	☆							☆						CCMT 3(2.5)1-KM
		CCMT 09 T3 08-KM																			☆		★	☆	☆							☆						CCMT 3(2.5)2-KM
		CCMT 12 04 04-KM	12	1/2																	☆		★	☆	☆							☆						CCMT 431-KM
		CCMT 12 04 08-KM																			☆		★	☆	☆							☆						CCMT 432-KM
	CCET-UM	CCET 06 02 01-UM	06	1/4	☆	★								☆	★	☆									☆		★	☆										CCET 2(1.5)03-UM
		CCET 06 02 02-UM			☆	★								☆	★	☆									☆		★	☆										CCET 2(1.5)0-UM
		CCET 06 02 04-UM			☆	★								☆	★	☆									☆		★	☆										CCET 2(1.5)1-UM
	CCGT-UM	CCGT 06 02 01-UM	06	1/4	☆									☆	☆	☆								☆			★	☆	☆		☆							CCGT 2(1.5)03-UM
		CCGT 06 02 02-UM			☆		☆							☆	☆	☆								☆			★	☆	☆		☆							CCGT 2(1.5)0-UM
		CCGT 06 02 04-UM			☆		☆						☆	☆	☆	☆			☆					☆			★	☆	☆		☆							CCGT 2(1.5)1-UM
		CCGT 09 T3 01-UM	09	3/8									☆		☆	☆								☆			★	☆	☆		☆							CCGT 3(2.5)03-UM
		CCGT 09 T3 02-UM					☆						☆		☆	☆								☆			★	☆	☆		☆							CCGT 3(2.5)0-UM
		CCGT 09 T3 04-UM					☆						☆		☆	☆								☆			★	☆	☆		☆							CCGT 3(2.5)1-UM
		CCGT 09 T3 08-UM					☆						☆		☆	☆			☆					☆			★	☆	☆		☆							CCGT 3(2.5)2-UM
		CCGT 12 04 04-UM	12	1/2																										★							CCGT 431-UM
		CCGT 12 04 08-UM																												★							CCGT 432-UM
	CCMW	CCMW 06 02 04	06	1/4																				☆														CCMW 2(1.5)1
		CCMW 09 T3 04	09	3/8									☆											☆														CCMW 3(2.5)1
	CCMT-UM	CCMT 06 02 04-UM	06	1/4			☆	☆			☆	☆	☆		☆	☆				☆									☆	☆								CCMT 2(1.5)1-UM
		CCMT 06 02 08-UM					☆				☆				☆	☆				☆									☆	☆								CCMT 2(1.5)2-UM
		CCMT 09 T3 04-UM	09	3/8			☆	☆		☆	☆				☆	☆		☆		☆					☆				☆	☆		☆						CCMT 3(2.5)1-UM
		CCMT 09 T3 08-UM					☆	☆		☆	☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	☆								CCMT 3(2.5)2-UM
		CCMT 12 04 08-UM	12	1/2							☆																											CCMT 432-UM
Черновая обработка	CCMT-PR	CCMT 06 02 08-PR	06	1/4						☆	★	☆																										CCMT 2(1.5)2-PR
		CCMT 09 T3 08-PR	09	3/8						☆	★	☆																										CCMT 3(2.5)2-PR
		CCMT 09 T3 12-PR									★	☆																										CCMT 3(2.5)3-PR
		CCMT 12 04 08-PR	12	1/2						☆	★	☆																										CCMT 432-PR
		CCMT 12 04 12-PR								☆	★	☆																										CCMT 433-PR
	CCMT-MR	CCMT 06 02 08-MR	06	1/4													★		☆																		CCMT 2(1.5)2-MR
		CCMT 09 T3 08-MR	09	3/8													☆	★	☆																		CCMT 3(2.5)2-MR
		CCMT 09 T3 12-MR																★																				CCMT 3(2.5)3-MR
		CCMT 12 04 08-MR	12	1/2														★	☆																			CCMT 432-MR
		CCMT 12 04 12-MR																★	☆																			CCMT 433-MR
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S20	S25	S10	S15						

★= Первый выбор

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□	iC	P									M							K					N		S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	-	
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Черновая обработка	CCMT-KR	CCMT 06 02 08-KR	06	1/4																			★	☆						☆	CCMT 2(1.5)2-KR
		CCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																			★	☆	☆						☆	CCMT 3(2.5)2-KR
		CCMT 09 T3 12-KR																					★	☆								CCMT 3(2.5)3-KR
		CCMT 12 04 08-KR	12	1/2																		☆	★	☆	☆						☆	CCMT 432-KR
		CCMT 12 04 12-KR																				☆	★	☆	☆						☆	CCMT 433-KR
	CCMT-UR	CCMT 06 02 04-UR	06	1/4							☆									☆													
		CCMT 09 T3 04-UR	09	3/8						☆	☆	☆								☆													
		CCMT 09 T3 08-UR								☆	☆	☆								☆													
		CCMT 12 04 08-UR	12	1/2							☆	☆																					
Алюминий	CCGX-AL	CCGX 06 02 02-AL	06	1/4	☆									☆												☆	★						CCGX 2(1.5)0-AL
		CCGX 06 02 04-AL			☆									☆												☆	★						CCGX 2(1.5)1_AL
		CCGX 09 T3 04-AL	09	3/8	☆									☆												☆	★						CCGX 3(2.5)1-AL
		CCGX 09 T3 08-AL			☆									☆												☆	★						CCGX 3(2.5)2-AL
		CCGX 12 04 04-AL	12	1/2																						☆							CCGX 431-AL
		CCGX 12 04 08-AL																								☆							CCGX 432-AL
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S20	S25	S10	S15		

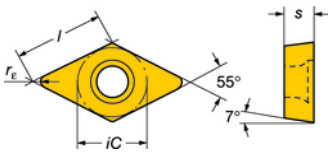
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

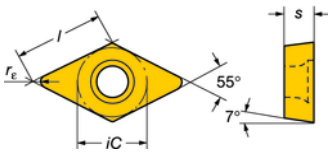
		ISO		iC	P									M							K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1125	H10	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Чистовая обработка	DCMX-WF	DCMX 07 02 02-WF	07	1/4		★							☆			★																		DCMX 2(1.5)0-WF
		DCMX 07 02 04-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★													★	☆				DCMX 2(1.5)1-WF
		DCMX 07 02 08-WF					☆	☆		★					☆	☆	★													★	☆				DCMX 2(1.5)2-WF
		DCMX 11 T3 02-WF	11	3/8		★							☆			★																		DCMX 3(2.5)0-WF
		DCMX 11 T3 04-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★						☆	★						★	☆				DCMX 3(2.5)1-WF
		DCMX 11 T3 08-WF					☆	☆		★			☆		☆	☆	★				★									★	☆				DCMX 3(2.5)2-WF
	DCMT-PF	DCMT 07 02 02-PF	07	1/4			☆				★		☆																					DCMT 2(1.5)0-PF
		DCMT 07 02 04-PF					☆			★	☆		☆																					DCMT 2(1.5)1-PF
		DCMT 11 T3 02-PF	11	3/8			☆				★		☆																					DCMT 3(2.5)0-PF
		DCMT 11 T3 04-PF					☆			★	☆		☆																					DCMT 3(2.5)1-PF
		DCMT 11 T3 08-PF					☆			★	☆		☆																					DCMT 3(2.5)2-PF
	DCMT-MF	DCMT 07 02 02-MF	07	1/4											☆	★													★	☆	☆				DCMT 2(1.5)0-MF
		DCMT 07 02 04-MF													☆	☆	★	☆											★	☆	☆				DCMT 2(1.5)1-MF
		DCMT 11 T3 02-MF	11	3/8											☆	★													★	☆	☆				DCMT 3(2.5)0-MF
		DCMT 11 T3 04-MF													☆	☆	★	☆											★	☆	☆				DCMT 3(2.5)1-MF
		DCMT 11 T3 08-MF													☆	☆	★	☆											★	☆	☆				DCMT 3(2.5)2-MF
	DCMT-KF	DCMT 07 02 02-KF	07	1/4																					★						☆				DCMT 2(1.5)0-KF
		DCMT 07 02 04-KF																			☆				★						☆				DCMT 2(1.5)1-KF
		DCMT 11 T3 02-KF	11	3/8																					★						☆				DCMT 3(2.5)0-KF
		DCMT 11 T3 04-KF																			☆				★						☆				DCMT 3(2.5)1-KF
	DCMT-UF	DCMT 07 02 02-UF	07	1/4			☆						☆			☆																			DCMT 2(1.5)0-UF
		DCMT 07 02 04-UF					☆				☆					☆																			DCMT 2(1.5)1-UF
		DCMT 11 T3 04-UF	11	3/8			☆			☆	☆		☆			☆																			DCMT 3(2.5)1-UF
		DCMT 11 T3 08-UF								☆																										DCMT 3(2.5)2-UF
Получистовая обработка	DCMX-WM	DCMX 11 T3 04-WM	11	3/8			☆	☆	☆	★	☆				☆		★				★									★					DCMX 3(2.5)1-WM
		DCMX 11 T3 08-WM					☆	☆	☆	★	☆				☆		★						★	☆						★					DCMX 3(2.5)2-WM
	DCMT-PM	DCMT 07 02 04-PM	07	1/4			☆	☆		☆	★	☆	☆																						DCMT 2(1.5)1-PM
		DCMT 07 02 08-PM					☆	☆		☆	★	☆	☆																						DCMT 2(1.5)2-PM
		DCMT 11 T3 04-PM	11	3/8			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																						DCMT 3(2.5)1-PM
		DCMT 11 T3 08-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																						DCMT 3(2.5)2-PM
		DCMT 11 T3 12-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																						DCMT 3(2.5)3-PM
	DCMT-MM	DCMT 07 02 04-MM	07	1/4											☆	☆	☆	★	☆										★	☆	☆				DCMT 2(1.5)1-MM
		DCMT 07 02 08-MM													☆	☆	☆	★	☆										★	☆	☆				DCMT 2(1.5)2-MM
		DCMT 11 T3 04-MM	11	3/8											☆	☆	☆	★	☆										★	☆	☆				DCMT 3(2.5)1-MM
		DCMT 11 T3 08-MM													☆	☆	☆	★	☆										★	☆	☆				DCMT 3(2.5)2-MM
		DCMT 11 T3 12-MM													☆	☆		★	☆											★	☆				DCMT 3(2.5)3-MM
	DCMT-KM	DCMT 07 02 04-KM	07	1/4																	☆			★	☆						☆				DCMT 2(1.5)1-KM
		DCMT 07 02 08-KM																			☆			★	☆						☆				DCMT 2(1.5)2-KM
		DCMT 11 T3 04-KM	11	3/8																	☆		★	☆	☆						☆				DCMT 3(2.5)1-KM
		DCMT 11 T3 08-KM																			☆		★	☆	☆						☆				DCMT 3(2.5)2-KM
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N15	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P									M							K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1125	H10	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Получистовая обработка	DCET-UM	DCET 07 02 00-UM	07	1/4	☆	★								☆	★	☆										☆		★	☆					DCET 2(1.5)00-UM
		DCET 07 02 01-UM			☆	★								☆	★	☆										☆		★	☆					DCET 2(1.5)03-UM
		DCET 11 T3 01-UM	11	3/8		★								☆	★	☆										☆		★	☆					DCET 3(2.5)03-UM
		DCET 11 T3 02-UM				★								☆	★	☆										☆		★	☆					DCET 3(2.5)0-UM
		DCET 11 T3 04-UM				★								☆	★	☆										☆		★	☆					DCET 3(2.5)1-UM
	DCGT-UM	DCGT 07 02 01-UM	07	1/4	☆										☆	☆								☆				★	☆	☆	☆			DCGT 2(1.5)03-UM
		DCGT 07 02 02-UM			☆		☆								☆	☆								☆				★	☆	☆	☆			DCGT 2(1.5)0-UM
		DCGT 07 02 04-UM			☆		☆						☆		☆	☆			☆					☆				★	☆		☆			DCGT 2(1.5)1-UM
		DCGT 07 02 08-UM			☆		☆							☆		☆								☆				★		☆	☆			DCGT 2(1.5)2-UM
		DCGT 11 T3 01-UM	11	3/8									☆		☆	☆								☆				★	☆	☆	☆			DCGT 3(2.5)03-UM
		DCGT 11 T3 02-UM					☆						☆		☆	☆			☆					☆				★	☆	☆	☆			DCGT 3(2.5)0-UM
		DCGT 11 T3 04-UM					☆						☆		☆	☆			☆					☆				★	☆	☆	☆	☆		DCGT 3(2.5)1-UM
		DCGT 11 T3 08-UM					☆						☆		☆	☆								☆				★	☆	☆	☆	☆		DCGT 3(2.5)2-UM
	DCMW	DCMW 11 T3 04	11	3/8																				☆							☆			DCMW 3(2.5)1
	DCMT-UM	DCMT 07 02 04-UM	07	1/4			☆	☆			☆				☆	☆				☆										☆	☆				DCMT 2(1.5)1-UM
		DCMT 07 02 08-UM					☆				☆				☆	☆				☆										☆	☆				DCMT 2(1.5)2-UM
		DCMT 11 T3 04-UM	11	3/8			☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆		☆										☆	☆				DCMT 3(2.5)1-UM
		DCMT 11 T3 08-UM					☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆		☆										☆	☆				DCMT 3(2.5)2-UM
Черновая обработка	DCMT-PR	DCMT 11 T3 08-PR	11	3/8					☆	☆	★	☆																							DCMT 3(2.5)2-PR
		DCMT 11 T3 12-PR							☆	☆	★	☆																							DCMT 3(2.5)3-PR
	DCMT-MR	DCMT 11 T3 08-MR	11	3/8													☆	★	☆																DCMT 3(2.5)2-MR
		DCMT 11 T3 12-MR																★	☆																DCMT 3(2.5)3-MR
	DCMT-KR	DCMT 11 T3 08-KR	11	3/8																	☆	★	☆	☆							☆			DCMT 3(2.5)2-KR
		DCMT 11 T3 12-KR																				★	☆												DCMT 3(2.5)3-KR
	DCMT-UR	DCMT 11 T3 04-UR	11	3/8						☆	☆																								DCMT 3(2.5)1-UR
		DCMT 11 T3 08-UR								☆	☆	☆						☆		☆															DCMT 3(2.5)2-UR
		DCMT 11 T3 12-UR								☆	☆	☆																							DCMT 3(2.5)3-UR
Алюминий	DCGX-AL	DCGX 07 02 02-AL	07	1/4	☆									☆													☆		★						DCGX 2(1.5)0-AL
		DCGX 07 02 04-AL			☆									☆											☆		☆		★						DCGX 2(1.5)1-AL
		DCGX 11 T3 02-AL	11	3/8	☆									☆													☆		★						DCGX 3(2.5)0-AL
		DCGX 11 T3 04-AL			☆									☆											☆		☆		★						DCGX 3(2.5)1-AL
		DCGX 11 T3 08-AL			☆									☆											☆		☆		★						DCGX 3(2.5)2-AL
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N15	S15	S20	S25	S15	S05		

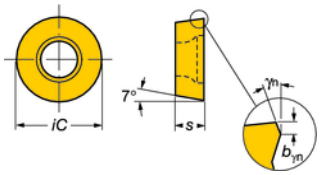
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Круглая пластина



ISO =iC	bγn мм	bγn дюйм	γn
05-08	0.1	.004	0°
10	0.1	.004	15°
12	0.1	.004	15°
16-25	0.1	.006	15°
32	0.2	.008	15°

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Метрическое исполнение

		ISO	ANSI	P							M					K			N		S					
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	GC
				1105	1515	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2025	235	3210	3215	H13A	1005	H10	1105	1115	1125	H13A	S05F
Алюминий	RCGX-AL	06	RCGX 06 02 M0-AL																	★					RCGX 06 02 M0-AL
		08	RCGX 08 03 M0-AL																	★					RCGX 08 03 M0-AL
		10	RCGX 10 T3 M0-AL	☆							☆								☆	★	★				RCGX 10 T3 M0-AL
		12	RCGX 12 04 M0-AL	☆							☆								☆	★	★				RCGX 12 04 M0-AL
Получистовая обработка	RCMT	05	RCMT 05 02 M0					★	☆	☆		☆	☆	★				★			★	☆	☆	☆	☆	RCMT 05 02 M0
		06	RCMT 06 02 M0		☆		☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆			★			★	☆	☆	☆	☆	RCMT 06 02 M0
		08	RCMT 08 03 M0		☆		☆	★	☆	☆				★	☆	★	☆	☆						★		RCMT 08 03 M0
		10	RCMT 10 T3 M0		☆	☆	☆	★	☆					★	☆	★	☆	☆						★		RCMT 10 T3 M0
		12	RCMT 12 04 M0[1]		☆	☆	☆	★	☆					★	☆	★	☆	☆						★		RCMT 12 04 M0
		16	RCMT 16 06 M0[1]			☆	☆	★	☆					★	☆	★	☆	☆						★		RCMT 16 06 M0
		20	RCMT 20 06 M0[1]			☆	☆	★	☆					★	☆	★	☆	☆						★		RCMT 20 06 M0
		25	RCMT 25 07 M0[1]			☆	☆	★	☆						★			★						★		RCMT 25 07 M0
		32	RCMT 32 09 M0[1]			☆	☆	★	☆						★			★						★		RCMT 32 09 M0
	RCMT-SM	08	RCMT 08 03 M0-SM									☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	RCMT 08 03 M0-SM
		10	RCMT 10 T3 M0-SM									☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	RCMT 10 T3 M0-SM
		12	RCMT 12 04 M0-SM									☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	RCMT 12 04 M0-SM
		16	RCMT 16 06 M0-SM									☆	☆					☆			★	☆	☆	☆	☆	RCMT 16 06 M0-SM
				P05	P25	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M25	M35	K10	K15	K20	N10	N15	S15	S20	S25	S15	S05	

[1] Пластины подходят для державок CoroTurn® 107 и T-Max P.

Дюймовое исполнение

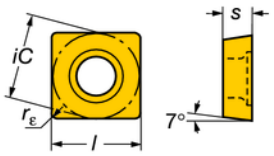
		iC	ANSI	P						M					K		S						ISO
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	
				1105	1515	4205	4215	4225	4235	1105	1115	1125	2025	235	3210	H13A	1005	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	RCMT-SM	1/4	RCMT 22-SM	☆						☆	☆	☆				☆		★	☆	☆	☆	☆	RCMT 06 03 00-SM
		3/8	RCMT 3(2.5)-SM	☆						☆	☆	☆				☆		★	☆	☆	☆	☆	RCMT 09 T3 00-SM
		1/2	RCMT 43-SM	☆						☆	☆	☆				☆		★	☆	☆	☆	☆	RCMT 12 04 00-SM
	RCMT	3/8	RCMT 3(2.5)M0					★	☆				★			★					★		RCMT 09 T3 00-M0
		1/2	RCMT 43 M0					★	☆					★		★					★		RCMT 12 04 00-M0
		3/4	RCMT 64 M0											★		★					★		RCMT 19 06 00-M0
		1/4	RCMT 22		☆		☆	★	☆					★		★	☆				★		RCMT 06 03 00
		3/8	RCMT 3(2.5)		☆		☆	★	☆					★	★	☆	☆				★		RCMT 09 T3 00
		1/2	RCMT 43		☆	☆	☆	★	☆					★	★	☆	☆				★		RCMT 12 04 00
		3/4	RCMT 64			☆	☆	★						★		★					★		RCMT 19 06 00
				P05	P25	P05	P15	P25	P35	M15	M25	M25	M25	M35	K10	K20	S15	S15	S20	S25	S15	S05	

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

CoroTurn® 107

Квадратная пластина



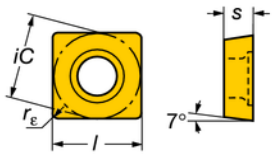
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	i□	iC	P							M						K						N	S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	-		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H10	1105	1115	1125	H13A		
Чистовая обработка	SCMT-PF	SCMT 09 T3 04-PF	09	3/8	☆			★	☆		☆																			SCMT 3(2.5)1-PF
		SCMT 09 T3 08-PF			☆			★	☆		☆																			SCMT 3(2.5)2-PF
	SCMT-MF	SCMT 09 T3 04-MF	09	3/8								☆	☆		★										★	☆				SCMT 3(2.5)1-MF
		SCMT 09 T3 08-MF										☆	☆		★										★	☆				SCMT 3(2.5)2-MF
	SCMT-KF	SCMT 09 T3 04-KF	09	3/8														★												SCMT 3(2.5)1-KF
		SCMT 09 T3 08-KF																★												SCMT 3(2.5)2-KF
	SCMT-UF	SCMT 09 T3 08-UF	09	3/8					☆																					SCMT 3(2.5)2-UF
Получистовая обработка	SCMT-PM	SCMT 09 T3 04-PM	09	3/8	☆	☆		☆	★	☆	☆																			SCMT 3(2.5)1-PM
		SCMT 09 T3 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																			SCMT 3(2.5)2-PM
		SCMT 12 04 04-PM	12	1/2	☆	☆		☆	★	☆																				SCMT 431-PM
		SCMT 12 04 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆																			SCMT 432-PM
		SCMT 12 04 12-PM			☆			☆	★	☆																					SCMT 433-PM
	SCMT-MM	SCMT 09 T3 04-MM	09	3/8								☆	☆	☆	★	☆								★	☆	☆				SCMT 3(2.5)1-MM
		SCMT 09 T3 08-MM										☆	☆	☆	★	☆								★	☆	☆				SCMT 3(2.5)2-MM
		SCMT 12 04 04-MM	12	1/2								☆	☆		★	☆									★	☆				SCMT 431-MM
		SCMT 12 04 08-MM										☆	☆	☆	★	☆									★	☆				SCMT 432-MM
		SCMT 12 04 12-MM											☆		★	☆										★					SCMT 433-MM
	SCMT-KM	SCMT 09 T3 04-KM	09	3/8														☆		★	☆	☆								☆	SCMT 3(2.5)1-KM
		SCMT 09 T3 08-KM																☆		★	☆	☆								☆	SCMT 3(2.5)2-KM
		SCMT 12 04 08-KM	12	1/2																★		☆								☆	SCMT 432-KM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S20	S25	S15			

★= Первый выбор

CoroTurn® 107

Квадратная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

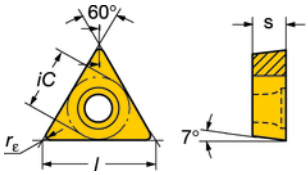
		ISO	↕□	iC	P						M						K					N	S				ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	-	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H10	1105	1115	1125	H13A	
Получистовая обработка	SCMW	SCMW 09 T3 04	09	3/8																	☆					☆	SCMW 3(2.5)1
		SCMW 09 T3 08									☆					☆					☆					☆	SCMW 3(2.5)2
		SCMW 12 04 08	12	1/2							☆										☆					☆	SCMW 432
	SCMT-UM	SCMT 09 T3 08-UM	09	3/8	☆				☆			☆	☆		☆		☆							☆	☆		SCMT 3(2.5)2-UM
		SCMT 12 04 08-UM	12	1/2					☆						☆												SCMT 432-UM
		SCMT 12 04 12-UM							☆																		SCMT 433-UM
Черновая обработка	SCMT-PR	SCMT 09 T3 08-PR	09	3/8			☆	☆	★	☆																	SCMT 3(2.5)2-PR
		SCMT 09 T3 12-PR							★	☆																	SCMT 3(2.5)3-PR
		SCMT 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																	SCMT 432-PR
		SCMT 12 04 12-PR						☆	★	☆																	SCMT 433-PR
	SCMT-MR	SCMT 09 T3 08-MR	09	3/8									☆	★	☆												SCMT 3(2.5)2-MR
		SCMT 09 T3 12-MR													★												SCMT 3(2.5)3-MR
		SCMT 12 04 08-MR	12	1/2										★	☆												SCMT 432-MR
		SCMT 12 04 12-MR												★	☆												SCMT 433-MR
	SCMT-KR	SCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																★	☆	☆					SCMT 3(2.5)2-KR
		SCMT 09 T3 12-KR																		★	☆						SCMT 3(2.5)3-KR
		SCMT 12 04 08-KR	12	1/2															☆	★	☆	☆					SCMT 432-KR
		SCMT 12 04 12-KR																	☆	★	☆	☆					SCMT 433-KR
	SCMT-UR	SCMT 09 T3 08-UR	09	3/8				☆	☆	☆							☆										SCMT 3(2.5)2-UR
		SCMT 12 04 04-UR	12	1/2					☆																		SCMT 431-UR
		SCMT 12 04 08-UR							☆								☆										SCMT 432-UR
Алюминий	SCGX-AL	SCGX 09 T3 08-AL	09	3/8																		★					SCGX 3(2.5)2-AL
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S20	S25	S15	

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

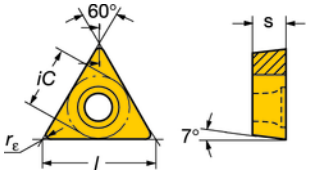
		ISO	△	iC	P											M										K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A				
Чистовая обработка	TCMX-WF	TCMX 09 02 02-WF	09	7/32			★								☆				★																				TCMX 1.8(1.5)0-WF
		TCMX 09 02 04-WF						☆	☆			★			☆			☆		★						★		☆						★					TCMX 1.8(1.5)1-WF
		TCMX 09 02 08-WF						★										★								★								★					TCMX 1.8(1.5)2-WF
		TCMX 11 03 02-WF	11	1/4			★								☆				★																				TCMX 220-WF
		TCMX 11 03 04-WF						☆	☆			★			☆			☆	☆	★				☆			★								★	☆				TCMX 221-WF
		TCMX 11 03 08-WF						☆	☆			★			☆			☆	☆	★				★											★	☆				TCMX 222-WF
		TCMX 16 T3 04-WF	16	3/8				☆							★			★								★								★					TCMX 3(2.5)1-WF
		TCMX 16 T3 08-WF						☆	☆			★			☆			☆		★															★					TCMX 3(2.5)2-WF
	TCMT-PF	TCMT 06 T1 02-PF	06	5/32				☆					★		☆																								TCMT 1.2(1.2)0-PF
		TCMT 06 T1 04-PF						☆				★	☆		☆																								TCMT 1.2(1.2)1-PF
		TCMT 06 T1 08-PF						☆				★	☆		☆																								TCMT 1.2(1.2)2-PF
		TCMT 09 02 02-PF	09	7/32				☆					★		☆																								TCMT 1.8(1.5)0-PF
		TCMT 09 02 04-PF						☆				★	☆		☆																								TCMT 1.8(1.5)1-PF
		TCMT 11 03 02-PF	11	1/4				☆					★		☆																								TCMT 220-PF
		TCMT 11 03 04-PF						☆				★	☆		☆																								TCMT 221-PF
		TCMT 11 03 08-PF						☆				★	☆		☆																								TCMT 222-PF
		TCMT 16 T3 04-PF	16	3/8				☆				★	☆		☆																								TCMT 3(2.5)1-PF
	TCMT-MF	TCMT 06 T1 02-MF	06	5/32														☆	★																★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)0-MF
		TCMT 06 T1 04-MF																☆	☆	★															★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)1-MF
		TCMT 06 T1 08-MF				☆											☆	☆	☆	★															★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)2-MF
		TCMT 09 02 02-MF	09	7/32														☆	★																★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)0-MF
		TCMT 09 02 04-MF																☆	☆	★	☆														★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)1-MF
		TCMT 11 03 02-MF	11	1/4														☆	★																★	☆	☆			TCMT 220-MF
		TCMT 11 03 04-MF																☆	☆	★	☆														★	☆	☆			TCMT 221-MF
		TCMT 11 03 08-MF				☆											☆	☆	☆	★															★	☆	☆			TCMT 222-MF
		TCMT 16 T3 04-MF	16	3/8														☆	☆	★	☆															★	☆				TCMT 3(2.5)1-MF
	TCMT-KF	TCMT 06 T1 02-KF	06	5/32																							★											☆	TCMT 1.2(1.2)0-KF
		TCMT 06 T1 04-KF																					☆			★	☆											☆	TCMT 1.2(1.2)1-KF
		TCMT 06 T1 08-KF																									★											☆	TCMT 1.2(1.2)2-KF
		TCMT 09 02 02-KF	09	7/32																							★											☆	TCMT 1.8(1.5)0-KF
		TCMT 09 02 04-KF																					☆				★											☆	TCMT 1.8(1.5)1-KF
		TCMT 11 03 02-KF	11	1/4																							★											☆	TCMT 220-KF
		TCMT 11 03 04-KF																					☆				★											☆	TCMT 221-KF
		TCMT 16 T3 04-KF	16	3/8																			☆				★											☆	TCMT 3(2.5)1-KF
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15			

★= Первый выбор

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

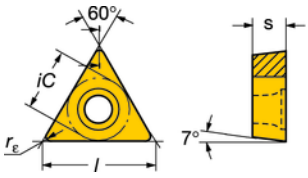
		ISO	△	iC	P										M								K					N			S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Чистовая обработка	TCEX	TCEX 05 01 00L-F	05	1/8		☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1(1)00L-F
		TCEX 05 01 00R-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1(1)00R-F
		TCEX 05 01 01L-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1(1)03L-F
		TCEX 05 01 01R-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1(1)03R-F
		TCEX 06 T1 00L-F	06	5/32		☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1.2(1.2)00L-F
		TCEX 06 T1 00R-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1.2(1.2)00R-F
		TCEX 06 T1 01L-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1.2(1.2)03L-F
		TCEX 06 T1 01R-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1.2(1.2)03R-F
		TCEX 06 T1 02L-F				☆	★									☆		★										★				★					TCEX 1.2(1.2)0L-F
		TCEX 09 02 00L-F	09	7/32		☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 1.8(1.5)00L-F
		TCEX 09 02 00R-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 1.8(1.5)00R-F
		TCEX 09 02 01L-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 1.8(1.5)03L-F
		TCEX 09 02 01R-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 1.8(1.5)03R-F
		TCEX 09 02 02L-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 1.8(1.5)0L-F
		TCEX 11 03 00L-F	11	1/4		☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 22(00)L-F
		TCEX 11 03 00R-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 22(00)R-F
		TCEX 11 03 01L-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 22(03)L-F
		TCEX 11 03 01R-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 22(03)R-F
		TCEX 11 03 02L-F				☆	☆								★	☆		★										★				★					TCEX 220L-F
	TCGX-WK	TCGX 06 T1 04L-WK	06	5/32				★									☆	★														★	☆				TCGX 1.2(1.2)1L-WK
		TCGX 06 T1 04R-WK						★									☆	★														★					TCGX 1.2(1.2)1R-WK
		TCGX 09 02 04L-WK	09	7/32				★						☆			☆	★														★	☆				TCGX 1.8(1.5)1L-WK
		TCGX 09 02 04R-WK						★						☆			☆	★														★	☆				TCGX 1.8(1.5)1R-WK
		TCGX 11 02 04L-WK	11	1/4										★				★															★				TCGX 2(1.5)1L-WK
		TCGX 11 02 04R-WK												★				★															★				TCGX 2(1.5)1R-WK
		TCGX 11 03 04L-WK						★						☆			☆	★														★	☆				TCGX 221L-WK
		TCGX 11 03 04R-WK						★						☆			☆	★														★	☆				TCGX 221R-WK
	TCGT-K	TCGT 06 T1 02L-K	06	5/32				☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 1.2(1.2)0L-K
		TCGT 06 T1 02R-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 1.2(1.2)0R-K
		TCGT 06 T1 04L-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 1.2(1.2)1L-K
		TCGT 06 T1 04R-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 1.2(1.2)1R-K
		TCGT 09 02 02L-K	09	7/32				☆	☆					☆			☆	☆														☆	☆				TCGT 1.8(1.5)0L-K
		TCGT 09 02 02R-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 1.8(1.5)0R-K
		TCGT 09 02 04L-K						☆	☆					☆			☆	☆														☆	☆				TCGT 1.8(1.5)1L-K
		TCGT 09 02 04R-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 1.8(1.5)1R-K
		TCGT 11 02 02L-K	11	1/4					☆					☆				☆															☆				TCGT 2(1.5)0L-K
		TCGT 11 02 02R-K																☆															☆				TCGT 2(1.5)0R-K
		TCGT 11 02 04L-K							☆					☆				☆															☆				TCGT 2(1.5)1L-K
		TCGT 11 02 04R-K																☆								☆							☆			☆	TCGT 2(1.5)1R-K
		TCGT 11 03 02L-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 220L-K
		TCGT 11 03 02R-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 220R-K
		TCGT 11 03 04L-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 221L-K
		TCGT 11 03 04R-K						☆									☆	☆														☆	☆				TCGT 221R-K
	TCMT-UF	TCMT 06 T1 02-UF	06	5/32																		☆														TCMT 1.2(1.2)0-UF
		TCMT 06 T1 04-UF										☆										☆														TCMT 1.2(1.2)1-UF
		TCMT 09 02 04-UF	09	7/32								☆		☆																						TCMT 1.8(1.5)1-UF
		TCMT 09 02 08-UF												☆																						TCMT 1.8(1.5)2-UF
		TCMT 11 02 02-UF	11	1/4								☆	☆	☆				☆				☆				☆							☆		☆	TCMT 2(1.5)0-UF
		TCMT 11 02 04-UF									☆	☆	☆	☆				☆				☆			☆	☆							☆		☆	TCMT 2(1.5)1-UF
		TCMT 11 02 08-UF									☆	☆	☆	☆																						TCMT 2(1.5)2-UF
		TCMT 16 T3 08-UF	16	3/8							☆																									TCMT 3(2.5)2-UF
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	

★= Первый выбор

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P										M								K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Получистовая обработка	TCMX-WM	TCMX 11 03 04-WM	11	1/4				☆				★						★															★				TCMX 221-WM
		TCMX 11 03 08-WM										★	☆													★											TCMX 222-WM
		TCMX 16 T3 08-WM	16	3/8					☆		☆	★	☆												★	☆											TCMX 3(2.5)2-WM
	TCMT-PM	TCMT 09 02 04-PM	09	7/32				☆	☆			☆	★	☆	☆																						TCMT 1.8(1.5)1-PM
		TCMT 09 02 08-PM						☆	☆			☆	★	☆	☆																						TCMT 1.8(1.5)2-PM
		TCMT 11 03 04-PM	11	1/4				☆	☆			☆	★	☆	☆																						TCMT 221-PM
		TCMT 11 03 08-PM						☆	☆			☆	★	☆	☆																						TCMT 222-PM
		TCMT 11 03 12-PM											★																								TCMT 223-PM
		TCMT 16 T3 04-PM	16	3/8				☆	☆			☆	★	☆	☆																						TCMT 3(2.5)1-PM
		TCMT 16 T3 08-PM						☆	☆		☆	☆	★	☆	☆																						TCMT 3(2.5)2-PM
		TCMT 16 T3 12-PM						☆				☆	★	☆	☆																						TCMT 3(2.5)3-PM
		TCMT 22 04 08-PM	22	1/2										★																							TCMT 432-PM
	TCMT-MM	TCMT 09 02 04-MM	09	7/32		☆										☆	☆	☆	☆	★	☆											★		☆			TCMT 1.8(1.5)1-MM
		TCMT 09 02 08-MM				☆										☆	☆	☆	☆	★	☆											★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)2-MM
		TCMT 11 03 04-MM	11	1/4													☆	☆	☆	★	☆											★	☆	☆			TCMT 221-MM
		TCMT 11 03 08-MM															☆	☆	☆	★	☆											★	☆	☆			TCMT 222-MM
		TCMT 16 T3 04-MM	16	3/8													☆	☆	☆	★	☆											★	☆	☆			TCMT 3(2.5)1-MM
		TCMT 16 T3 08-MM															☆	☆	☆	★	☆											★	☆	☆			TCMT 3(2.5)2-MM
		TCMT 16 T3 12-MM															☆	☆		★													★	☆			TCMT 3(2.5)3-MM
		TCMT 22 04 08-MM	22	1/2																	★																TCMT 432-MM
	TCMT-KM	TCMT 09 02 04-KM	09	7/32																			☆		★	☆	☆									☆	TCMT 1.8(1.5)1-KM
		TCMT 09 02 08-KM																					☆		★	☆	☆									☆	TCMT 1.8(1.5)2-KM
		TCMT 11 03 04-KM	11	1/4																			☆		★	☆	☆									☆	TCMT 221-KM
		TCMT 11 03 08-KM																					☆		★	☆	☆									☆	TCMT 222-KM
		TCMT 16 T3 04-KM	16	3/8																			☆		★	☆	☆									☆	TCMT 3(2.5)1-KM
		TCMT 16 T3 08-KM																					☆		★	☆	☆									☆	TCMT 3(2.5)2-KM
		TCMT 16 T3 12-KM																									★									☆	TCMT 3(2.5)3-KM
		TCMT 22 04 08-KM	22	1/2																							★									☆	TCMT 432-KM
	TCGT-UM	TCGT 09 02 04-UM	09	7/32										☆																					★		TCGT 1.8(1.5)1-UM
		TCGT 11 02 01-UM	11	1/4										☆				☆									☆							★		☆	TCGT 2(1.5)03-UM
		TCGT 11 02 02-UM												☆				☆									☆							★		☆	TCGT 2(1.5)0-UM
		TCGT 11 02 04-UM												☆				☆									☆							★		☆	TCGT 2(1.5)1-UM
		TCGT 11 02 08-UM												☆				☆			☆						☆							★		☆	TCGT 2(1.5)2-UM
		TCGT 11 03 01-UM												☆				☆																★			TCGT 22(03)-UM
		TCGT 11 03 02-UM						☆						☆			☆	☆																★	☆			TCGT 220-UM
		TCGT 11 03 04-UM						☆						☆			☆	☆																★	☆			TCGT 221-UM
		TCGT 11 03 08-UM						☆						☆			☆	☆																★	☆			TCGT 222-UM
		TCGT 16 T3 04-UM	16	3/8										☆																			★		☆		TCGT 3(2.5)1-UM
		TCGT 16 T3 08-UM												☆																			★				TCGT 3(2.5)2-UM
	TCMW	TCMW 11 02 04	11	1/4										☆													☆		☆							☆	TCMW 2(1.5)1
		TCMW 11 03 04																								☆	☆									☆	TCMW 221
		TCMW 16 T3 04	16	3/8																							☆									☆	TCMW 3(2.5)1
		TCMW 16 T3 08												☆													☆									☆	TCMW 3(2.5)2
	TCMT-UM	TCMT 09 02 04-UM	09	7/32				☆	☆				☆		☆			☆	☆				☆											☆	☆			TCMT 1.8(1.5)1-UM
		TCMT 09 02 08-UM							☆				☆										☆														TCMT 1.8(1.5)2-UM
		TCMT 11 02 04-UM	11	1/4					☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆				☆								☆		TCMT 2(1.5)1-UM
		TCMT 11 02 08-UM							☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆				☆								☆		TCMT 2(1.5)2-UM
		TCMT 16 T3 04-UM	16	3/8			☆				☆							☆	☆				☆											☆	☆			TCMT 3(2.5)1-UM
		TCMT 16 T3 08-UM					☆				☆	☆						☆	☆				☆											☆	☆			TCMT 3(2.5)2-UM
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	

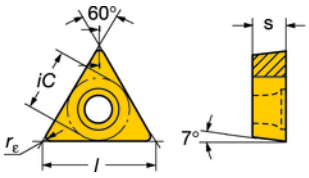
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

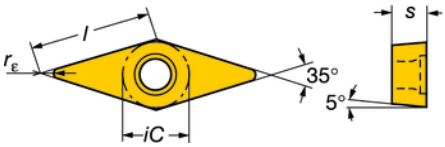
		ISO	△	iC	P										M								K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Черновая обработка	TCMT-PR	TCMT 11 03 08-PR	11	1/4								☆	★	☆							★	☆															TCMT 222-PR
		TCMT 11 03 12-PR											★																								TCMT 223-PR
		TCMT 16 T3 08-PR	16	3/8								☆	★	☆																							TCMT 3(2.5)2-PR
		TCMT 16 T3 12-PR										☆	★	☆																							TCMT 3(2.5)3-PR
		TCMT 22 04 08-PR	22	1/2										★																							TCMT 432-PR
		TCMT 22 04 12-PR												★																							TCMT 433-PR
	TCMT-MR	TCMT 11 03 08-MR	11	1/4																	★	☆															TCMT 222-MR
		TCMT 16 T3 08-MR	16	3/8																☆	★	☆									★						TCMT 3(2.5)2-MR
		TCMT 16 T3 12-MR																			★	☆															TCMT 3(2.5)3-MR
		TCMT 22 04 08-MR	22	1/2																		★															TCMT 432-MR
		TCMT 22 04 12-MR																				★															TCMT 433-MR
	TCMT-KR	TCMT 11 03 08-KR	11	1/4																					★	★											TCMT 222-KR
		TCMT 11 03 12-KR																							★	★											TCMT 223-KR
		TCMT 16 T3 08-KR	16	3/8																			☆	★	☆	☆										☆	TCMT 3(2.5)2-KR
		TCMT 16 T3 12-KR																					☆	★	☆	☆										☆	TCMT 3(2.5)3-KR
		TCMT 22 04 08-KR	22	1/2																					★	☆										☆	TCMT 432-KR
		TCMT 22 04 12-KR																							★	☆										☆	TCMT 433-KR
	TCMT-UR	TCMT 11 02 04-UR	11	1/4								☆	☆	☆								☆					☆										☆	TCMT 2(1.5)1-UR
		TCMT 11 02 08-UR							☆			☆	☆	☆							☆	☆					☆	☆										☆	TCMT 2(1.5)2-UR
		TCMT 16 T3 04-UR	16	3/8								☆	☆									☆																TCMT 3(2.5)1-UR
		TCMT 16 T3 08-UR										☆	☆	☆								☆																TCMT 3(2.5)2-UR
		TCMT 16 T3 12-UR											☆								☆																	TCMT 3(2.5)3-UR
Алюминий	TCGX-AL	TCGX 06 T1 04-AL	06	5/32																									★								TCGX 1.2(1.2)1-AL
		TCGX 09 02 02-AL	09	7/32																									☆								TCGX 1.8(1.5)0-AL
		TCGX 09 02 04-AL																											☆								TCGX 1.8(1.5)1-AL
		TCGX 11 02 02-AL	11	1/4																									☆								TCGX 2(1.5)0-AL
		TCGX 11 02 04-AL																											☆								TCGX 2(1.5)1-AL
		TCGX 11 02 08-AL																											★								TCGX 2(1.5)2-AL
		TCGX 11 03 02-AL																											★								TCGX 220-AL
		TCGX 11 03 04-AL																											★								TCGX 221-AL
		TCGX 11 03 08-AL																											★								TCGX 222-AL
		TCGX 16 T3 04-AL	16	3/8																									☆								TCGX 3(2.5)1-AL
		TCGX 16 T3 08-AL																											☆								TCGX 3(2.5)2-AL
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	

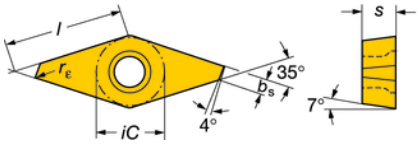
★= Первый выбор

CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

VCEX





Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P									M							K					N				S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1020	1125	H10	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Чистовая обработка	VBMT-PF	VBMT 11 03 02-PF	11	1/4			☆	☆			★		☆																						VBMT 220-PF
		VBMT 11 03 04-PF					☆	☆		★	☆		☆																						VBMT 221-PF
		VBMT 11 03 08-PF					☆			★	☆		☆																						VBMT 222-PF
		VBMT 11 03 12-PF								★	☆																								VBMT 223-PF
		VBMT 16 04 02-PF	16	3/8			☆						★																						VBMT 330-PF
		VBMT 16 04 04-PF					☆			★	☆		☆																						VBMT 331-PF
		VBMT 16 04 08-PF					☆			★	☆		☆																						VBMT 332-PF
		VBMT 16 04 12-PF								★	☆																								VBMT 333-PF
	VBMT-MF	VBMT 11 03 02-MF	11	1/4											☆	★															★	☆	☆			VBMT 220-MF
		VBMT 11 03 04-MF													☆	☆	★	☆													★	☆	☆			VBMT 221-MF
		VBMT 11 03 08-MF			☆									☆	☆	☆	★	☆													★	☆				VBMT 222-MF
		VBMT 16 04 02-MF	16	3/8											☆	★															★	☆	☆			VBMT 330-MF
		VBMT 16 04 04-MF													☆	☆	★	☆													★	☆	☆			VBMT 331-MF
		VBMT 16 04 08-MF													☆	☆	★	☆													★	☆	☆			VBMT 332-MF
		VBMT 16 04 12-MF															★																			VBMT 333-MF
	VBMT-KF	VBMT 11 03 02-KF	11	1/4																				★								☆			VBMT 220-KF
		VBMT 11 03 04-KF																			☆		★	☆								☆			VBMT 221-KF
		VBMT 11 03 08-KF																			☆		★												VBMT 222-KF
		VBMT 16 04 02-KF	16	3/8																				★								☆			VBMT 330-KF
		VBMT 16 04 04-KF																			☆			★								☆			VBMT 331-KF
		VBMT 16 04 08-KF																			☆			★								☆			VBMT 332-KF
	VCEX-F	VCEX 11 03 00L-F	11	1/4		★							☆	☆	★	☆										☆	★		★	☆					VCEX 22(00)L-F
		VCEX 11 03 00R-F				★							☆	☆	★	☆										☆	★		★	☆					VCEX 22(00)R-F
		VCEX 11 03 01L-F				★							☆	☆	★	☆										☆	★		★	☆					VCEX 22(03)L-F
		VCEX 11 03 01R-F				★							☆	☆	★	☆										☆	★		★	☆					VCEX 22(03)R-F
	VBMT-UF	VBMT 11 02 02-UF	11	1/4				☆			☆	☆	☆			☆				☆				☆									☆	☆			VBMT 2(1.5)0-UF
		VBMT 11 02 04-UF						☆			☆	☆	☆			☆				☆				☆									☆	☆			VBMT 2(1.5)1-UF
		VBMT 11 02 08-UF						☆			☆	☆	☆							☆				☆									☆				VBMT 2(1.5)2-UF
Получистовая обработка	VBMT-PM	VBMT 16 04 04-PM	16	3/8			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																							VBMT 331-PM
		VBMT 16 04 08-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																							VBMT 332-PM
		VBMT 16 04 12-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																							VBMT 333-PM
	VBMT-MM	VBMT 16 04 04-MM	16	3/8											☆	☆	☆	★	☆												★	☆	☆			VBMT 331-MM
		VBMT 16 04 08-MM													☆	☆	☆	★	☆												★	☆	☆			VBMT 332-MM
		VBMT 16 04 12-MM													☆	☆	☆	★	☆													★				VBMT 333-MM
	VBMT-KM	VBMT 16 04 04-KM	16	3/8																	☆		★	☆	☆							☆			VBMT 331-KM
		VBMT 16 04 08-KM																			☆		★	☆	☆							☆			VBMT 332-KM
		VBMT 16 04 12-KM																					★	☆	☆							☆			VBMT 333-KM
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N25	N15	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

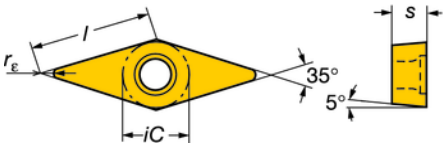
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

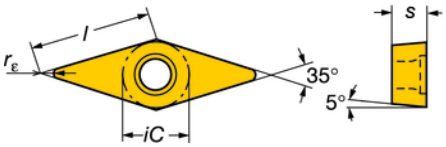
		ISO		iC	P								M								K					N				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC				
					1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235		3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1020	1125	H10	1105	1115	1125	H13A	S05F				
Получистовая обработка	VBGT-UM	VBGT 16 04 01-UM	16	3/8										☆	☆									☆						★	☆	☆			VBGT 3303-UM
		VBGT 16 04 02-UM				☆								☆	☆									☆						★	☆	☆			VBGT 330-UM
		VBGT 16 04 04-UM				☆								☆	☆									☆					★	☆		☆	☆		VBGT 331-UM
		VBGT 16 04 08-UM				☆								☆	☆									☆					★	☆	☆	☆	☆		VBGT 332-UM
	VCET-UM	VCET 11 03 01-UM	11	1/4	★								☆	★	☆												☆		★	☆				VCET 22(03)-UM
		VCET 11 03 02-UM			★								☆	★	☆												☆		★	☆				VCET 220-UM
	VCGT-UM	VCGT 11 03 01-UM	11	1/4										☆	☆									☆						★	☆	☆		VCGT 2203-UM
		VCGT 11 03 02-UM				☆								☆	☆									☆						★	☆	☆		VCGT 220-UM
		VCGT 11 03 04-UM				☆								☆	☆									☆						★	☆	☆		VCGT 221-UM
	VBMW	VBMW 16 04 04	16	3/8																				☆								☆		VBMW 331
	VBMT-UM	VBMT 16 04 04-UM	16	3/8		☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆		☆					☆							☆	☆	☆		VBMT 331-UM
		VBMT 16 04 08-UM				☆	☆		☆	☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆							☆	☆	☆		VBMT 332-UM
		VBMT 16 04 12-UM				☆				☆				☆	☆									☆							☆	☆			VBMT 333-UM
Черновая обработка	VBMT-PR	VBMT 16 04 08-PR	16	3/8				☆	☆	★	☆																								VBMT 332-PR
		VBMT 16 04 12-PR						☆	☆	★	☆																								VBMT 333-PR
	VBMT-MR	VBMT 16 04 08-MR	16	3/8												☆	★	☆													★				VBMT 332-MR
		VBMT 16 04 12-MR															★	☆													★				VBMT 333-MR
	VBMT-KR	VBMT 16 04 08-KR	16	3/8																	☆	★	☆	☆								☆			VBMT 332-KR
		VBMT 16 04 12-KR																			☆	★	☆	☆								☆			VBMT 333-KR
	VBMT-UR	VBMT 16 04 04-UR	16	3/8					☆	☆	☆								☆					☆								☆			VBMT 331-UR
		VBMT 16 04 08-UR							☆	☆	☆								☆					☆								☆			VBMT 332-UR
		VBMT 16 04 12-UR							☆	☆														☆								☆			VBMT 333-UR
					P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35		K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N25	N15	S15	S20	S25	S15	S05				

★= Первый выбор

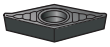
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	s	iC	P								M							K					N				S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1020	1125	H10	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Алюминий	 VCGX-AL	VCGX 11 02 02-AL	11	1/4																							★						VCGX 2(1.5)0-AL
		VCGX 11 02 04-AL																									★						VCGX 2(1.5)1-AL
		VCGX 11 03 02-AL																									★						VCGX 220-AL
		VCGX 11 03 04-AL																						☆			★						VCGX 221-AL
		VCGX 16 04 04-AL	16	3/8																				☆			★						VCGX 331-AL
		VCGX 16 04 08-AL																						☆			★						VCGX 332-AL
		VCGX 16 04 12-AL																						☆			★						VCGX 333-AL
		VCGX 22 05 20-AL	22	1/2																							★						VCGX 22 05 20-AL
		VCGX 22 05 30-AL																									★						VCGX 22 05 30-AL
					P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N10	N25	N25	N15	S15	S20	S25	S15	S05	

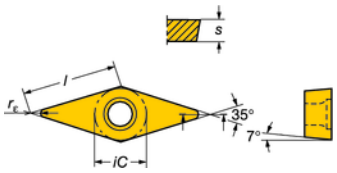
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

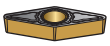
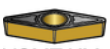
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

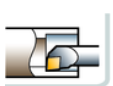
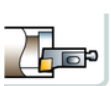
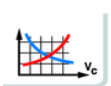
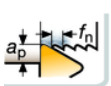
Ромб с углом 35°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

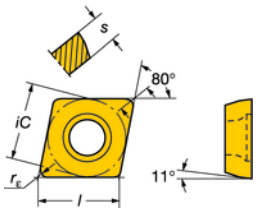
		ISO		iC	P						M			K	ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	
					1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	3215	
Чистовая обработка	VCMT-PF	VCMT 11 03 02-PF	11	1/4	☆					★					VCMT 220-PF
		VCMT 11 03 04-PF			☆		★	☆		☆					VCMT 221-PF
	VCMT-MF	VCMT 11 03 02-MF	11	1/4							★				VCMT 220-MF
		VCMT 11 03 04-MF									☆	★			VCMT 221-MF
	VCMT-KF	VCMT 11 03 04-KF	11	1/4										★	VCMT 221-KF
Получистовая обработка	 VCMT-PM	VCMT 11 03 04-PM	11	1/4		☆	☆	★	☆						VCMT 221-PM
		VCMT 11 03 08-PM			☆		☆	★							VCMT 222-PM
	VCMT-MM	VCMT 11 03 04-MM	11	1/4							☆		★		VCMT 221-MM
		VCMT 11 03 08-MM											★		VCMT 222-MM
	 VCMT-KM	VCMT 11 03 08-KM	11	1/4										★	VCMT 222-KM
					P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	K15	

★= Первый выбор

A102  A254  A351 I1  A516  A500 A524 A2

CoroTurn® 111

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□	iC	P					M				K		S	ANSI
					GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1515	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	2035	3215	H13A	H13A	
Чистовая обработка	CPMT-PF	CPMT 06 02 02-PF	06	1/4	★				☆								CPMT 2(1.5)0-PF
		CPMT 06 02 04-PF			☆	★	☆		☆								CPMT 2(1.5)1-PF
		CPMT 09 T3 02-PF	09	3/8	☆	★											CPMT 3(2.5)0-PF
		CPMT 09 T3 04-PF			☆	★	☆										CPMT 3(2.5)1-PF
		CPMT 09 T3 08-PF			☆	☆	★										CPMT 3(2.5)2-PF
	CPMT-MF	CPMT 06 02 02-MF	06	1/4						★							CPMT 2(1.5)0-MF
		CPMT 06 02 04-MF								☆	★	☆					CPMT 2(1.5)1-MF
		CPMT 09 T3 02-MF	09	3/8						★							CPMT 3(2.5)0-MF
		CPMT 09 T3 04-MF								☆	★						CPMT 3(2.5)1-MF
		CPMT 09 T3 08-MF								★							CPMT 3(2.5)2-MF
	CPMT-KF	CPMT 06 02 04-KF	06	1/4										★			CPMT 2(1.5)1-KF
Получистовая обработка	CPMT-PM	CPMT 06 02 04-PM	06	1/4		☆	★	☆	☆								CPMT 2(1.5)1-PM
		CPMT 06 02 08-PM				☆	★										CPMT 2(1.5)2-PM
		CPMT 09 T3 04-PM	09	3/8		☆	★	☆									CPMT 3(2.5)1-PM
		CPMT 09 T3 08-PM				☆	★	☆									CPMT 3(2.5)2-PM
	CPMT-MM	CPMT 06 02 04-MM	06	1/4								★	☆				CPMT 2(1.5)1-MM
		CPMT 06 02 08-MM									☆	★					CPMT 2(1.5)2-MM
		CPMT 09 T3 04-MM	09	3/8						☆		★					CPMT 3(2.5)1-MM
		CPMT 09 T3 08-MM								☆	☆	★					CPMT 3(2.5)2-MM
	CPMT-KM	CPMT 06 02 04-KM	06	1/4											★	☆	CPMT 2(1.5)1-KM
		CPMT 06 02 08-KM												★			CPMT 2(1.5)2-KM
	CPMT-UM	CPMT 06 02 04-UM	06	1/4	☆					☆							CPMT 2(1.5)1-UM
		CPMT 06 02 08-UM			☆					☆							CPMT 2(1.5)2-UM
		CPMT 09 T3 02-UM	09	3/8	☆					☆							CPMT 3(2.5)0-UM
		CPMT 09 T3 04-UM			☆		☆			☆							CPMT 3(2.5)1-UM
		CPMT 09 T3 08-UM			☆		☆	☆		☆					☆	☆	CPMT 3(2.5)2-UM
					P25	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S15	

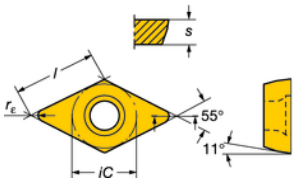
★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 111

Ромб с углом 55°



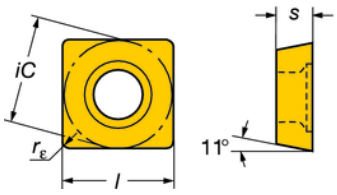
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P						M				K		S	ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	2035	3215	H13A	H13A	
Чистовая обработка	DPMT-PF	DPMT 07 02 02-PF	07	1/4	☆					★								DPMT 2(1.5)0-PF
		DPMT 07 02 04-PF			☆		★	☆		☆								DPMT 2(1.5)1-PF
	DPMT-MF	DPMT 07 02 02-MF	07	1/4							★							DPMT 2(1.5)0-MF
		DPMT 07 02 04-MF									☆	★	☆					DPMT 2(1.5)1-MF
	DPMT-KF	DPMT 07 02 04-KF	07	1/4											★			DPMT 2(1.5)1-KF
Получистовая обработка	DPMT-PM	DPMT 07 02 04-PM	07	1/4		☆	☆	★										DPMT 2(1.5)1-PM
		DPMT 07 02 08-PM					☆	★	☆	☆								DPMT 2(1.5)2-PM
		DPMT 11 T3 04-PM	11	3/8		☆		★										DPMT 3(2.5)1-PM
		DPMT 11 T3 08-PM					☆	★										DPMT 3(2.5)2-PM
	DPMT-MM	DPMT 07 02 04-MM	07	1/4									★					DPMT 2(1.5)1-MM
		DPMT 07 02 08-MM									☆		★	☆				DPMT 2(1.5)2-MM
		DPMT 11 T3 04-MM	11	3/8							☆	☆	★					DPMT 3(2.5)1-MM
		DPMT 11 T3 08-MM									☆		★					DPMT 3(2.5)2-MM
	DPMT-KM	DPMT 07 02 04-KM	07	1/4												★	☆	DPMT 2(1.5)1-KM
		DPMT 07 02 08-KM													★			DPMT 2(1.5)2-KM
		DPMT 11 T3 04-KM	11	3/8											★			DPMT 3(2.5)1-KM
		DPMT 11 T3 08-KM													★			DPMT 3(2.5)2-KM
					P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S15	

★= Первый выбор

CoroTurn® 111

Квадратная пластина



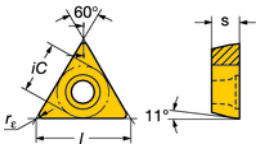
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	± □	iC	P GC 1515	M GC 1125	ANSI
Получистовая обработка	SPMT-UM	SPMT 09 T3 08-UM	09	3/8	☆	☆	SPMT 3(2.5)2-UM
		SPMT 12 04 08-UM	12	1/2	☆	☆	SPMT 432-UM
					P25	M25	

★= Первый выбор

CoroTurn® 111

Треугольная пластина



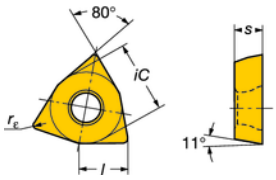
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P						M				K		S		ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	
					1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	2035	3215	H13A	1125	H13A	
Чистовая обработка	TPMT-PF	TPMT 06 T1 02-PF	06	5/32	☆					★									TPMT 1.2(1.2)0-PF
		TPMT 06 T1 04-PF			☆		★	☆		☆									TPMT 1.2(1.2)1-PF
		TPMT 09 02 02-PF	09	7/32	☆					★									TPMT 1.8(1.5)0-PF
		TPMT 09 02 04-PF			☆		★	☆		☆									TPMT 1.8(1.5)1-PF
		TPMT 11 03 02-PF	11	1/4	☆					★									TPMT 220-PF
		TPMT 11 03 04-PF			☆		★	☆		☆									TPMT 221-PF
		TPMT 16 T3 04-PF	16	3/8			★	☆											TPMT 3(2.5)1-PF
	TPMT-MF	TPMT 06 T1 02-MF	06	5/32							★								TPMT 1.2(1.2)0-MF
		TPMT 06 T1 04-MF									☆	★							TPMT 1.2(1.2)1-MF
		TPMT 09 02 02-MF	09	7/32							★								TPMT 1.8(1.5)0-MF
		TPMT 09 02 04-MF									☆	★							TPMT 1.8(1.5)1-MF
		TPMT 11 03 02-MF	11	1/4							★								TPMT 220-MF
		TPMT 11 03 04-MF									☆	★	☆						TPMT 221-MF
		TPMT 16 T3 04-MF	16	3/8							★								TPMT 3(2.5)1-MF
	TPMT-KF	TPMT 06 T1 04-KF	06	5/32											★				TPMT 1.2(1.2)1-KF
		TPMT 09 02 04-KF	09	7/32											★				TPMT 1.8(1.5)1-KF
		TPMT 11 03 04-KF	11	1/4											★				TPMT 221-KF
		TPMT 16 T3 04-KF	16	3/8											★				TPMT 3(2.5)1-KF
Получистовая обработка	TPMT-PM	TPMT 09 02 04-PM	09	7/32	☆	☆	☆	★	☆										TPMT 1.8(1.5)1-PM
		TPMT 09 02 08-PM						★	☆										TPMT 1.8(1.5)2-PM
		TPMT 11 03 04-PM	11	1/4		☆	☆	★	☆										TPMT 221-PM
		TPMT 11 03 08-PM					☆	★	☆	☆									TPMT 222-PM
		TPMT 16 T3 04-PM	16	3/8			☆	★											TPMT 3(2.5)1-PM
		TPMT 16 T3 08-PM				☆	☆	★											TPMT 3(2.5)2-PM
	TPMT-MM	TPMT 09 02 04-MM	09	7/32									★	☆					TPMT 1.8(1.5)1-MM
		TPMT 11 03 04-MM	11	1/4							☆		★						TPMT 221-MM
		TPMT 11 03 08-MM									☆		★	☆					TPMT 222-MM
		TPMT 16 T3 04-MM	16	3/8									★						TPMT 3(2.5)1-MM
		TPMT 16 T3 08-MM											★	☆					TPMT 3(2.5)2-MM
	TPMT-KM	TPMT 09 02 04-KM	09	7/32												★		☆	TPMT 1.8(1.5)1-KM
		TPMT 09 02 08-KM													★				TPMT 1.8(1.5)2-KM
		TPMT 11 03 08-KM	11	1/4											★				TPMT 222-KM
		TPMT 16 T3 08-KM	16	3/8											★	☆		☆	TPMT 3(2.5)2-KM
		TPMT 16 T3 12-KM													★				TPMT 3(2.5)3-KM
	TPMT-UM	TPMT 11 02 04-UM	11	1/4							☆						☆		TPMT 2(1.5)1-UM
		TPMT 11 02 08-UM									☆						☆		TPMT 2(1.5)2-UM
		TPMT 16 T3 08-UM	16	3/8	☆						☆								TPMT 3(2.5)2-UM
		TPMT 22 04 08-UM	22	1/2	☆						☆								TPMT 432-UM
					P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S25	S15	

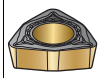
★= Первый выбор

CoroTurn® 111

Ломаный треугольник с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

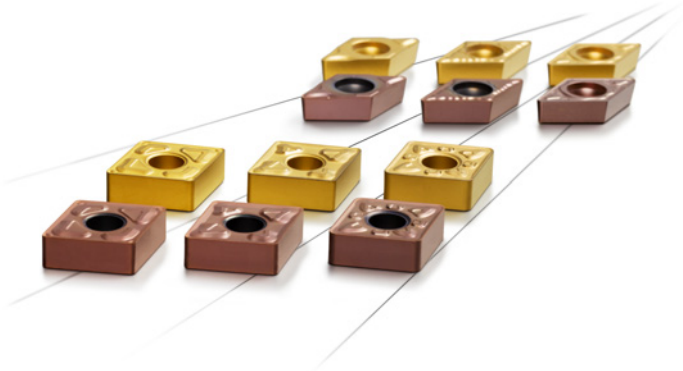
		ISO		iC	P				M			K	ANSI
					GC 1515	GC 4215	GC 4225	CT 5015	GC 1125	GC 2015	GC 2025	GC 3215	
Чистовая обработка	WPMT-PF	WPMT 02 01 02-PF	02	5/32	☆			★					WPMT 1.2(1)0-PF
		WPMT 02 01 04-PF			☆	★	☆						WPMT 1.2(1)1-PF
		WPMT 04 02 02-PF	04	1/4	☆			★					WPMT 2(1.5)0-PF
		WPMT 04 02 04-PF			☆	★		☆					WPMT 2(1.5)1-PF
	WPMT-MF	WPMT 02 01 02-MF	02	5/32					★				WPMT 1.2(1)0-MF
		WPMT 02 01 04-MF							☆	★	☆		WPMT 1.2(1)1-MF
		WPMT 04 02 02-MF	04	1/4					★				WPMT 2(1.5)0-MF
		WPMT 04 02 04-MF							★				WPMT 2(1.5)1-MF
	WPMT-KF	WPMT 04 02 04-KF	04	1/4								★	WPMT 2(1.5)1-KF
Получистовая обработка	 WPMT-PM	WPMT 04 02 04-PM	04	1/4			★						WPMT 2(1.5)1-PM
		WPMT 04 02 08-PM					★						WPMT 2(1.5)2-PM
	WPMT-MM	WPMT 04 02 04-MM	04	1/4					☆		★		WPMT 2(1.5)1-MM
		WPMT 04 02 08-MM							☆		★		WPMT 2(1.5)2-MM
					P25	P15	P25	P10	M25	M15	M25	K15	

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

SANDVIK Coromant

Универсальные пластины для точения

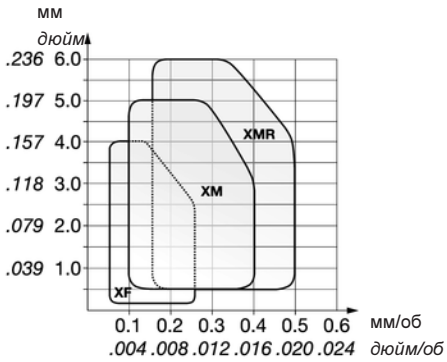


Если вы производите небольшие партии разнообразных деталей из различных материалов, то эти пластины предназначены именно для вас. Несмотря на минимальное число геометрий и сплавов, вы сможете легко выбрать токарную пластину, так как каждая из них обеспечивает эффективную обработку нескольких материалов в различных условиях.

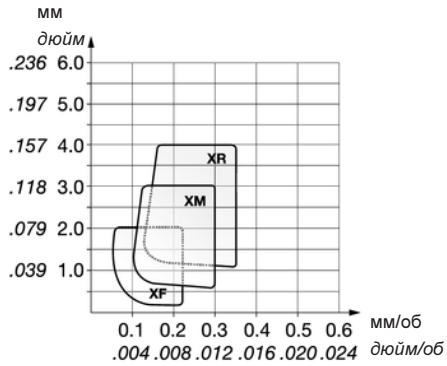
Технические особенности

- Геометрии пластин обеспечивают широкий диапазон допустимых режимов резания: подач и глубин резания
- Два сплава, GC15 и GC30, обеспечивают высокую надежность и эффективность обработки различных материалов даже в тяжелых условиях

T-Max P

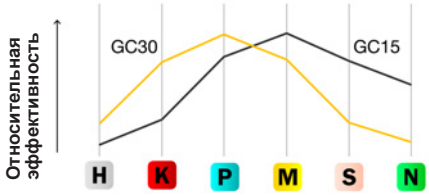


CoroTurn 107



GC30

- Сталь
- Длительное резание
- Обработка абразивных материалов
- Умеренные и низкие режимы резания



GC15

- Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы
- Прерывистое резание
- Обработка небольших деталей
- Умеренные и низкие режимы резания

T-Max P

Чистовая -XF

- Для легкого резания
- Оптимальное стружкодробление при чистовой обработке
- Эффективное стружкообразование при получистовой обработке

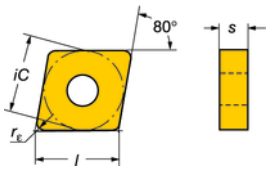
Получистовая -XM

- Легкое резание, универсальная геометрия для разных видов обработки
- Сбалансированное округление кромки для обработки в диапазоне от средних черновых до чистовых операций
- Геометрия стружколома для обработки в диапазоне от средних черновых до чистовых операций

Средняя черновая -XMR

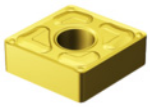
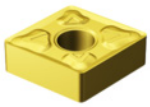
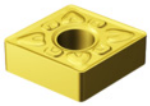
- Усиленная режущая кромка для нагруженного резания
- Угол при вершине 100° для надежной обработки с большой подачей
- Большая опорная поверхность пластины для надежной и стабильной обработки

T-Max P

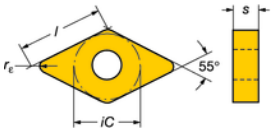


Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

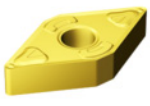
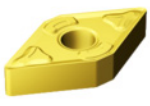
Ромб с углом 80°

		ISO		iC	P				M				K				S							ANSI
					GC	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC		
					GC15	GC30			GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F				
Чистовая обработка		CNMG 12 04 04-XF	12	1/2	☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 431-XF
		CNMG 12 04 08-XF			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 432-XF
Получистовая обработка		CNMG 12 04 04-XM	12	1/2	☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 431-XM
		CNMG 12 04 08-XM			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 432-XM
		CNMG 12 04 12-XM			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 433-XM
Черновая обработка		CNMG 12 04 08-XMR	12	1/2	☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 432-XMR
		CNMG 12 04 12-XMR			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 433-XMR
		CNMG 12 04 16-XMR			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 434-XMR
		CNMG 16 06 12-XMR	16	5/8	☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 543-XMR
		CNMG 16 06 16-XMR			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 544-XMR
		CNMG 19 06 12-XMR	19	3/4	☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 643-XMR
		CNMG 19 06 16-XMR			☆	★			★	☆				☆				★						CNMG 644-XMR
					P20	P30	M25	M15	M20		K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05				

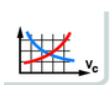
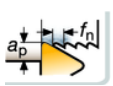
★= Первый выбор



Ромб с углом 55°

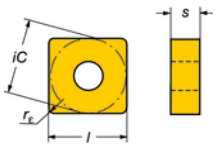
		ISO		iC	P		M			K				S								ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC			
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F				
Чистовая обработка		DNMG 15 04 04-XF	15	1/2	☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 431-XF
		DNMG 15 04 08-XF			☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 432-XF
		DNMG 15 06 04-XF			☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 441-XF
		DNMG 15 06 08-XF			☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 442-XF
Получистовая обработка		DNMG 15 04 04-XM	15	1/2	☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 431-XM
		DNMG 15 04 08-XM			☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 432-XM
		DNMG 15 06 04-XM			☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 441-XM
		DNMG 15 06 08-XM			☆	★	★	☆				☆				★						DNMG 442-XM
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05				

★= Первый выбор


A516

A500

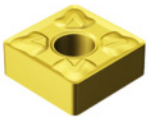
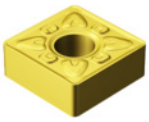
SANDVIK Coromant

T-Max P

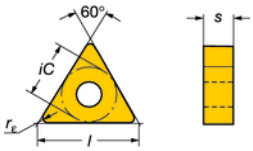


Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

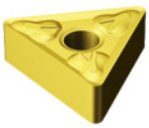
Квадратная пластина

		ISO	□	iC	P		M			K				S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC
					GC15	GC30	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	GC15	H13A	S05F	
Получистовая обработка		SNMG 12 04 08-XM	12	1/2	☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 432-XM
		SNMG 12 04 12-XM			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 433-XM
Черновая обработка		SNMG 12 04 08-XMR	12	1/2	☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 432-XMR
		SNMG 12 04 12-XMR			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 433-XMR
		SNMG 12 04 16-XMR			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 434-XMR
		SNMG 19 06 12-XMR	19	3/4	☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 643-XMR
		SNMG 19 06 16-XMR			☆	★		★	☆				☆			★			SNMG 644-XMR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20	S15	S05	

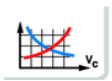
★= Первый выбор



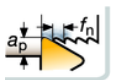
Треугольная пластина

		ISO	△	iC	P		M		K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Чистовая обработка		TNMG 16 04 04-XF	16	3/8	☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 331-XF
		TNMG 16 04 08-XF			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 332-XF
		TNMG 16 04 12-XF			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 333-XF
Получистовая обработка		TNMG 16 04 04-XM	16	3/8	☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 331-XM
		TNMG 16 04 08-XM			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 332-XM
		TNMG 16 04 12-XM			☆	★	★	☆				☆				★			TNMG 333-XM
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Первый выбор

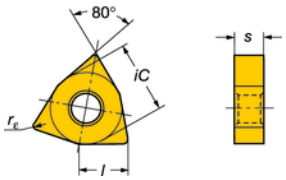


A516



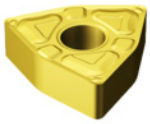
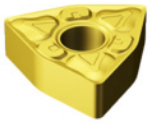
A500

T-Max P

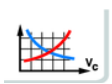
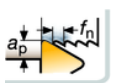


Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Ломаный треугольник с углом 80°

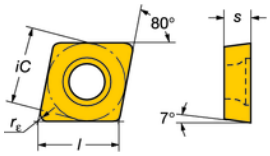
		ISO		iC	P		M		K				S	ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
					GC15	GC30	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	GC15	
Чистовая обработка		WNMG 08 04 04-XF	08	1/2	☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 431-XF
		WNMG 08 04 08-XF			☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 432-XF
Получистовая обработка		WNMG 08 04 04-XM	08	1/2	☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 431-XM
		WNMG 08 04 08-XM			☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 432-XM
		WNMG 08 04 12-XM			☆	★	★	☆				☆	★	WNMG 433-XM
					P20	P30	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S20	

★= Первый выбор


A516

A500

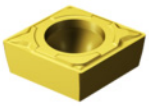
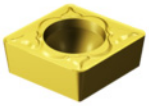
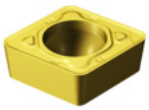
SANDVIK Coromant

CoroTurn 107



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

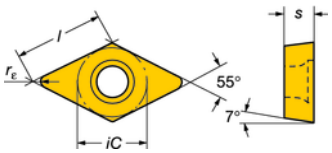
Ромб с углом 80°

		ISO	□	iC	P				M					K				S			ANSI
					GC 1105	GC 1125	GC GC15	GC GC30	GC 1105	GC 1115	GC 1125	GC GC15	GC GC30	GC 3205	GC 3210	GC 3215	GC GC30	GC 1105	GC 1115	GC GC15	
Чистовая обработка		CCMT 09 T3 04-XF	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)1-XF
		CCMT 09 T3 08-XF					☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)2-XF
Получистовая обработка		CCMT 09 T3 04-XM	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)1-XM
		CCMT 09 T3 08-XM					☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)2-XM
Черновая обработка		CCMT 09 T3 08-XR	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)2-XR
		CCMT 09 T3 12-XR					☆	★				★	☆				☆			★	CCMT 3(2.5)3-XR
					P25	P20	P30		M15	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20	

★= Первый выбор

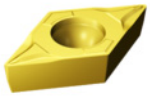
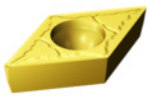
A516 A500

CoroTurn 107

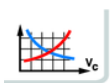


Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

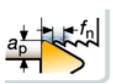
Ромб с углом 55°

		ISO		iC	P				M				K					S				ANSI
					GC 1105	GC 1515	GC GC15	GC GC30	GC 1105	GC 1125	GC GC15	GC GC30	GC 3205	GC 3210	GC 3215	GC GC30	- H13A	GC 1105	GC 1125	GC GC15	- H13A	
Чистовая обработка		DCMT 11 T3 04-XF	11	3/8			☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)1-XF
		DCMT 11 T3 08-XF					☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)2-XF
Получистовая обработка		DCMT 11 T3 04-XM	11	3/8			☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)1-XM
		DCMT 11 T3 08-XM					☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)2-XM
Черновая обработка		DCMT 11 T3 08-XR	11	3/8			☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)2-XR
		DCMT 11 T3 12-XR					☆	★			★	☆				☆				★		DCMT 3(2.5)3-XR
					P25	P20	P30		M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	K20	S15	S25	S20	S15	

★= Первый выбор

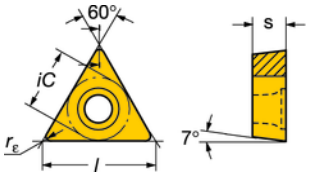


A516



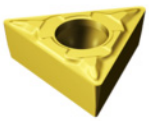
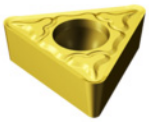
A500

CoroTurn 107

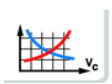


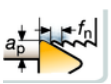
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Треугольная пластина

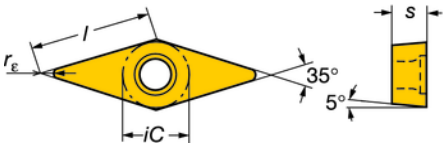
		ISO	△	iC	P					M							K				S				ANSI
					GC 1105	GC 1125	CT 5015	GC GC15	GC GC30	GC 1105	GC 1115	GC 1125	GC 2015	GC 2025	GC 2035	GC GC15	GC GC30	GC 3205	GC 3210	GC 3215	GC GC30	GC 1105	GC 1115	GC 1125	GC GC15	
Чистовая обработка		TCMT 11 03 04-XF	11	1/4				☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 221-XF
		TCMT 11 03 08-XF						☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 222-XF
Получистовая обработка		TCMT 11 03 04-XM	11	1/4				☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 221-XM
		TCMT 11 03 08-XM						☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 222-XM
Черновая обработка		TCMT 16 T3 08-XR	16	3/8				☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 3(2.5)2-XR
		TCMT 16 T3 12-XR						☆	★							★	☆				☆				★	TCMT 3(2.5)3-XR
						P25	P10	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	

★= Первый выбор


A516

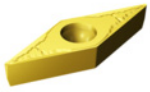

A500

CoroTurn 107



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Ромб с углом 35°

		ISO		iC	P				M							K					S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	
					1105	1515	GC15	GC30	1105	1115	1125	2015	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A	
Чистовая обработка		VBMT 16 04 04-XF	16	3/8			☆	★						★	☆				☆					★		VBMT 331-XF
		VBMT 16 04 08-XF					☆	★						★	☆				☆					★		VBMT 332-XF
Получистовая обработка		VBMT 16 04 04-XM	16	3/8			☆	★						★	☆				☆					★		VBMT 331-XM
		VBMT 16 04 08-XM					☆	★						★	☆				☆					★		VBMT 332-XM
Черновая обработка		VBMT 16 04 08-XR	16	3/8			☆	★						★	☆				☆					★		VBMT 332-XR
		VBMT 16 04 12-XR					☆	★						★	☆				☆					★		VBMT 333-XR
						P25	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	K20	S15	S20	S25	S20	S15	

★= Первый выбор

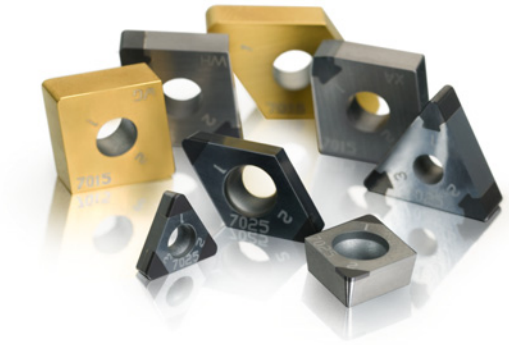
A516 A500

SANDVIK Coromant

Сверхтвердые режущие материалы

Пластины без задних углов и с задними углами

Пластины из кубического нитрида бора и керамики для обработки закаленных сталей, чугунов и жаропрочных сплавов. Пластины из поликристаллического алмаза для обработки цветных металлов.



Кубический нитрид бора (CBN)

Уникальная линейка сплавов для твердого точения (HPT). Разработана для эффективной обработки материалов высокой твердости. Доступны пластины как с задними углами, так и без задних углов.

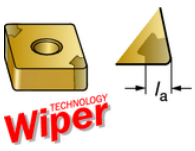
Керамика

Линейка сплавов из керамики включает решения для обработки чугунов, жаропрочных сплавов и материалов высокой твердости. Пластины без задних углов.

Поликристаллический алмаз (PCD)

Эффективное решение для обработки цветных металлов. Применяется для пластин с задними углами.

Wiper и Xcel



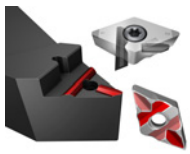
Xcel

Наши патентованные пластины Wiper и Xcel обеспечивают хорошее качество поверхности и высокую эффективность обработки.
Пластины Wiper позволяют работать с подачей до трех раз выше, чем обычные пластины, обеспечивая то же качество обработанной поверхности.
Геометрия Xcel является развитием концепции Wiper для обработки свободных поверхностей в стабильных условиях. В результате достигается превосходное качество обработанной поверхности при еще более высокой подаче.

Tailor Made

Существует возможность изготовления пластин с требуемыми размерами с помощью сервиса Tailor Made. Дополнительную информацию о нашей программе Tailor Made можно получить на сайте www.sandvik.coromant.com.

CoroTurn® TR



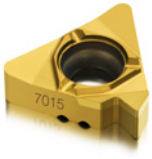
Пластины CoroTurn со вставками из CBN являются новым словом в профильном точении материалов высокой твердости. Наличие T-образных направляющих на базовых поверхностях гарантирует надежность обработки, необходимую для повышения точности при работе в тяжелых условиях резания. Для заказа см. раздел CoroTurn TR в этой главе.

Другие области применения:

CoroCut®

Доступны пластины из CBN, керамики и поликристаллического алмаза, см. главу B.

CoroThread



Доступны пластины с V-профилем из CBN, см. главу C.

Дополнительные обозначения пластин из сверхтвердых материалов

Метрическое исполнение

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

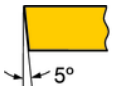
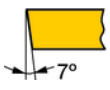
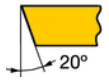
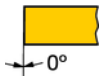
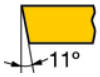
Дюймовое исполнение

C	N	G	A	4	3	2	T	03	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

3 Допуски, мм

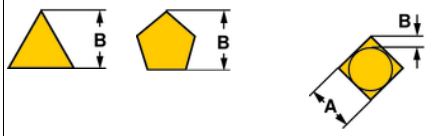
Класс	*s*	*iC* / *iW*
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

[1] Зависит от размера *iC*. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности *iC* мм	Класс точности M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25

Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки.

3 Допуски, дюймовое исполнение



A: Диаметр вписанной окружности

T: Толщина пластины

B: См. рисунки

Допуски, дюйм

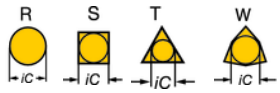
Класс	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

4 Тип пластины

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Спец. конструкция

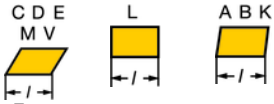
5 Размер пластины

Вписанная окружность, дюйм



Размер вписанной окружности указан в 1/8"

Длина режущей кромки, дюйм



Для прямоугольных и ромбических пластин длина режущей кромки указана в мм.

Длина режущей кромки, метрическое исполнение

iC мм	*iC* дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8"					05			
3.97	5/32"					06			
5.0				05 09					
6.0			06						
6.35	1/4"	06	07			11	11		
8.0				08					
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0				10					
12.0				12					
12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	5/8"	16		15	15	27			
16.0				16					
19.0	3/4"	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25[1]					
25.4	1"	25		25[2]	25				
31.75	1/4"			31					
32				32					

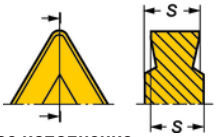
*)Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки

[1] Метрическое исполнение

[2] Дюймовое исполнение

SANDVIK Coromant

6 Толщина пластины, *s* мм, дюйм



Метрическое исполнение			Дюймовое исполнение		
01	s =	1.59	1.	s =	.0625
T1	s =	1.98	(1.2)	s =	.075
02	s =	2.38	(1.5)	s =	3/32
03	s =	3.18	2	s =	1/8
T3	s =	3.97	(2.5)	s =	5/32
04	s =	4.76	3	s =	3/16
05	s =	5.56	4	s =	1/4
06	s =	6.35	5	s =	5/16
07	s =	7.94	6	s =	3/8
09	s =	9.52	6.3	s =	.394
10	s =	10.00	7.6	s =	.475
12	s =	12.00			

7 Радиус при вершине, r_ε мм, дюйм

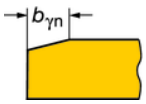
Мм:	Дюйм:	Действительный размер, дюйм:
00 = 0	00	Круглая
01 = 0.1	03	.004
02 = 0.2	0	.008
04 = 0.4	1 = 1/64	.0156
05 = 0.5		
08 = 0.8	2 = 1/32	.0312
10 = 1.0		
12 = 1.2	3 = 3/64	.047
15 = 1.5		
16 = 1.6	4 = 1/16	.0625
24 = 2.4	6 = 3/32	.094
32 = 3.2	8 = 1/8	.125

Примечание: Пример вычисления приближенного значения радиуса при вершине. 16=1.6мм=.063 .0625

8 Состояние режущей кромки

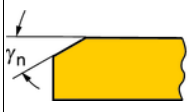
F		Острая кромка
E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Ширина фаски



ISO мм	ANSI дюйм.
010 bγn = 0.10	03 bγn = (.003)
015 bγn = 0.15	06 bγn = (.006)
020 bγn = 0.20	08 bγn = (.0078)
025 bγn = 0.25	08 bγn = (.0098)
070 bγn = 0.70	30 bγn = (.030)
150 bγn = 1.50	60 bγn = (.060)
200 bγn = 2.00	80 bγn = (.080)

10 Угол фаски, градус



15 γn = 15°	30 γn = 30°
20 γn = 20°	35 γn = 35°
25 γn = 25°	

11 Исполнение вставок

Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.

R	Правое исполнение
L	Левое исполнение

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

13 Зачистные геометрии Wiper

Для повышения производительности и достижения превосходного качества обработанной поверхности применяются уникальные геометрии Wiper и Xcel.

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

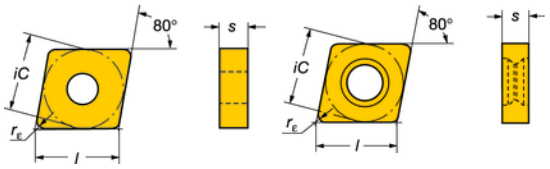
Xcel Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper
XA Обеспечивает качество поврехности

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 80°

CNGA **CNGQ**



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	CNGA120408S02035AWH	12	1/2	2.0	.079										☆			CNGA432S0835AWH
	CNGA090308S02035A	09	3/8	2.0	.079										☆			CNGA322S0835A
	CNGA120404S02035A	12	1/2	1.8	.071										☆			CNGA431S0835A
	CNGA120408S02035A			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0835A
	CNGA120412S02035A			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0835A
	CNGA120416S02035A			2.7	.106										☆			CNGA434S0835A
	CNGA120404S02035B	12	1/2	2.8	.11											☆		CNGA431S0835B
	CNGA120408S01530B			2.0	.079											☆		CNGA432S0630B
	CNGA120408S02035B			2.0	.079											☆		CNGA432S0835B
	CNGA120412S01530B			2.3	.091											☆		CNGA433S0630B
	CNGA120412S02035B			2.3	.091											☆		CNGA433S0835B
	CNGA120404T01020BWG	12	1/2	2.8	.11					☆						☆		CNGA431T0320BWG
	CNGA120408T01020BWG			2.7	.106					☆						☆		CNGA432T0320BWG
	CNGA120408T01020WG	12	1/2				☆		☆		☆		☆					CNGA432T0320WG
	CNGA120412T01020WG						☆		☆		☆		☆					CNGA433T0320WG
	CNGA120416T01020WG						☆											CNGA434T0320WG
	CNGQ 120708 T02520WG	12	1/2				☆											CNGQ452T0820WG
	CNGQ120712T02520WG						☆											CNGQ453T0820WG
	CNGA120404S01525WH	12	1/2									☆						CNGA431S0625WH
	CNGA120408S01525WH											☆						CNGA432S0625WH
	CNGA120412S01525WH											☆						CNGA433S0625WH
	CNGA120408T01525WH											☆						CNGA432T0625WH
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

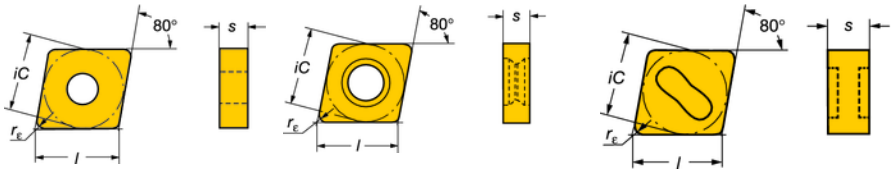
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max® P

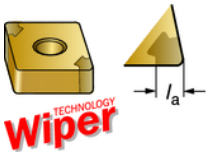
Ромб с углом 80°

CNGA **CNGQ** **CNGX**



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

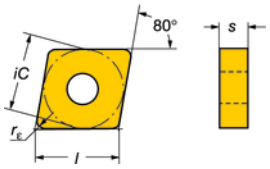
	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	CNGA 12 04 04S01525	12	1/2									☆						CNGA431S0625
	CNGA 12 04 08S01525											☆						CNGA432S0625
	CNGA 12 04 12S01525											☆						CNGA433S0625
	CNGA 12 04 08T01525											☆						CNGA432T0625
	CNGA 12 04 08T01020	12	1/2						☆		☆		☆					CNGA432T0320
	CNGA 12 04 12T01020								☆		☆		☆					CNGA433T0320
	CNGA 12 04 16T01020								☆		☆		☆					CNGA434T0320
	CNGA 16 06 08T01020	16	5/8						☆		☆		☆					CNGA542T0320
	CNGA 16 06 12T01020								☆		☆		☆					CNGA543T0320
	CNGA 12 04 08T02520	12	1/2			☆	☆	☆										CNGA432T0820
	CNGA 12 04 12T02520					☆	☆											CNGA433T0820
	CNGA 12 04 16T02520					☆	☆											CNGA434T0820
	CNGA 16 06 12T02520	16	5/8				☆											CNGA543T0820
	CNGA 16 06 16T02520					☆	☆											CNGA544T0820
	CNGA 19 06 16T02520	19	3/4				☆											CNGA644T0820
	CNGQ 12 07 08T02520	12	1/2				☆											CNGQ452T0820
	CNGQ 12 07 12T02520						☆											CNGQ453T0820
	CNGQ 12 07 16T02520						☆											CNGQ454T0820
	CNGX120712T02520	12	1/2				☆											CNGX453T0820
	CNGX120716T02520						☆											CNGX454T0820
	CNGA120408S01030AWG	12	1/2	2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0330AWG
	CNGA120412S01030AWG			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0330AWG
	CNGA090304S01030AWH	09	3/8	2.3	.091										☆			CNGA321S0330AWH
	CNGA090308S01030AWH			2.2	.087										☆			CNGA322S0330AWH
	CNGA120404S01030AWH	12	1/2	2.8	.11										☆			CNGA431S0330AWH
	CNGA120408S01030AWH			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0330AWH
	CNGA120412S01030AWH			2.7	.106										☆			CNGA433S0330AWH
	CNGA090304T01030AWH	09	3/8	2.3	.091									☆				CNGA321T0330AWH
	CNGA090308T01030AWH			2.2	.087									☆				CNGA322T0330AWH
	CNGA120404T01030AWH	12	1/2	2.8	.11									☆				CNGA431T0330AWH
	CNGA120408T01030AWH			2.7	.106									☆				CNGA432T0330AWH
	CNGA120412T01030AWH			2.7	.106									☆				CNGA433T0330AWH
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

Пластины без задних углов

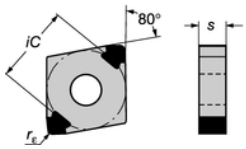
Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 80°

CNGA, CNMA

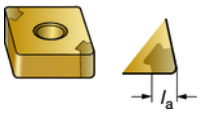
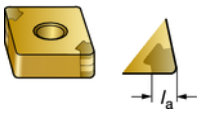
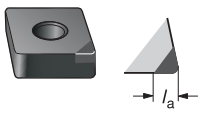


CNGX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC 1690	CC 6190	CC 620	CC 650	CB 7525	CC 650	CC 6050	CC 650	CB 7015	CB 7025	CB 7525	CB CB20	
	CNGA090304S01030A	09	3/8	2.3	.091									☆	☆			CNGA321S0330A
	CNGA090308S01030A			2.2	.087									☆	☆			CNGA322S0330A
	CNGA120404S01030A	12	1/2	2.8	.11									☆	☆			CNGA431S0330A
	CNGA120408S01018A			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0318A
	CNGA120408S01030A			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0330A
	CNGA120412S01018A			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0318A
	CNGA120412S01030A			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0330A
	CNGA120416S01030A			2.6	.102									☆	☆			CNGA434S0330A
	CNGA120404S01020A			1.4	.055										☆			CNGA431S0320A
	CNGA120404T01020B	12	1/2	2.8	.11					☆						☆		CNGA431T0320B
	CNGA120408T01020B			2.7	.106					☆						☆		CNGA432T0320B
	CNGA120412T01020B			2.7	.106					☆						☆		CNGA433T0320B
	CNGX1204L025-18AXA	12	1/2	2.6	.102									☆	☆			CNGX1204L025-18AXA
	CNMA120404S01020E	12	1/2	2.8	.11												☆	CNMA431S0320E
	CNMA120408S01020E			2.8	.11												☆	CNMA432S0320E
	CNMA120412S01020E			2.7	.106												☆	CNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

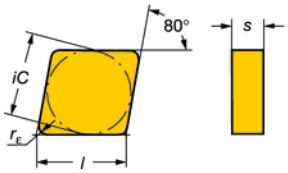
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 80°

CNGN/CNG



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

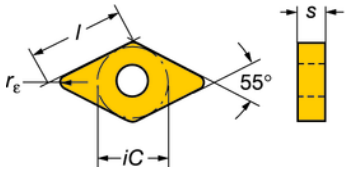
	ISO	□	iC	l_a дюйм	K					S				H		ANSI
					CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC	
					1690	6190	620	650	7925	6060	6065	650	670	650	670	
	CNGN120408E	12	1/2								☆					CNG432A
	CNGN120412E										☆					CNG433A
	CNGN120708E										☆					CNG452A
	CNGN120712E										☆					CNG453A
	CNGN 12 04 08T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG432T0320
	CNGN 12 04 12T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG433T0320
	CNGN 12 04 16T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG434T0320
	CNGN 12 07 08T01020							☆		☆		☆	☆	☆	☆	CNG452T0320
	CNGN 12 07 12T01020							☆		☆		☆	☆	☆	☆	CNG453T0320
	CNGN 12 07 16T01020							☆		☆		☆	☆	☆	☆	CNG454T0320
	CNGN 16 07 08T01020	16	5/8					☆				☆		☆		CNG552T0320
	CNGN 16 07 12T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG553T0320
	CNGN 16 07 16T01020							☆				☆		☆		CNG554T0320
	CNGN 12 04 08T02520	12	1/2			☆										CNG432T0820
	CNGN 12 04 12T02520				☆	☆		☆				☆	☆	☆	☆	CNG433T0820
	CNGN 12 04 16T02520				☆	☆										CNG434T0820
	CNGN 12 07 08T02520				☆	☆										CNG452T0820
	CNGN 12 07 12T02520				☆	☆	☆	☆				☆		☆		CNG453T0820
	CNGN 12 07 16T02520				☆	☆										CNG454T0820
	CNGN120412S02520M	12	1/2						☆							CNG433S0820M
	CNGN120416S02520M								☆							CNG434S0820M
					K10	K10	K01	K01	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	

Пластины без задних углов

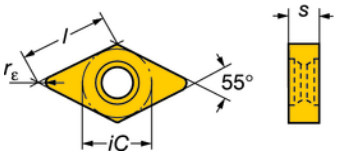
Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 55°

DNGA

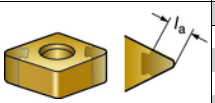
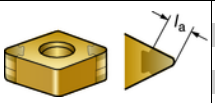
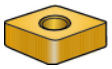
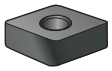
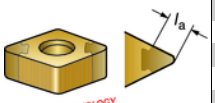
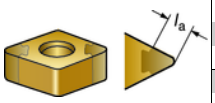


DNGQ



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	DNGA110408S02035A	11	3/8	2.1	.083										☆			DNGA332S0835A
	DNGA150404S01020A	15	1/2	1.8	.071										☆			DNGA431S0320A
	DNGA150404S02035A			1.8	.071										☆			DNGA431S0835A
	DNGA150408S01020A			2.1	.083										☆			DNGA432S0320A
	DNGA150408S02035A			2.1	.083									☆	☆			DNGA432S0835A
	DNGA150412S02035A			2.4	.094									☆	☆			DNGA433S0835A
	DNGA150408S01530B	15	1/2	2.1	.083											☆		DNGA432S0630B
	DNGA150412S01530B			2.4	.094											☆		DNGA433S0630B
	DNGA 15 04 04S01525	15	1/2									☆						DNGA431S0625
	DNGA150408S01525											☆						DNGA432S0625
	DNGA150412S01525											☆						DNGA433S0625
	DNGA150604S01525											☆						DNGA441S0625
	DNGA150608S01525											☆						DNGA442S0625
	DNGA150612S01525											☆						DNGA443S0625
	DNGA150408T01525											☆						DNGA432T0625
	DNGA150608T01525											☆						DNGA442T0625
	DNGA 15 04 08T01020	15	1/2						☆		☆		☆					DNGA432T0320
	DNGA 15 04 12T01020								☆		☆		☆					DNGA433T0320
	DNGA 15 04 16T01020								☆		☆		☆					DNGA434T0320
	DNGA 15 04 08T02520					☆	☆	☆										DNGA432T0820
	DNGA 15 04 12T02520					☆	☆											DNGA433T0820
	DNGA 15 04 16T02520						☆											DNGA434T0820
	DNGQ 150708 T02520	15	1/2				☆											DNGQ452T0820
	DNGQ 150712 T02520						☆											DNGQ453T0820
	DNGQ 150716 T02520						☆											DNGQ454T0820
	DNGA150408S01030AWH	15	1/2	3.4	.134										☆	☆		DNGA432S0330AWH
	DNGA150412S01030AWH			3.0	.118										☆	☆		DNGA433S0330AWH
	DNGA110404S01030A	11	3/8	3.0	.118										☆	☆		DNGA331S0330A
	DNGA110408S01030A			2.6	.102										☆	☆		DNGA332S0330A
	DNGA110412S01030A			2.2	.087										☆			DNGA333S0330A
	DNGA 150416S01030A	15	1/2	2.7	.106										☆	☆		DNGA434S0330A
	DNGA150404S01030A			3.8	.15										☆	☆		DNGA431S0330A
	DNGA150408S01030A			3.4	.134										☆	☆		DNGA432S0330A
	DNGA150412S01030A			3.0	.118										☆	☆		DNGA433S0330A
	DNGA110404S01020A	11	3/8	1.3	.051											☆		DNGA331S0320A
	DNGA110408S01020A			1.0	.039											☆		DNGA332S0320A
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

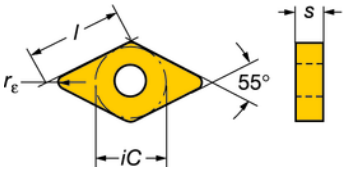
SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

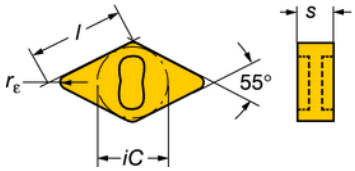
Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 55°

DNGA, DNMA

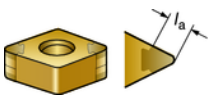
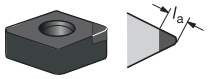


DNGX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	DNGA110404T01020B	11	3/8	3.4	.134					☆						☆		DNGA331T0320B
	DNGA110408T01020B			3.0	.118					☆						☆		DNGA332T0320B
	DNMA150404S01020E	15	1/2	3.3	.13												☆	DNMA431S0320E
	DNMA150408S01020E			2.9	.114												☆	DNMA432S0320E
	DNMA150412S01020E			2.6	.102												☆	DNMA433S0320E
	DNGX150712T02520	15	1/2				☆											DNGX453T0820
	DNGX150716T02520						☆											DNGX454T0820
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

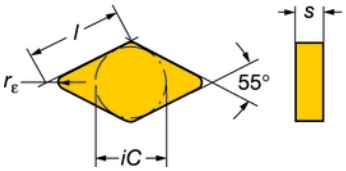
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 55°

DNGN/DNG

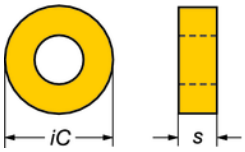


Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

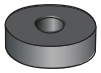
	ISO		iC	l_a дюйм	K		S		H		ANSI
					CC	CC	CC	CC	CC	CC	
					620	650	650	670	650	670	
	DNGN 15 04 08T01020	15	1/2			☆	☆	☆	☆	☆	DNG432T0320
	DNGN 15 04 12T01020					☆	☆	☆	☆	☆	DNG433T0320
	DNGN 15 04 16T01020					☆	☆		☆		DNG434T0320
	DNGN 15 07 08T01020					☆	☆	☆	☆	☆	DNG452T0320
	DNGN 15 07 12T01020					☆	☆	☆	☆	☆	DNG453T0320
	DNGN 15 07 16T01020					☆	☆	☆	☆	☆	DNG454T0320
	DNGN 15 07 12T02520				☆	☆	☆		☆		DNG453T0820
	DNGN 15 07 16K07015					☆	☆		☆		DNG454K3015
	DNGN 15 07 16T07015					☆	☆		☆		DNG454T3015
					K01	K01	S05	S15	H05	H10	

Круглая пластина

RNGA



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

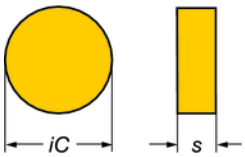
	ISO		iC	l_a дюйм	K	S	H		ANSI
					CC	CC	CC	CB	
					650	650	650	CB20	
	RNGA 12 04 00T01020	12	1/2		☆	☆	☆		RNGA43T0320
	RNGA090300S01020D	09	3/8					☆	RNGA32S0320D
					K01	S05	H05	H15	

Пластины без задних углов

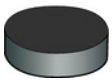
Пластины без задних углов – T-Max®

Круглая пластина

RNGN/RNG



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	iC		K						S				H			ANSI
				CC	CC	CC	CC	CB	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB	
				1690	6190	620	650	7925	CB50	6060	6065	650	670	650	670	CB50	
	RNGN090300E	3/8								☆							RNG32A
	RNGN120400E	1/2								☆	☆						RNG43A
	RNGN120700E									☆	☆		☆		☆		RNG45A
	RNGN150700E	5/8								☆							RNG55A
	RNGN190700E	3/4								☆	☆						RNG65A
	RNGN250700E	1								☆			☆				RNG85A
	RNGN 09 03 00T01020	3/8					☆					☆	☆	☆	☆		RNG32T0320
	RNGN 12 04 00T01020	1/2					☆					☆	☆	☆	☆		RNG43T0320
	RNGN 12 07 00T01020						☆			☆		☆	☆	☆	☆		RNG45T0320
	RNGN 15 07 00T01020	5/8											☆		☆		RNG55T0320
	RNGN 190700 T01020	3/4								☆			☆		☆		RNG65T0320
	RNGN 12 04 00T02520	1/2		☆	☆												RNG43T0820
	RNGN 12 07 00T02520			☆	☆	☆	☆					☆		☆			RNG45T0820
	RNGN 15 07 00T02520	15	5/8				☆					☆		☆			RNG55T0820
	RNGN 12 07 00T15015	12	1/2				☆					☆		☆			RNG45T6015
	RNGN 15 07 00T20015	15	5/8				☆					☆		☆			RNG55T8015
	RNGN 19 07 00T20015	19	3/4				☆					☆		☆			RNG65T8015
	RNGN 25 07 00T20015	25	1				☆					☆		☆			RNG85T8015
	RNGN 12 07 00K15015	12	1/2				☆					☆		☆			RNG45K6015
	RNGN 19 07 00K20015	19	3/4				☆					☆	☆	☆	☆		RNG65K8015
	RNGN 25 07 00K20015	25	1				☆					☆	☆	☆	☆		RNG85K8015
	RNGN120400FD	12	1/2						☆							☆	RNG43FD
	RNGN060300S02520M	06	1/4					☆									RNG22S1020M
	RNGN060400S02520M							☆									RNG23S1020M
	RNGN090300S02520M	09	3/8					☆									RNG32S1020M
	RNGN120300S02520M	12	1/2					☆									RNG42S1020M
	RNGN120400S02520M							☆									RNG43S1020M
	RNGN150400S02520M	15	5/8					☆									RNG53S1020M
	RNGN250400S02520M	25	1					☆									RNG83S1020M
				K10	K10	K01	K01	K05	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H25	

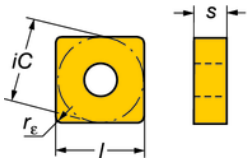
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

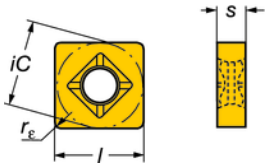
Пластины без задних углов – T-Max® P

Квадратная пластина

SNGA/SNMA



SNGQ



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 1690	K CC 6190	K CC 650	K CB 7525	S CC 650	H CC 6050	H CC 650	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
C	SNGA120412S02035A	12	1/2	2.8	.11									☆			SNGA433S0835A
C	SNGA120412S02035B	12	1/2	2.8	.11										☆		SNGA433S0835B
G	SNGA120408S01525	12	1/2								☆						SNGA432S0625
	SNGA120412S01525										☆						SNGA433S0625
	SNGA120408T01525										☆						SNGA432T0625
	SNGA 12 04 08T01020	12	1/2					☆		☆		☆					SNGA432T0320
	SNGA 12 04 12T01020							☆		☆		☆					SNGA433T0320
	SNGA120416T01020							☆		☆		☆					SNGA434T0320
	SNGA 12 04 08T02520					☆	☆										SNGA432T0820
	SNGA 12 04 12T02520					☆	☆										SNGA433T0820
	SNGA 12 04 16T02520						☆										SNGA434T0820
H	SNGQ 120708 T02520	12	1/2				☆										SNGQ452T0820
	SNGQ 120712 T02520						☆										SNGQ453T0820
	SNGQ 120716 T02520						☆										SNGQ454T0820
	SNGA090308S01030A	09	3/8	2.1	.083								☆	☆			SNGA322S0330A
	SNGA120408S01030A	12	1/2	2.7	.106								☆	☆			SNGA432S0330A
	SNGA120412S01030A			2.7	.106								☆	☆			SNGA433S0330A
I	SNGA120408T01020B	12	1/2	2.7	.106				☆						☆		SNGA432T0320B
	SNGA120412T01020B			2.7	.106				☆						☆		SNGA433T0320B
						K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

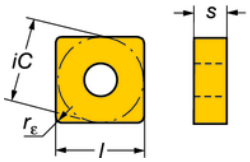
SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

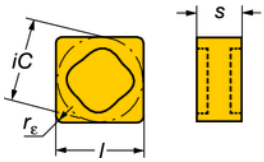
Пластины без задних углов – T-Max® P

Квадратная пластина

SNGA/SNMA

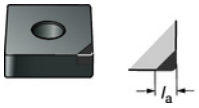


SNGX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

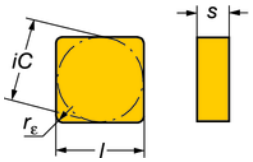
	ISO	⬚	iC	l_a мм	l_a дюйм	K				S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	SNMA120408S01020E	12	1/2	3.4	.134											☆	SNMA432S0320E
	SNMA120412S01020E			3.4	.134											☆	SNMA433S0320E
	SNGX120712T02520	12	1/2				☆										SNGX453T0820
	SNGX120716T02520						☆										SNGX454T0820
						K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Квадратная пластина

SNGN/SNG



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	□	iC	K						N	S				H			ANSI
				CC	CC	CC	CC	CB	CB	CD	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB	
				1690	6190	620	650	7925	CB50	CD10	6060	6065	650	670	650	670	CB50	
	SNGN120412E	12	1/2									☆						SNG433A
	SNGN120712E										☆							SNG453A
	SNGN190724E	19	3/4								☆							SNG656A
	SNGN 09 03 08T01020	09	3/8				☆						☆	☆	☆	☆		SNG322T0320
	SNGN 09 03 12T01020						☆						☆		☆			SNG323T0320
	SNGN 12 04 08T01020	12	1/2				☆						☆	☆	☆	☆		SNG432T0320
	SNGN 12 04 12T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG433T0320
	SNGN 12 04 16T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG434T0320
	SNGN 12 07 08T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG452T0320
	SNGN 12 07 12T01020						☆				☆		☆	☆	☆	☆		SNG453T0320
	SNGN 12 07 16T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG454T0320
	SNGN 15 07 08T01020	15	5/8				☆						☆		☆			SNG552T0320
	SNGN 15 07 12T01020													☆		☆		SNG553T0320
	SNGN 15 07 16T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG554T0320
	SNGN 19 07 24T01020	19	3/4				☆						☆	☆	☆	☆		SNG656T0320
	SNGN 190716 T01020						☆						☆		☆			SNG654T0320
	SNGN 12 04 08T02520	12	1/2		☆													SNG432T0820
	SNGN 12 04 12T02520				☆		☆						☆		☆			SNG433T0820
	SNGN 12 04 16T02520			☆	☆													SNG434T0820
	SNGN 12 07 08T02520				☆	☆												SNG452T0820
	SNGN 12 07 12T02520			☆	☆	☆	☆						☆		☆			SNG453T0820
	SNGN 12 07 16T02520			☆	☆	☆												SNG454T0820
	SNGN 15 07 16T02520	15	5/8		☆	☆												SNG554T0820
	SNGN 12 07 16T15015	12	1/2				☆						☆		☆			SNG454T6015
	SNGN 12 07 16K15015						☆						☆		☆			SNG454K6015
	SNGN120408FD	12	1/2						☆								☆	SNG432FD
	SNGN120412FD								☆								☆	SNG433FD
	SNGN120416FD								☆								☆	SNG434FD
	SNGN090312S02520M	09	3/8					☆										SNG323S1020M
	SNGN120412S02520M	12	1/2					☆										SNG433S1020M
	SNGN120416S02520M							☆										SNG434S1020M
				K10	K10	K01	K01	K05	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H25	

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

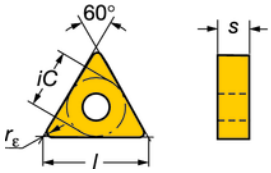
SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max® P

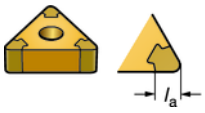
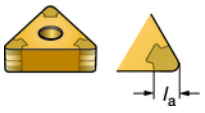
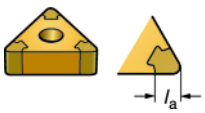
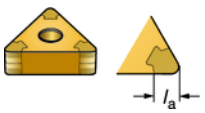
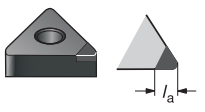
Треугольная пластина

TNGA, TNMA



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 1690	K CC 6190	K CC 620	K CC 650	K CB 7525	S CC 650	H CC 6050	H CC 650	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
	TNGA160408S02035A	16	3/8	2.0	.079										☆			TNGA332S0835A
	TNGA160412S02035A			2.4	.094										☆			TNGA333S0835A
	TNGA160408S01530B	16	3/8	2.0	.079											☆		TNGA332S0630B
	TNGA160408S02035B			2.0	.079											☆		TNGA332S0835B
	TNGA160404S01525	16	3/8									☆						TNGA331S0625
	TNGA160408S01525											☆						TNGA332S0625
	TNGA160412S01525											☆						TNGA333S0625
	TNGA160408T01525											☆						TNGA332T0625
	TNGA 16 04 08T01020	16	3/8						☆		☆		☆					TNGA332T0320
	TNGA 16 04 12T01020							☆	☆		☆		☆					TNGA333T0320
	TNGA 16 04 16T01020								☆		☆		☆					TNGA334T0320
	TNGA 22 04 08T01020	22	1/2						☆		☆		☆					TNGA432T0320
	TNGA 22 04 12T01020								☆		☆		☆					TNGA433T0320
	TNGA 22 04 16T01020								☆		☆		☆					TNGA434T0320
	TNGA 16 04 08T02520	16	3/8			☆	☆	☆										TNGA332T0820
	TNGA 16 04 12T02520						☆											TNGA333T0820
	TNGA 16 04 16T02520						☆											TNGA334T0820
	TNGA110304S01030A	11	1/4	1.6	.063									☆	☆			TNGA221S0330A
	TNGA110308S01030A			1.3	.051									☆	☆			TNGA222S0330A
	TNGA160404S01030A	16	3/8	2.9	.114									☆	☆			TNGA331S0330A
	TNGA160408S01030A			2.6	.102									☆	☆			TNGA332S0330A
	TNGA160412S01030A			2.3	.091									☆	☆			TNGA333S0330A
	TNGA110304T01020B	11	1/4	1.6	.063					☆						☆		TNGA221T0320B
	TNGA110308T01020B			1.3	.051					☆						☆		TNGA222T0320B
	TNGA160404T01020B	16	3/8	2.9	.114					☆						☆		TNGA331T0320B
	TNGA160408T01020B			2.6	.102					☆						☆		TNGA332T0320B
	TNGA160412T01020B			2.3	.091					☆						☆		TNGA333T0320B
	TNMA160404S01020E	16	3/8	3.6	.142												☆	TNMA331S0320E
	TNMA160408S01020E			3.3	.13												☆	TNMA332S0320E
	TNMA160412S01020E			3.0	.118												☆	TNMA333S0320E
	TNMA220408S01020E	22	1/2	3.2	.126												☆	TNMA432S0320E
	TNMA220412S01020E			2.9	.114												☆	TNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

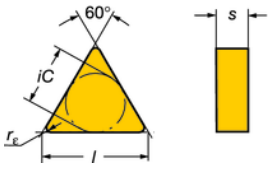
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Треугольная пластина

TNGN/TNG



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 650	K CB 7925	K CB CB50	N CD CD10	S CC 650	S CC 670	H CC 650	H CC 670	H CB CB50	ANSI
	TNGN 11 03 08T01020	11	1/4			☆				☆		☆			TNG222T0320
	TNGN 11 03 12T01020					☆				☆		☆			TNG223T0320
	TNGN 16 04 08T01020	16	3/8			☆				☆	☆	☆	☆		TNG332T0320
	TNGN 16 04 12T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TNG333T0320
	TNGN 16 04 16T01020					☆				☆		☆			TNG334T0320
	TNGN 16 07 08T01020					☆				☆		☆			TNG352T0320
	TNGN 16 07 12T01020					☆				☆		☆			TNG353T0320
	TNGN 22 04 08T01020	22	1/2								☆		☆		TNG432T0320
	TNGN220412FD	22	1/2					☆						☆	TNG433FD
	TNGN160408S02520M	16	3/8				☆								TNG332S1020M
	TNGN160412S02520M						☆								TNG333S1020M
						K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H25	

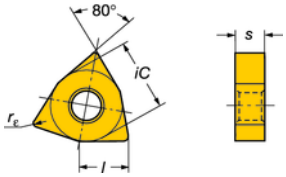
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max® P

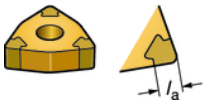
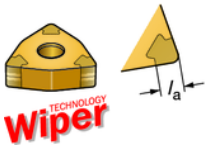
Ломаный треугольник с углом 80°

WNGA



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K		H				ANSI
						CC	CB	CC	CB	CB	CB	
						6190	7525	6050	7015	7025	7525	
	WNGA080408S02035A	08	1/2	2.0	.079				☆	☆		WNGA432S0835A
	WNGA060404T01020BWG	06	3/8	2.3	.091		☆				☆	WNGA331T0320BWG
	WNGA060408T01020BWG			2.2	.087		☆				☆	WNGA332T0320BWG
	WNGA080404T01020BWG	08	1/2	2.8	.11		☆				☆	WNGA431T0320BWG
	WNGA080408T01020BWG			2.7	.106		☆				☆	WNGA432T0320BWG
	WNGA 080408 T01020WG	08	1/2			☆						WNGA432T0320WG
	WNGA 080412 T01020WG					☆						WNGA433T0320WG
	WNGA080404S01525WH	08	1/2					☆				WNGA431S0625WH
	WNGA080408S01525WH							☆				WNGA432S0625WH
	WNGA080408T01525WH							☆				WNGA432T0625WH
	WNGA080404S01525	08	1/2					☆				WNGA431S0625
	WNGA080408S01525							☆				WNGA432S0625
	WNGA080408T01525							☆				WNGA432T0625
	WNGA 08 04 08T02520	08	1/2			☆						WNGA432T0820
	WNGA 08 04 12T02520					☆						WNGA433T0820
	WNGA 08 04 16T02520					☆						WNGA434T0820
						K10	K05	H05	H10	H15	H25	

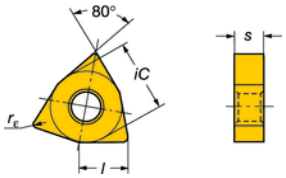
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max® P

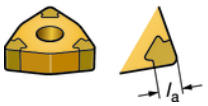
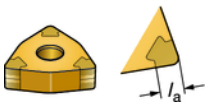
Ломаный треугольник с углом 80°

WNGA



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K		H				ANSI
						CC	CB	CC	CB	CB	CB	
						6190	7525	6050	7015	7025	7525	
	WNGA060404S01030AWH	06	3/8	2.3	.091					☆		WNGA331S0330AWH
	WNGA060408S01030AWH			2.2	.087					☆		WNGA332S0330AWH
	WNGA080404S01030AWH	08	1/2	2.8	.11					☆		WNGA431S0330AWH
	WNGA080408S01030AWH			2.7	.106					☆		WNGA432S0330AWH
	WNGA080412S01030AWH			2.7	.106					☆		WNGA433S0330AWH
	WNGA060404T01030AWH	06	3/8	2.3	.091				☆			WNGA331T0330AWH
	WNGA060408T01030AWH			2.2	.087				☆			WNGA332T0330AWH
	WNGA080404T01030AWH	08	1/2	2.8	.11				☆			WNGA431T0330AWH
	WNGA080408T01030AWH			2.7	.106				☆			WNGA432T0330AWH
	WNGA080412T01030AWH			2.7	.106				☆			WNGA433T0330AWH
	WNGA060404S01030A	06	3/8	2.3	.091				☆	☆		WNGA331S0330A
	WNGA060408S01030A			2.2	.087				☆	☆		WNGA332S0330A
	WNGA080404S01030A	08	1/2	2.8	.11				☆	☆		WNGA431S0330A
	WNGA080408S01030A			2.7	.106				☆	☆		WNGA432S0330A
	WNGA080412S01030A			2.7	.106				☆	☆		WNGA433S0330A
	WNGA060404T01020B	06	3/8	2.3	.091		☆				☆	WNGA331T0320B
	WNGA060408T01020B			2.2	.087		☆				☆	WNGA332T0320B
	WNGA080404T01020B	08	1/2	2.8	.11		☆				☆	WNGA431T0320B
	WNGA080408T01020B			2.7	.106		☆				☆	WNGA432T0320B
	WNGA080412T01020B			2.7	.106		☆				☆	WNGA433T0320B
						K10	K05	H05	H10	H15	H25	

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

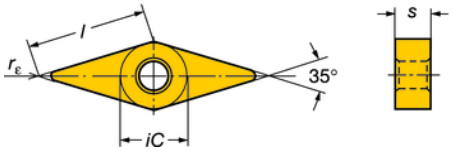
SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 35°

VNGA



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

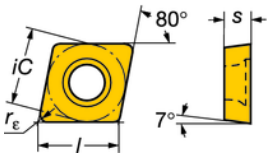
	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	H CC 6050	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
	VNGA160404S01020A	16	3/8	2.1	.083			☆	VNGA331S0320A
	VNGA160408S01020A			2.4	.094			☆	VNGA332S0320A
	VNGA160408S02035A			2.4	.094		☆	☆	VNGA332S0835A
	VNGA160404S01525	16	3/8			☆			VNGA331S0625
	VNGA160408S01525					☆			VNGA332S0625
	VNGA160412S01525					☆			VNGA333S0625
	VNGA160408T01525					☆			VNGA332T0625
	VNGA160404S01030A	16	3/8	4.2	.165		☆	☆	VNGA331S0330A
	VNGA160408S01030A			3.3	.13		☆	☆	VNGA332S0330A
						H05	H10	H15	

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

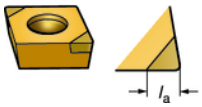
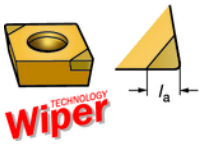
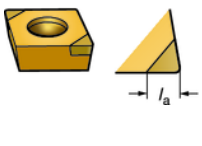
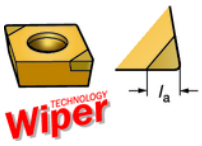
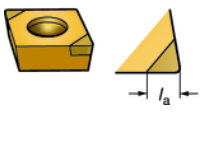
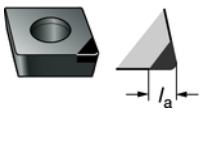
Ромб с углом 80°

CCGW



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CB 7525	N CD 1810	N CD CD10	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	ANSI
	CCGW060202T01030F	06	1/4	1.5	.059				☆	☆		CCGW2(1.5)0T0330F
	CCGW060204S01020F			1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1S0320F
	CCGW060204S01030F			1.8	.071				☆	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0330F
	CCGW060208S01030F			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2S0330F
	CCGW060204T01030FWH	06	1/4	1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1T0330FWH
	CCGW060208T01030FWH			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2T0330FWH
	CCGW09T304S01530FWH	09	3/8	1.8	.071					☆		CCGW3(2.5)1S0630FWH
	CCGW060204T01020F	06	1/4	2.6	.102	☆						CCGW2(1.5)1T0320F
	CCGW09T304T01020F	09	3/8	2.6	.102	☆						CCGW3(2.5)1T0320F
	CCGW09T308T01020F			2.5	.098	☆						CCGW3(2.5)2T0320F
	CCGW09T304S01020FWH	09	3/8	2.6	.102					☆		CCGW3(2.5)1S0320FWH
	CCGW09T308S01020FWH			2.6	.102					☆		CCGW3(2.5)2S0320FWH
	CCGW09T312S01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320FWH
	CCGW09T304T01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)1T0320FWH
	CCGW09T308T01020FWH			2.5	.098				☆			CCGW3(2.5)2T0320FWH
	CCGW09T304S01020F	09	3/8	2.6	.102				☆	☆		CCGW3(2.5)1S0320F
	CCGW09T308S01020F			2.5	.098				☆	☆		CCGW3(2.5)2S0320F
	CCGW09T312S01020F			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320F
	CCGW09T304S01530F			1.8	.071				☆	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0630F
	CCGW09T308S01530F			2.0	.079				☆	☆	☆	CCGW3(2.5)2S0630F
	CCGW09T312S01530F			2.3	.091				☆	☆		CCGW3(2.5)3S0630F
	CCMW060204FP	06	1/4	2.9	.114			☆				CCMW2(1.5)1FP
	CCMW09T304FP	09	3/8	4.3	.169			☆				CCMW3(2.5)1FP
	CCMW09T308FP			4.2	.165			☆				CCMW3(2.5)2FP
						K05	N10	N05	H10	H15	H25	

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

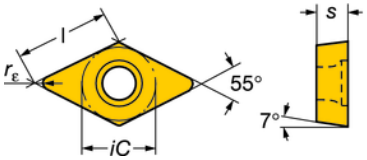
SANDVIK Coromant

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

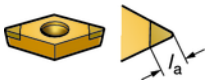
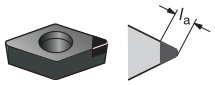
Ромб с углом 55°

DCMW, DCGW



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K CB 7525	N CD 1810	N CD CD10	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
	DCGW070202T01030F	07	1/4	1.5	.059				☆	☆			DCGW2(1.5)0T0330F
	DCGW070204S01030F			1.8	.071				☆	☆	☆		DCGW2(1.5)1S0330F
	DCGW070204T01020F			3.2	.126	☆							DCGW2(1.5)1T0320F
	DCGW070208S01030F			2.0	.079				☆	☆			DCGW2(1.5)2S0330F
	DCGW11T302T01020F	11	3/8	3.4	.134	☆							DCGW3(2.5)0T0320F
	DCGW11T304T01020F			3.2	.126	☆							DCWG3(2.5)1T0320F
	DCGW11T308T01020F			2.8	.11	☆							DCGW3(2.5)2T0320F
	DCGW11T304S01020F			3.2	.126				☆	☆			DCGW3(2.5)1S0320F
	DCGW11T308S01020F			2.8	.11				☆	☆			DCGW3(2.5)2S0320F
	DCGW11T312S01020F			2.4	.094				☆	☆			DCGW3(2.5)3S0320F
	DCGW11T312S01530F			2.4	.094				☆				DCGW3(2.5)3S0630F
	DCGW070204S01020F	07	1/4	1.8	.071					☆			DCGW2(1.5)1S0320F
	DCGW11T304S01530F	11	3/8	1.8	.071				☆	☆	☆		DCGW3(2.5)1S0630F
	DCGW11T308S01530F			2.1	.083				☆	☆	☆		DCGW3(2.5)2S0630F
	DCMW11T304S01020E	11	3/8	3.6	.144							☆	DCMW3(2.5)1S0320E
	DCMW11T308S01020E			3.4	.132							☆	DCMW3(2.5)2S0320E
	DCMW11T304FP			4.1	.161			☆					DCMW3(2.5)1FP
	DCMW11T308FP			3.8	.15			☆					DCMW3(2.5)2FP
						K05	N10	N05	H10	H15	H25	H15	

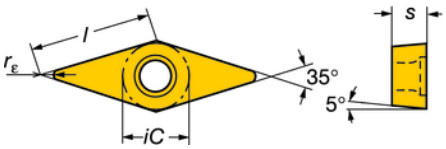
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины с задними углами

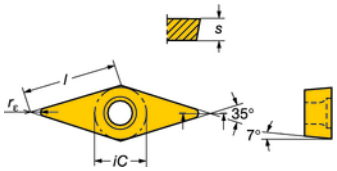
Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

VBMW, VBGW

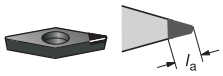


VCMW



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K	N		H			ANSI
						CB	CD	CD	CB	CB	CB	
						7525	1810	CD10	7015	7025	CB20	
	VBGW160404T01020F	16	3/8	4.2	.165	☆						VBGW331T0320F
	VBGW160408T01020F			3.3	.13	☆						VBGW332T0320F
	VBGW160404S01020F			4.2	.165				☆	☆		VBGW331S0320F
	VBGW160408S01020F			3.3	.13				☆	☆		VBGW332S0320F
	VBGW160404S01530F			3.0	.118				☆			VBGW331S0630F
	VBGW160408S01530F			3.0	.118				☆	☆		VBGW332S0630F
	VBMW160404S01020E	16	3/8	4.7	.185						☆	VBMW331S0320E
	VBMW160408S01020E			4.1	.162						☆	VBMW332S0320E
	VCMW 110304FP	11	1/4	4.4	.173			☆				VCMW221FP
	VCMW110204FP			4.4	.173			☆				VCMW2(1.5)1FP
	VCMW160404FP	16	3/8	4.4	.173			☆				VCMW331FP
	VCMW160408FP			3.5	.138			☆				VCMW332FP
	VCMW160412FP			2.7	.106			☆				VCMW333FP
						K05	N10	N05	H10	H15	H15	

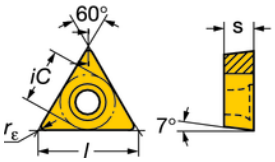
★= Первый выбор

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

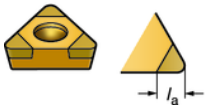
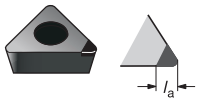
Треугольная пластина

TCGW, TCMW



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CB 7525	N CD 1810	N CD CD10	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
	TCGW110202T01020F	11	1/4	3.2	.126	☆							TCGW2(1.5)0T0320F
	TCGW110204T01020F			3.0	.118	☆							TCGW2(1.5)1T0320F
	TCGW090202S01020F	09	7/32	3.2	.126				☆	☆			TCGW1.8(1.5)0S0320F
	TCGW090204S01020F			3.0	.118				☆	☆			TCGW1.8(1.5)1S0320F
	TCGW110204S01020F	11	1/4	3.0	.118				☆	☆			TCGW2(1.5)1S0320F
	TCGW110208S01020F			2.7	.106				☆	☆			TCGW2(1.5)2S0320F
	TCGW110304S01020F			3.0	.118				☆	☆			TCGW221S0320F
	TCGW110308S01020F			2.7	.106				☆	☆			TCGW222S0320F
	TCGW090204S01030F	09	7/32	1.8	.071				☆				TCGW1.8(1.5)1S0330F
	TCGW090204S01530F			1.8	.071						☆		TCGW1.8(1.5)1S0630F
	TCGW110204S01530F	11	1/4	1.8	.071				☆	☆			TCGW2(1.5)1S0630F
	TCGW110208S01530F			2.0	.079				☆	☆			TCGW2(1.5)2S0630F
	TCGW110308S01530F			2.0	.079					☆			TCGW222S0630F
	TCMW090204S01020E	09	7/32	3.0	.118							☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E
	TCMW 110304S01020E	11	1/4	3.0	.118							☆	TCMW221S0320E
	TCMW 110308S01020E			3.0	.118							☆	TCMW222S0320E
	TCMW110204S01020E			3.0	.118							☆	TCMW2(1.5)1 S0320E
	TCMW110208S01020E			3.0	.118							☆	TCMW2(1.5)2S0320E
	TCMW090204FP	09	7/32	2.7	.106			☆					TCMW1.8(1.5)1FP
	TCMW 110304FP	11	1/4	2.7	.106			☆					TCMW221FP
	TCMW 110308FP			2.4	.094			☆					TCMW222FP
	TCMW110204FP			2.7	.106			☆					TCMW2(1.5)1FP
	TCMW110208FP			2.4	.094			☆					TCMW2(1.5)2FP
	TCMW16T304FP	16	3/8	4.2	.165			☆					TCMW3(2.5)1FP
	TCMW16T308FP			3.9	.154			☆					TCMW3(2.5)2FP
	TCMW16T304FR/LP	16	3/8	7.4	.291			☆					TCMW3(2.5)1FLP
						K05	N10	N05	H10	H15	H25	H15	

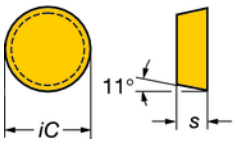
★= Первый выбор

Пластины с задними углами

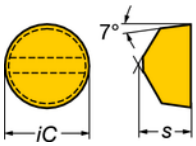
Пластины с задними углами – T-Max®

Круглая пластина

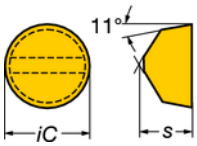
RPGN/RPG



RCGX



RPGX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	iC	iC	l_a дюйм	K						S				H			ANSI
					CC 1690	CC 6190	CC 620	CC 650	CB 7925	CB CB50	CC 6060	CC 6065	CC 650	CC 670	CC 650	CC 670	CB CB50	
	RPGN060300E	06	1/4								☆							RPG22A
	RPGN090300E	09	3/8								☆							RPG32A
	RPGN120400E	12	1/2								☆							RPG43A
	RPGN060300T01020	06	1/4											☆				RPG22T0320
	RPGN 09 03 00T01020	09	3/8					☆					☆	☆	☆	☆		RPG32T0320
	RPGN120400T01020	12	1/2											☆				RPG43T0320
	RCGX060600E	06	1/4					☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		RCGX24A
	RCGX090700E	09	3/8					☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		RCGX35A
	RCGX120700E	12	1/2								☆	☆		☆		☆		RCGX45A
	RCGX 06 06 00T01020	06	1/4					☆			☆		☆	☆	☆	☆		RCGX24T0320
	RCGX 09 07 00T01020	09	3/8					☆			☆		☆	☆	☆	☆		RCGX35T0320
	RCGX 12 07 00T01020	12	1/2					☆			☆		☆	☆	☆	☆		RCGX45T0320
	RCGX 12 07 00T02520							☆					☆		☆			RCGX45T0820
	RCGX 12 07 00T15015							☆					☆		☆			RCGX45T6015
	RCGX 15 10 00T20015	15	5/8					☆					☆		☆			RCGX5(6.3)T8015
	RCGX 19 10 00T20015	19	3/4					☆					☆		☆			RCGX6(6.3)T8015
	RCGX 25 12 00T20015	25	1					☆					☆		☆			RCGX8(7.6)T8015
	RCGX 12 07 00K15015	12	1/2					☆					☆		☆			RCGX45K6015
	RCGX 19 10 00K20015	19	3/4					☆					☆		☆			RCGX6(6.3)K8015
	RCGX 25 12 00K20015	25	1					☆					☆		☆			RCGX8(7.6)K8015
	RPGX 060600 E	06	1/4								☆							RPGX24A
	RPGX090700E	09	3/8								☆	☆						RPGX35A
	RPGX120700E	12	1/2								☆	☆						RPGX45A
	RPGX060600T01020	06	1/4											☆				RPGX24T0320
	RPGX 09 07 00T01020	09	3/8								☆			☆		☆		RPGX35T0320
	RPGX 12 07 00T01020	12	1/2								☆			☆		☆		RPGX45T0320
	RCGX 09 07 00T07015	09	3/8					☆					☆		☆			RCGX35T3015
					K10	K10	K01	K01	K05	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H25	

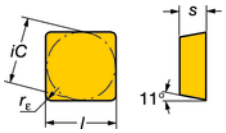
A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – T-Max®

Квадратная пластина

SPGN/SPG, SPUN/SPU



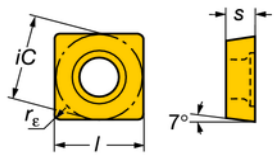
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 1690	K CC 6190	K CC 620	K CC 650	K CB 7925	K CB CB50	N CD CD10	S CC 6060	S CC 6065	S CC 650	S CC 670	H CC 650	H CC 670	H CB CB50	ANSI
	SPGN 12 04 08T01020	12	1/2						☆						☆		☆			SPG432T0320
	SPGN 12 04 12T01020								☆						☆		☆			SPG433T0320
	SPUN120304FP	12	1/2	4.6	.181							☆								SPU421FP
						K10	K10	K01	K01	K05	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H25	

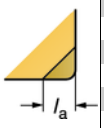
Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

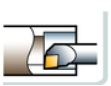
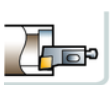
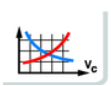
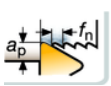
Квадратная пластина

SCGW



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
	SCGW09T304S01030F	09	3/8	1.8	.071	☆	☆	SCGW3(2.5)1S0330F
	SCGW09T308S01030F			2.1	.083	☆	☆	SCGW3(2.5)2S0330F
						H10	H15	

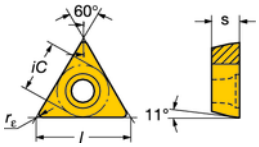
A102
 A254
 A351
I1
 A516
 A500
A524
A2

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 111

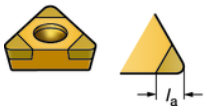
Треугольная пластина

TPGW



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

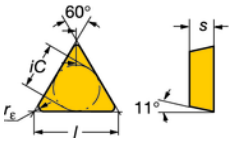
	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
	TPGW110304S01020F	11	1/4	3.0	.118	☆	☆	TPGW221S0320F
	TPGW110308S01020F			2.7	.106	☆	☆	TPGW222S0320F
						H10	H15	

★= Первый выбор

Пластины с задними углами – T-Max®

Треугольная пластина

TPUN/TPU TPGN/TPG



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 650	K CB 7925	K CB CB50	N CD CD10	S CC 650	S CC 670	H CC 650	H CC 670	H CB CB50	ANSI
	TPGN 11 03 04T01020	11	1/4			☆				☆		☆			TPG221T0320
	TPGN 11 03 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TPG222T0320
	TPGN 16 03 04T01020	16	3/8			☆				☆		☆			TPG321T0320
	TPGN 16 03 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TPG322T0320
	TPGN 16 03 12T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TPG323T0320
	TPUN110304FP	11	1/4	2.7	.106				☆						TPU221FP
	TPUN160304FP	16	3/8	2.7	.106				☆						TPU321FP
	TPUN160304FR/LP			7.4	.291				☆						TPU321FLP
	TPGN 16 03 08E	16	3/8			☆				☆		☆			TPG322A
						K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H25	

★= Первый выбор

A102 A254 A351 I1 A516 A500 A524 A2

ТОЧЕНИЕ

Державки для наружной обработки

Введение A114
Обзор инструмента A102
Система обозначения A112

Державки для пластин без задних углов
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые головки Coromant Capto A115
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, державки прямоугольного сечения A137
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, резцовые головки Coromant Capto A129
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, державки прямоугольного сечения A152
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, резцовые головки Coromant Capto A134
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, державки прямоугольного сечения A159
T-Max® P, прижим прихватом сверху, державки прямоугольного сечения A163

Державки для пластин с задними углами A165
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, резцовые головки Coromant Capto A168
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, державки прямоугольного сечения A174
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие, резцовые головки Coromant Capto A193
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие, державки прямоугольного сечения A195

Державки для пластин из керамики A199
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые головки Coromant Capto A200
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, державки прямоугольного сечения A208
T-Max® P, прижим прихватом сверху, резцовые головки Coromant Capto A207
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, державки прямоугольного сечения A218

Обработка с подачей СОЖ под высоким давлением A123
CoroTurn® HP, прижим рычагом за отверстие, резцовые головки Coromant Capto A124
CoroTurn® HP, закрепление винтом, резцовые головки Coromant Capto A166

Инструменты для мелкоразмерной обработки A257
CoroTurn® 107, державки прямоугольного сечения A224
CoroTurn® TR, Т-образные направляющие, державки прямоугольного сечения A230
Короткие державки системы крепления QS™ A232
Державки CoroCut® XS B91

Инструмент для многоцелевой обработки H1

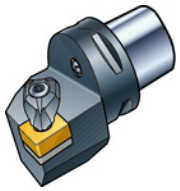
Резцовые головки CoroTurn® SL для наружной обработки I12

Комплектующие

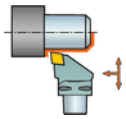
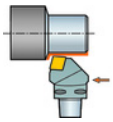
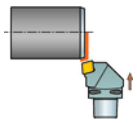
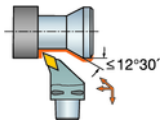
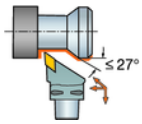
A438
Динамометрические ключи A437

Резцовые головки Coromant Capto® для пластин без задних углов

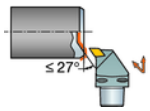
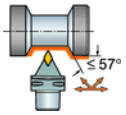
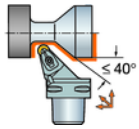
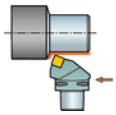
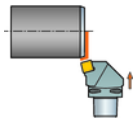
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



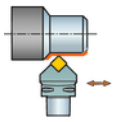
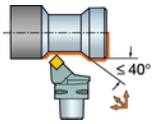
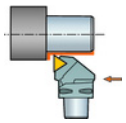
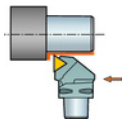
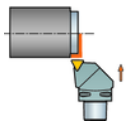
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	107.5° (-17.5°)	93° (-3°)
					
	DCLNR/L	**DCRNR/L**	**DCKNR/L**	**DDHNR/L**	**DDJNR/L**
Размер пластины, мм	09-25	12-19	12-19	15	11-15
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2	3/8-1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C8	C4-C8	C4-C8	C4-C8	C3-C8
Стр.	A115	A115	A115	A116	A116

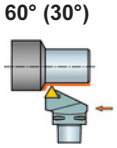
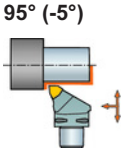
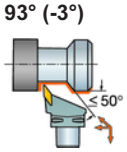
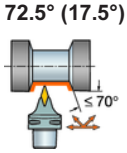
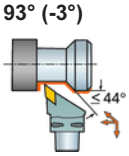
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	93° (-3°)	62.5° (27.5°)	-	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)
					
	DDUNR/L	**DDNNN**	**DRSNR/L**	**DSRNR/L**	**DSKNR/L**
Размер пластины, мм	15	11-15	12	12-25	12-25
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2	3/8-1/2	1/2	1/2-1	1/2-1
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C8	C4-C8	C4-C6	C3-C8	C3-C8
Стр.	A116	A116	A117	A118	A118

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

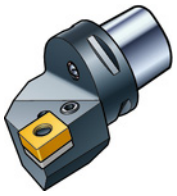
	45° (45°)	45° (45°)	93° (-3°)	91° (-1°)	91° (-1°)
					
	DSDNN	**DSSNR/L**	**DTJNR/L**	**DTGNR/L**	**DTFNR/L**
Размер пластины, мм	12-25	12-25	16-27	16-22	16-22
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2-1	1/2-1	3/8-5/8	3/8-1/2	3/8-1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C8	C3-C8	C3-C6	C4-C6	C3-C6
Стр.	A118	A118	A120	A120	A120

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

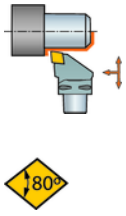
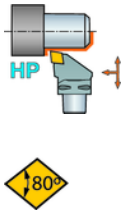
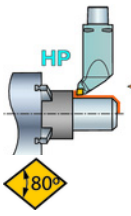
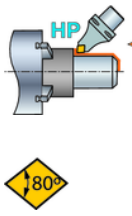
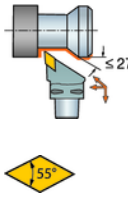
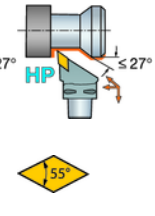
	60° (30°)	95° (-5°)	93° (-3°)	72.5° (17.5°)	T-Max M, прижим прихватом сверху	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) 93° (-3°)
						
	DTTNR/L	**DWLNR/L**	**DVJNR/L**	**DVVNN**		**MVJNR/L**
Размер пластины, мм	16-22	06-08	16	16		16
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	3/8		3/8
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C6	C3-C8	C4-C8	C4-C8		C4-C5
Стр.	A120	A122	A121	A121		A136

Резцовые головки Coromant Capto® для пластин без задних углов

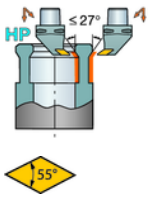
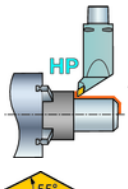
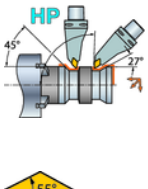
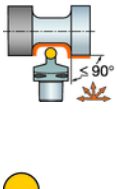
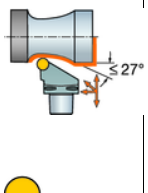
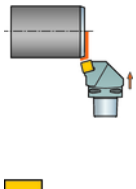
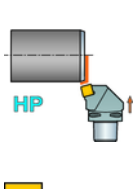
T-Max P, прижим рычагом за отверстие



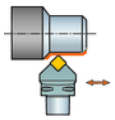
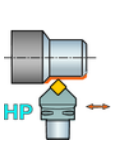
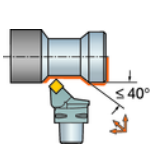
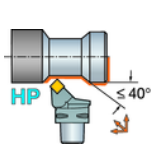
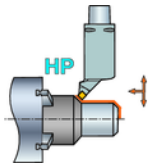
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	95° (-5°)	95° (-5°)	95° (-5°)	95° (-5°)	75° (15°)	κr 75° (15°)	93° (-3°)	93° (-3°)
								
	PCLNR/L	**PCLNR/L-HP**	**PCLNR/L-HP**	**PCMNN-HP**	**PCRNR/L**	**PCRNR/L-HP**	**PDJNR/L**	**PDJNR/L-HP**
Размер пластины, мм	12-25	12-19	12	12	12-19	16-19	11-15	15
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2-1	1/2-3/4	1/2	1/2	1/2-3/4	5/8-3/4	3/8-1/2	1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C10	C4-C10	C6	C6-C8	C5-C6	C6-C8	C3-C6	C4-C10
Стр.	A129	A124	H22	H22	A129	A124	A130	A125

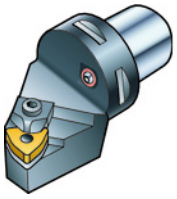
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	93°(-3°)	93° (-3°)	93° (-3°)	-	-	75° (15°)	κr 75° (15°)	75° (15°)	κr 75° (15°)
									
	PDUNR/L -HP	**PDJNR/L-HP**	**PDMNR/L-HP**	**PRDCN**	**PRSCR/L**	**PSRNR/L**	**PSRNR/L-HP**	**PSKNR/L**	**PSKNR/L-HP**
	15	15	15	25-32	20-32	12-25	15-19	12-25	15-19
	1/2	1/2	1/2	.984-1.260	.787-1.260	1/2-1	5/8-3/4	1/2-1	5/8-3/4
	C6-C8	C6	C6	C6-C8	C6-C8	C4-C8	C6-C8	C4-C8	C6-C8
	A126	H23	H23 A125	A131	A131	A132	A127	A132	A127

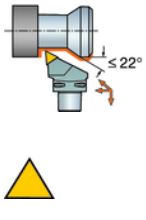
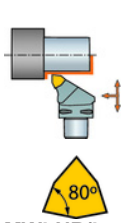
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	45° (45°)	45° (45°)	45° (45°)	45° (45°)	45° (45°)
					
	PSDNN	**PSDNN-HP**	**PSSNR/L**	**PSSNR/L-HP**	**PSSNR/L-HP**
Размер пластины, мм	12-25	15-19	12-19	12-19	12
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2-1	5/8-3/4	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C8	C6	C3-C6	C5-C10	C6
Стр.	A133	A127	A133	A128	H24

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху



Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

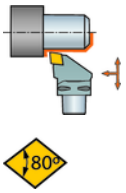
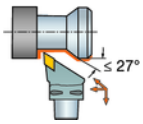
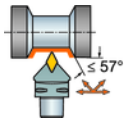
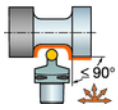
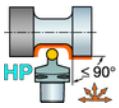
	93° (-3°)	95° (-5°)
		
	MTJNR/L	**MWLNR/L**
Размер пластины, мм	16-27	06-08
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-5/8	3/8-1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C6	C3-C5
Стр.	A134	A135

CoroTurn® HP, резцовые головки Coromant Capto® для подачи СОЖ под высоким давлением, см. на стр. A123

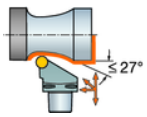
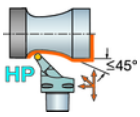
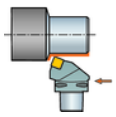
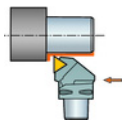
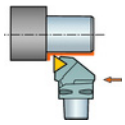
Резцовые головки Coromant Capto® для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

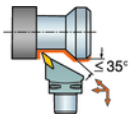
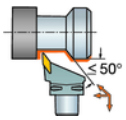
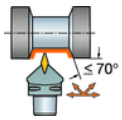
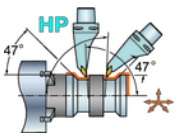
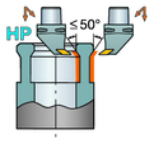
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	95° (-5°)	93° (-3°)	62.5° (27.5°)	-	-
					
	SCLCR/L	**SDJCR/L**	**SDNCN**	**SRDCN**	**SRDCN-HP**
Размер пластины, мм	09-12	07-11	11	05-20	12
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1/2	1/4-3/8	3/8	.197-.787	.472
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C6	C3-C6	C3-C5	C3-C6	C6
Стр.	A168	A168	A168	A169	A166

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	-	-	75° (15°)	93° (-3°)	91° (-1°)
					
	SRSCR/L	**SRSCR/L-HP**	**SSRCR/L**	**STJCR/L**	**STGCR/L**
Размер пластины, мм	06-20	10-12	09-12	11-16	11-16
Размер пластины *iC*, дюйм	.236-.787	.394-.472	3/8-1/2	1/4-3/8	1/4-3/8
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C6	C5-C6	C3-C5	C3-C5	C3-C6
Стр.	A170	A166	A171	A172	A172

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

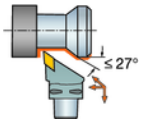
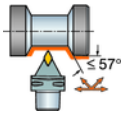
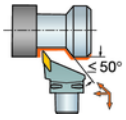
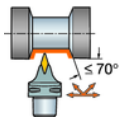
	107.5° (-17.5°)	93° (-3°)	72.5° (17.5°)	50° (40°)	93° (-3°)	93° (-3°)
						
	SVHBR/L	**SVJBR/L**	**SVVBN**	**SVMBR/L-HP**	**SVJBR/L-HP**	**SVUBR/L-HP**
Размер пластины, мм	11-16	11-16	11-16	16	16	16
Размер пластины *iC*, дюйм	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	3/8	3/8	3/8
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C6	C3-C6	C3-C6	C6	C4-C8	C4-C8
Стр.	A173	A173	A173	H25	A167	A167

CoroTurn® HP, резцовые головки Coromant Capto® для подачи СОЖ под высоким давлением, см. на стр. A123

Резцовые головки Coromant Capto® для пластин с задними углами

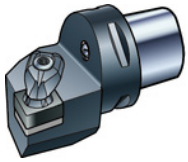
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

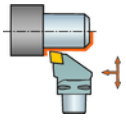
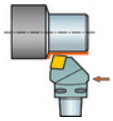
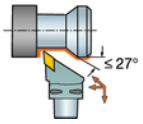
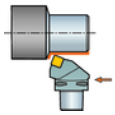
	93° (-3°)	62.5° (27.5°)	93° (-3°)	72.5° (-17.5°)
				
	D13JCR/L	**D13NCN**	**V13JBR/L**	**V13VBN**
Размер пластины, мм	13	13	13	13
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6
Стр.	A193	A193	A194	A194

Резцовые головки Coromant Capto® для пластин из керамики

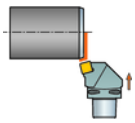
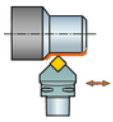
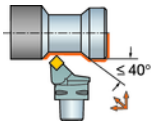
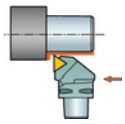
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



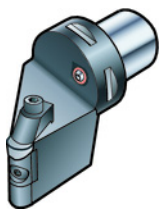
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	95° (-5°)		75° (15°)		93° (-3°)		75° (15°)	
								
	DCLNR/L	**CCLNR/L**	**DCRNR/L**	**CCRNR/L**	**DDJNR/L**	**CDJNR/L**	**DSRNR/L**	**CSRNR/L**
Размер пластины, мм	12-16	12-16	12-16	12-16	15	15	12	12-15
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2-5/8
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C5-C6	C5-C6	C4-C6	C4-C6
Стр.	A200	A201	A200	A201	A202	A202	A203	A204

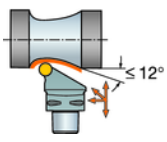
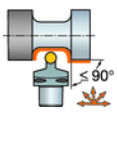
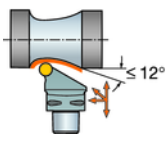
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	75° (15°)		45° (45°)		45° (45°)		91° (-1°)	
								
	DSKNR/L	**CSKNR/L**	**DSDNN**	**CSDNN**	**DSSNR/L**	**CSSNR/L**	**DTGNR/L**	**CTGNR/L**
Размер пластины, мм	12	12	12	12-15	12	12-15	22	22
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2	1/2	1/2	1/2-5/8	1/2	1/2-5/8	1/2	1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6	C4-C6
Стр.	A203	A204	A203	A204	A205	A205	A206	A206

T-Max® , прижим прихватом сверху

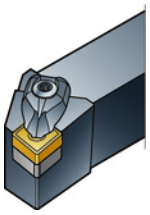


Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

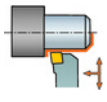
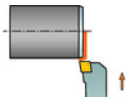
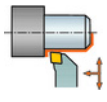
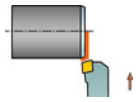
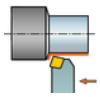
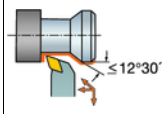
			
	CRSCR/L	**CRDCN**	**CRSNR/L**
Размер пластины, мм	9-12	9-12	9-12
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
Размер соединения Coromant Capto®	C5	C5	C3-C6
Стр.	A207	A207	A207

Державки для пластин без задних углов

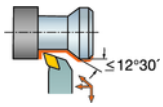
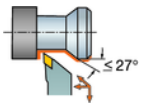
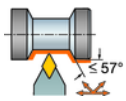
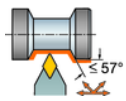
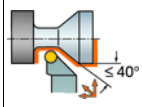
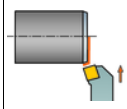
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



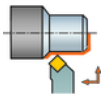
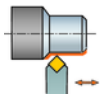
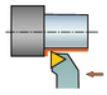
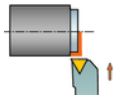
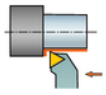
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 107.5° (-17.5°)
							
	DCLNR/L	**DCFNR/L**	**DCGNR/L**	**DCKNR/L**	**DCBNR/L**	**DCRNR/L**	**DDHNR/L**
Размер пластины, мм	09-25	12	12-19	12-16	12-19	12-19	15
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1	1/2	1/2-3/4	1/2-5/8	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2
Размер хвостовика, мм	16-50	–	–	20-40	20-40	–	20-32
Размер хвостовика, дюйм	.625-1.500	1.000	1.000-1.250	.750-1.250	–	.750-1.500	–
Стр.	A137	A138	A138	A138	A139	A139	A140

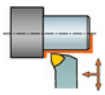
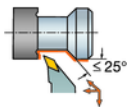
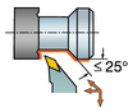
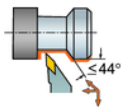
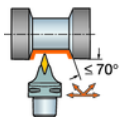
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	k_r107.5°(-17.5°)	k_r 93° (-3°)	k_r 62.5°(27.5°)	k_r 62.5° (27.5°)	-	k_r 75° (15°)	k_r 75° (15°)
							
	DDQNR/L	**DDJNR/L**	**DDPNN**	**DDNNN**	**DRSNR/L**	**DSKNR/L**	**DSBNR/L**
Размер пластины, мм		11-15		11-15	09-25	09-25	09-25
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1	3/8-1	3/8-1
Размер хвостовика, мм	–	16-40	–	20-40	20-40	20-50	16-50
Размер хвостовика, дюйм	.750-1.500	.625-1.500	.750-1.250	–	.750-1.250	.750-2.000	–
Стр.	A140	A140	A141	A141	A142	A143	A144

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

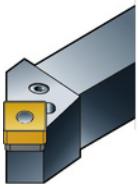
	k_r 75° (15°)	k_r 45° (45°)	k_r 45° (45°)	k_r 93° (-3°)	k_r 91° (-1°)	k_r 91° (-1°)	k_r 75° (15°)
							
	DSRNR/L	**DSSNR/L**	**DSDNN**	**DTJNR/L**	**DTFNR/L**	**DTGNR/L**	**DTRNR/L**
Размер пластины, мм	–	09-25	09-25	16-27	16-33	16-27	–
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1	3/8-1	3/8-1	3/8-5/8	3/8-3/4	3/8-3/4	3/8-1/2
Размер хвостовика, мм	–	16-40	16-40	16-40	16-40	16-40	–
Размер хвостовика, дюйм	.625-2.000	.625-1.500	.625-1.500	.750-1.500	.625-1.500	.625-1.500	.750-1.000
Стр.	A144	A145	A146	A147	A148	A149	A149

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

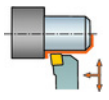
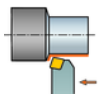
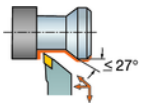
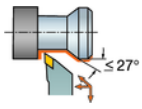
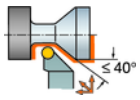
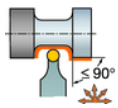
	k_r 60° (30°)	k_r 95° (-5°)	k_r117.5°(-27.5°)	k_r117.5°(-27.5°)	k_r 93° (-3°)	k_r72.5°(17.5°)
						
	DTTNR/L	**DWLNR/L**	**DVPNR/L**	**DVTNR/L**	**DVJNR/L**	**DVVNN**
Размер пластины, мм	16-22	06-08	16	–	16	16
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8
Размер хвостовика, мм	16-25	16-40	25-40	–	20-40	20-40
Размер хвостовика, дюйм	.625-1.000	.625-1.500	–	1.000-1.500	.750-1.500	.750-1.500
Стр.	A149	A151	A150	A150	A150	A150

Державки для пластин без задних углов

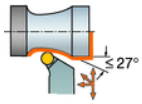
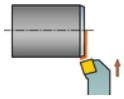
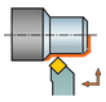
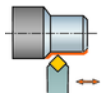
T-Max P, прижим рычагом за отверстие



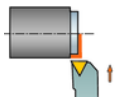
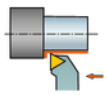
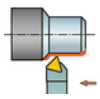
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	-	-
						
	PCLNR/L	**PCBNR/L**	**PDJNR/L**	**R/L 171.35**	**PRGNR/L**	**PRDCN**
Размер пластины, мм	09-25	12-19	11-15	15	09-25	10-32
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1	1/2-3/4	3/8-1/2	1/2	.354-.984	.394-1.260
Размер хвостовика, мм	16-50	25-40	16-32	25-32	20-40	20-50
Стр.	A152	A152	A153	A153	A154	A154

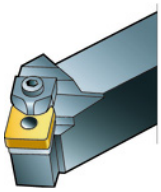
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	-	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	κr 45°	κr 45°
						
	PRGCR/L	**PSKNR/L**	**PSBNR/L**	**PSRNR/L**	**PSSNR/L**	PSDNN
Размер пластины, мм	10-32	09-25	09-25	09	09-25	09-25
Размер пластины *iC*, дюйм	.394-1.260	3/8-1	3/8-1	3/8	3/8-1	3/8-1
Размер хвостовика, мм	20-50	16-50	12-50	12	16-40	10-40
Стр.	A154	A155	A155	A155	A156	A156

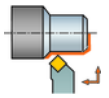
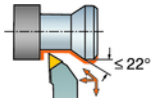
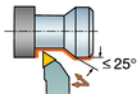
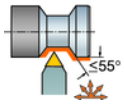
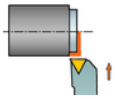
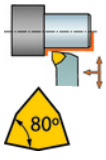
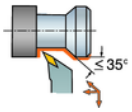
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 91° (-1°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 45°
				
	PTFNR/L	**PTGNR/L**	**PTTNR/L**	**PTDNR/L**
Размер пластины, мм	11-33	11-27	11-22	22
Размер пластины *iC*, дюйм	1/4-3/4	1/4-5/8	1/4-1/2	1/2
Размер хвостовика, мм	12-40	10-40	10-25	25
Стр.	A157	A157	A158	A158

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

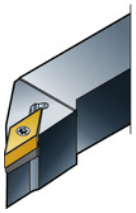


Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

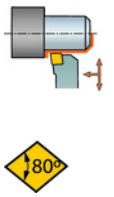
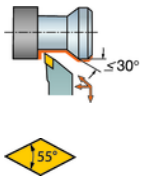
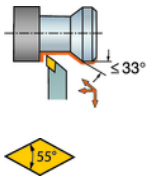
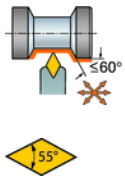
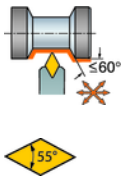
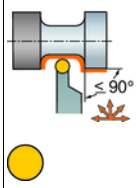
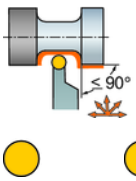
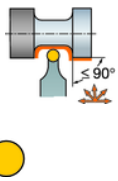
	κ_r 45° (45°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 95° (-5°)	κ_r 117.5° (-27.5°)
							
	MSSNR/L	**WTJNR/L MTJNR/L**	**WTGNR/L MTGNR/L**	**WTENN MTENN**	**WTFNR/L**	**MWLNR/L**	**MVTNR/L**
Размер пластины, мм	12-25	16-22	22	22	–	06-08	16
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2-1	3/8-5/8	1/2	1/2-5/8	(1/2)		3/8
Размер хвостовика, мм	25-40	20-25	25-32	25-32	–	2020-3225	19.5
Размер хвостовика, дюйм	–	.750-1.500	1.000	1.000-1.250	1.000	-	.750
Стр.	A159	A160	A161	A161	A160	A162	A163

Державки для пластин с задними углами

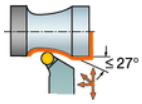
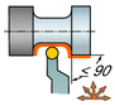
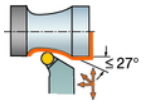
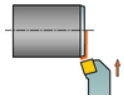
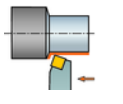
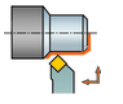
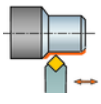
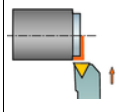
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



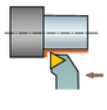
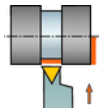
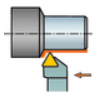
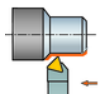
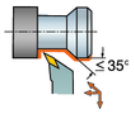
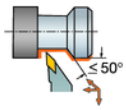
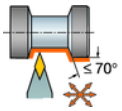
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 62.5° (27.5°)	-	-	-
								
	SCLCR/L	**SDJCR/L**	**SDACR/L**	**SDNCN**	**SDPCN**	**SRDCR/L**	**SRACR/L**	**SRDCN**
Размер пластины, мм (дюйм)	06-12 (1/4-1/2)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	05-08 (.197-.315)	(1/4-1/2)	05-20 (.197-.787)
Размер хвостовика, мм (дюйм)	08-25 (.375-1.250)	08-25 (.375-1.000)	08-16 (.375-.750)	10-25	(.375-1.000)	20-25	(1.000-1.250)	10-32 (.500-.625)
Стр.	A174	A176	A177	A177	A177	A178	A178	A178

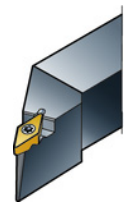
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	Метрическое исполнение	**Дюймовое исполнение**	-	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 45° (45°)	κ_r 45° (45°)	κ_r 91° (-1°)
								
	SRSCR/L	**SRSCR/L**	**SRGCR/L**	**SSKCR/L**	**SSBCR/L**	**SSDCR/L**	**SSDCN**	**STFCR/L**
Размер пластины, мм (дюйм)	05-20	(1/4-1)	(3/8-3/4)	09 (3/8)	09-12 (3/8-1/2)	09-12 (3/8-1/2)	09 (3/8)	09- 16 (1/4-3/8)
Размер хвостовика, мм (дюйм)	20-32	(.750-1.500)	(.750-1.250)	16 (.625)	16-25	16-25 (.625-1.000)	12-16 (.500-1.000)	10-25 (.375-1.000)
Стр.	A179	A179	A179	A180	A180	A180	A180	A183

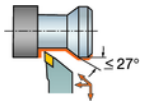
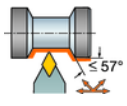
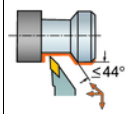
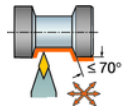
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 91° (-1°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 45° (45°)	κ_r 107.5° (-17.5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 72.5° (17.5°)
							
	STGCR/L	**STFCR/L-A**	**STTCR/L**	**STDCR/L**	**SVHCR/L SVHBR/L**	**SVJBR/L**	**SVVBN**
Размер пластины, мм (дюйм)	09-16 (1/4-3/8)	11-16 (1/4-3/8)	11-16 (3/8)	09-16 (1/4-3/8)	16-22 (3/8-1/2)	11-16 (1/4)	11-16 (1/4-3/8)
Размер хвостовика, мм (дюйм)	08-25(.375-1.000)	20-25	16-25 (.750-1.000)	10-25 (.375-.750)	20-25 (.750-1.000)	10-25 (.500-1.000)	12-25 (.500-1.250)
Стр.	A181	A181	A182	A182	A184	A185	A187

CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

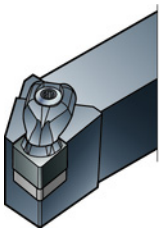


Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

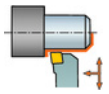
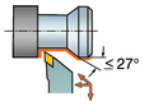
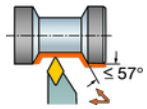
	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 72.5° (17.5°)
				
	D13JCR/L	**D13NCN**	**V13JBR/L**	**V13VBN**
Размер пластины, мм	13	13	13	13
Размер хвостовика, мм (дюйм)	16-25 (.625-1.000)	16-25 (.625-1.000)	16-25 (.625-1.000)	16-25 (.625-1.000)
Стр.	A195	A195	A197	A197

Державки для пластин из керамики

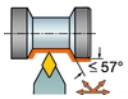
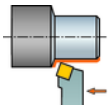
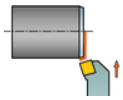
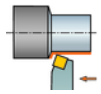
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



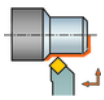
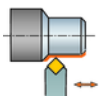
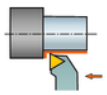
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)		κ_r 75° (15°)		κ_r 93° (-3°)		κ_r 62.5° (27.5°)	
								
	DCLNR/L	**CCLNR/L**	**DCRNR/L DCBNR/L**	**CCRNR/L CCBNR/L**	**DDJNR/L**	**CDJNR/L**	**DDNNR/L**	**CDNNR/L**
Размер пластины, мм	12-16	12-16	12-16	12-16	15	15	15	15
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2
Размер хвостовика, мм	25-32	25-32	25-32	25-32	25-32	25-32	32	32
Размер хвостовика, дюйм	.750-1.500	.750-1.500	.750-1.500	.750-1.000	1.000-1.500	1.000-1.250		1.250
Стр.	A208	A209	A208	A209	A210	A211	A210	A211

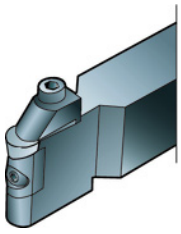
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 62.5° (27.5°)		κ_r 75° (15°)		κ_r 75° (15°)		κ_r 75° (15°)	
								
	DDNNN	**CDNNN**	**DSRNR/L**	**CSRNR/L**	**DSKNR/L**	**CSKNR/L**	**DSBNR/L**	**CSBNR/L**
Размер пластины, мм	15	15	12	12-15	12	12	12	12
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2	1/2	1/2	1/2-5/8	1/2	1/2	1/2	1/2
Размер хвостовика, мм	50	50	25-32	25-32	25-32	25	25	25
Размер хвостовика, дюйм			.750-1.500	.750-1.500	1.000	1.000		
Стр.	A210	A211	A212	A214	A212	A214	A212	A214

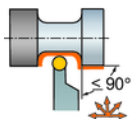
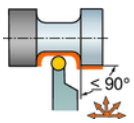
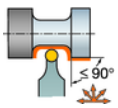
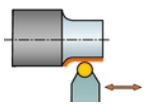
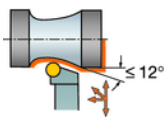
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 45° (45°)		κ_r 45° (45°)		κ_r 91° (-1°)	
						
	DSSNR/L	**CSSNR/L**	**DSDNN**	**CSDNN**	**DTGNR/L**	**CTGNR/L**
Размер пластины, мм	12	12	12	12	22	22
Размер пластины *iC*, дюйм	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
Размер хвостовика, мм	25-32	25-32	25-32	25-32	32	32
Размер хвостовика, дюйм	1.000-1.250	1.000-1.250	1.000-1.250	1.000-1.250	1.250	1.250
Стр.	A212	A214	A212	A214	A216	A217

T-Max® , прижим прихватом сверху



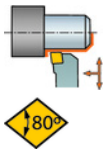
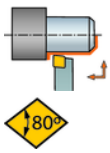
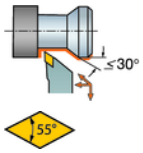
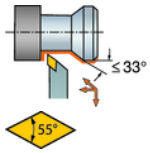
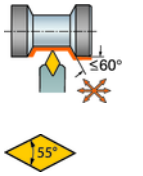
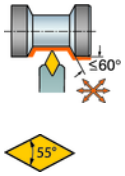
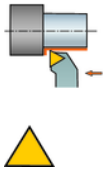
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	-	-	-	-	-
					
	CRDCR/L	**R/L176.9**	**CRDCN**	**CRDNN**	CRSNR/L
Размер пластины, мм	09-12	06	06-25	09-12	09-25
Размер пластины *iC*, дюйм	3/8-1/2	1/4	1/4-1	3/8-1/2	3/8-1
Размер хвостовика, мм	32	32	32-50	25-32	25-50
Стр.	A218	A218	A218	A219	A219

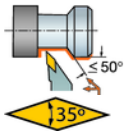
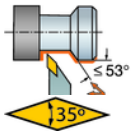
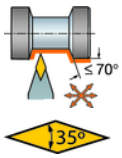
Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

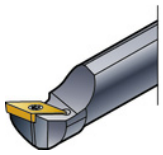
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 93° (-3°)
							
	SCLCR/L	**SCACR/L**	**SDJCR/L**	**SDACR/L**	**SDNCN**	**SDPCN**	**STJCR/L**
Размер пластины, мм	06-09	06-09	07-11	07-11	07-11	3/8	11
Размер пластины *iC*, дюйм	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4-3/8		1/4
Размер хвостовика, мм	08-16	08-16	08-16	08-16	10-16		10-16
Размер хвостовика, дюйм	.375-.750	.375-.750	.375-.750	.375-.750		.500-.750	.375-.625
Стр.	A224	A224	A225	A225	A225	A225	A226
Система крепления QS стр.	A238	A238	A239	-	A239	A239	A240

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 93° (-3°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 72.5° (17.5°)
			
	SVJBR/L	**SVABR/L**	**SVVBN**
Размер пластины, мм	11-16	11-16	11
Размер пластины *iC*, дюйм	1/4-3/8	1/4-3/8	1/4
Размер хвостовика, мм	10-16	10-16	08-16
Размер хвостовика, дюйм	.375-.750	.375-.750	.375-.625
Стр.	A227	A228	A228
Система крепления QS стр.	A241	A241	A241

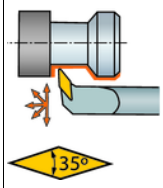
Расточные оправки



Размер пластины, мм	
Размер пластины *iC*, дюйм	
Диам. оправки, дюйм	
Стр.	-

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

κ_r 93° (-3°)

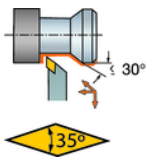
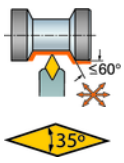
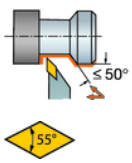
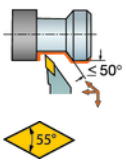


SVUBL

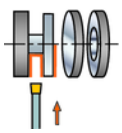
Размер пластины, мм	11
Размер пластины *iC*, дюйм	1/4
Диам. оправки, дюйм	.750-1.000
Стр.	A229

CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 72.5° (17.5°)
				
	D13JCR/L	**D13NCN**	**V13JBR/L**	**V13VBN**
Размер пластины, мм	13	13	13	13
Размер хвостовика, мм	16	16	16	16
Размер хвостовика, дюйм	.625	.625	.625	.625
Стр.	A230	A230	A231	A231
Система крепления QS стр.	-	-	-	-

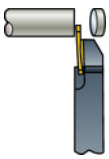
CoroCut® 1-2



R/LF123

Размер пластины, мм	-
Размер хвостовика, мм	
Размер хвостовика, дюйм	.375-670
Стр.	B37
Система крепления QS стр.	A244

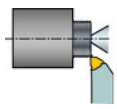
CoroCut® 3



RF123T LF123U

Размер пластины, мм	-
Размер хвостовика, мм	10-16
Размер хвостовика, дюйм	
Стр.	B55
Система крепления QS стр.	A242

CoroThread® 266



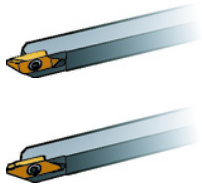
266 R/LFA

Размер пластины, мм	10-16
Размер хвостовика, мм	
Размер хвостовика, дюйм	.375-.625
Стр.	C37
Система крепления QS стр.	A245

CoroCut® XS

Полный ассортимент пластин для точения, отрезки, обработки канавок и резьбонарезания см. на стр. B85

Державки

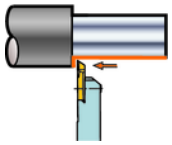


SMALR/L

Размер пластины, мм	
Размер хвостовика, мм	10-16
Размер хвостовика, дюйм	.500-.625
Стр.	B91
Система крепления QS стр.	A243

Пластины

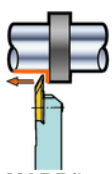
Точение



MAFR/L

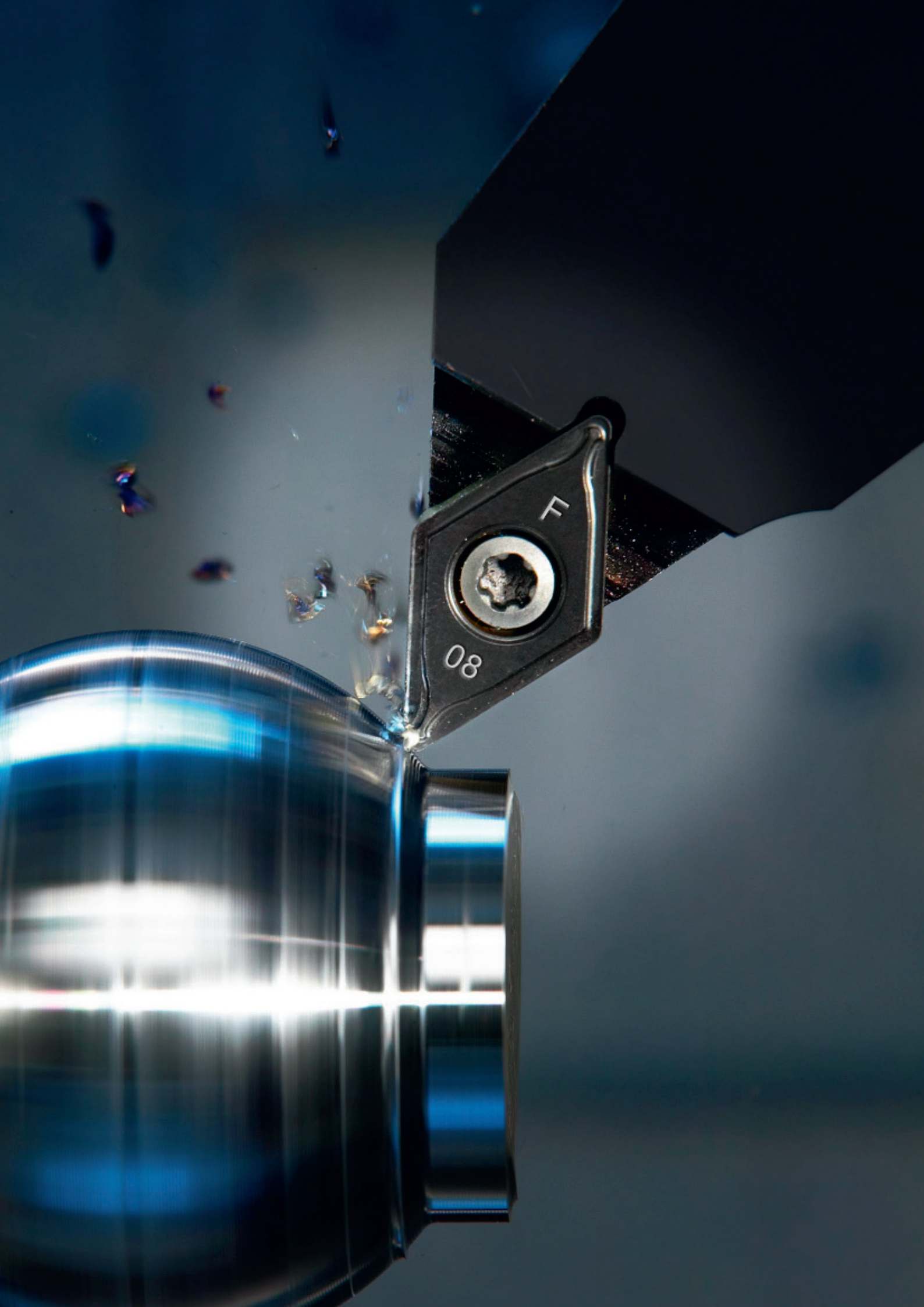
Размер пластины, мм	3
Размер хвостовика, мм	
Размер хвостовика, дюйм	
Стр.	B89
Система крепления QS стр.	

Обратное точение



MABR/L

Размер пластины, мм	3
Размер хвостовика, мм	
Размер хвостовика, дюйм	
Стр.	B89
Система крепления QS стр.	


F
08

Система обозначения резцов и резцовых головок Coromant Capto®

Резцовая головка Coromant Capto®

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

Державки, дюймовое исполнение

D	C	L	N	R	16	4	D	–	
2	3	4	5	6	7–8	11	10		12

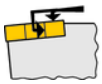
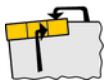
1 Размер соединения, мм

C = Coromant Capto®
D_{5m} = Размер соединения

C3 D_{5m} = 32
C4 D_{5m} = 40
C5 D_{5m} = 50
C6 D_{5m} = 63
C8 D_{5m} = 80

Coromant Capto®

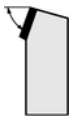
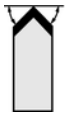
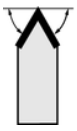
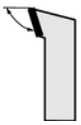
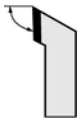
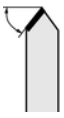
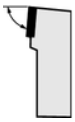
2 Система крепления

C	D	M, W	P	S
				
Прижим сверху	Прижим повышенной жесткости (RC)	Прижим сверху и поджим за отверстие	Прижим рачагом за отверстие	Закрепление пластин винтом

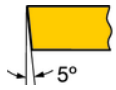
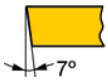
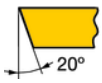
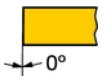
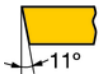
3 Форма пластины

C	D		
K	R		
S	T		
V	W		

4 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

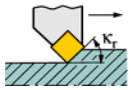
A 90° (0°)	B 75° (15° 	D 45° (45° 	E 60° (30°) 	F 91° (-1°)	G 91° (-1°)	H 107.5° (-17.5°) 
J 93° (-3°) 	K 75° (15°	L 95° (-5°)	M 50° (40°) 	N 62.5° (27.5°)	Q 107.5° (-17.5°)	R 75° (15°)
S 45° (45°)	T 60° (30°	U 93° (-3°)	V 72.5° (17.5°)	Y(X) 85° (5°) 	Y(Z) 85° (5°)	P 62.5° (27.5°)

5 Задний угол

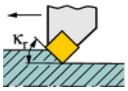
B		C	
D		E	
N		P	
O	Другое значение		

6 Исполнение инструмента

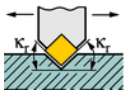
R Подача



L Подача



N Подача Подача



7 и 8 Размер державки (b, ширина и h, высота), дюйм

05	= 5/16 X 5/16	85	= 1 X 1 1/4
06	= 3/8 X 3/8	86	= 1 X 1 1/2
08	= 1/2 X 1/2	20	= 1 1/4 X 1 1/4
10	= 5/8 X 5/8	24	= 1 1/2 X 1 1/2
12	= 3/4 X 3/4	32	= 2 X 2
16	= 1 X 1		

Седьмая и восьмая позиция - это двухзначное число, обозначающее размер поперечного сечения державки. Для державок площадью 5/8" и более число будет обозначать ширину и высоту в шестнадцатых долях дюйма.

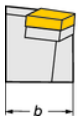
Для обозначения державок размером меньше 5/8" перед размером поперечного сечения в шестнадцатых долях дюйма ставится ноль.

Для прямоугольных державок первая цифра обозначает ширину в восьмых дюйма, а вторая - высоту в четвертях дюйма.

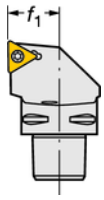
7 и 8 Размер державки (b, ширина и h, высота), мм

7 Высота державки * Перед однозначной величиной ставится 0, например, если h = 8 мм, то ставится 08

8 Ширина державки * Перед однозначной величиной ставится 0, например, если b = 8 мм, то ставится 08

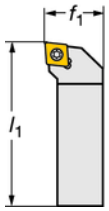


9 Размер f_1, резцовая головка Coromant Capto®



f_1-размер в мм (2 знака)

10 Длина и ширина державки, дюйм

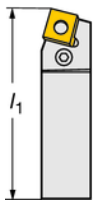


A	l_1 = 4"
B	l_1 = 4.5"
C	l_1 = 5"
D	l_1 = 6"
E	l_1 = 7"
F	l_1 = 8"
M	l_1 = 4"
N	l_1 = 4.5"
P	l_1 = 5"
R	l_1 = 6"
S	l_1 = 7"
T	l_1 = 8"

Стандарт SANDVIK

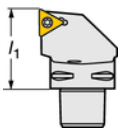
G	l_1 = 5.5"
U	l_1 = 5.5"
V	l_1 = 3.5"
K	l_1 = 14"

10 Длина державки, мм



A = 32 мм	N = 150 мм
B = 40 мм	P = 170 мм
C = 50 мм	Q = 180 мм
D = 60 мм	R = 200 мм
E = 70 мм	S = 250 мм
G = 80 мм	T = 300 мм
H = 100 мм	U = 350 мм
J = 110 мм	V = 400 мм
K = 125 мм	W = 400 мм
L = 140 мм	
M = 150 мм	X = специальный

10 Длина Coromant Capto®, мм

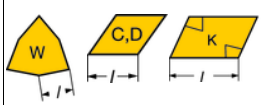


l_1-размер в мм (3 знака)

11 Размер пластины

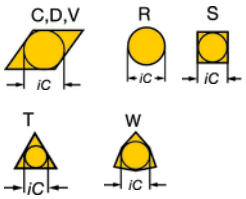
Метрическое исполнение Длина режущей кромки

Длина режущей кромки выражается в мм.



Целое число (не округляется)

Дюймовое исполнение Размер вписанной окружности указан в 1/8"



1.2	= 5/32
1.5	= 3/16
1.8	= 7/32
2	= 1/4
2.5	= 5/8
3	= 3/8
4	= 1/2
5	= 5/8
6	= 3/4
8	= 1
10	= 1 1/4

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

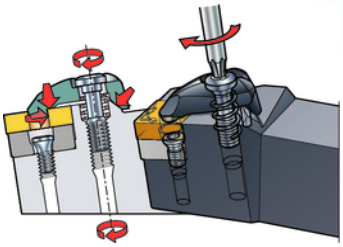
-2 =державка CoroTurn® RC для пластин с отверстием

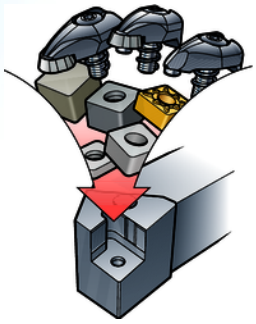
-4 = державка CoroTurn® RC для пластин без отверстия

CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

Первый выбор для надежного и высокопроизводительного точения

Система CoroTurn® RC представлена резцовыми головками Coromant Capto® и державками прямоугольного сечения для всех типов пластин.





Система является первым выбором для точения и обладает следующими преимуществами:

- Уникальная стабильность
- Хорошо работает даже в условиях сильного загрязнения, например, при обработке чугуна
- Удобство использования; один ключ для замены режущей и опорной пластин
- Возможность доступа с обратной стороны державки

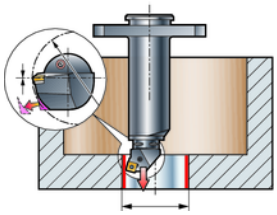
Гибкая система

Комбинирование прижимов и/или опорных пластин позволяет использовать в системе крепления CoroTurn® RC больший диапазон режущих пластин.

CoroTurn® RC закрепляет:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A445.



Резцовые головки Coromant Capto® для внутренней обработки

Все резцовые головки CoroTurn® RC имеют срезанные углы для обеспечения возможности внутренней обработки.

Многоцелевые станки

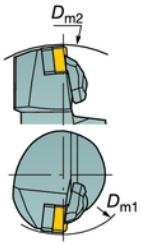
Использование систем Coromant Capto® и CoroTurn® RC для многоцелевой обработки обеспечит ее надежность и производительность. Существуют также специально разработанные инструменты CoroPlex™, позволяющие максимально расширить возможности многоцелевой обработки.

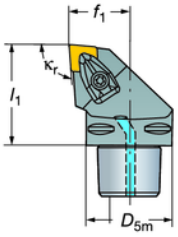
Резцовые головки Coromant Capto®

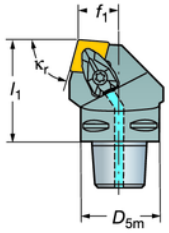
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

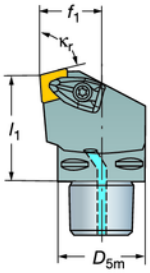
	DCLNR/L	DCRNR/L	DCKNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°	15°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



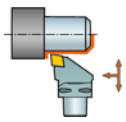
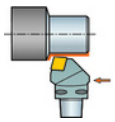
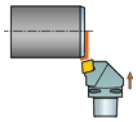






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	C3-DCLNR/L-22040-09	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	CNMG 09 03 08	CNMG 322	1.7
			C4-DCLNR/L-27050-09	40	60	2.362	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	CNMG 09 03 08	CNMG 322	1.7
	12	1/2	C3-DCLNR/L-22045-12	32	60	2.362	121	4.764	22.0	.866	45.0	1.772	-6°	-6°	0.2	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C4-DCLNR/L-27050-12	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C5-DCLNR/L-35060-12	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCLNR/L-45065-12	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C8-DCLNR/L-55080-12	80	110	4.331	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.6	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	C4-DCLNR/L-27055-16	40	125	4.921	145	5.709	27.0	1.063	55.0	2.165	-6°	-6°	0.5	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C5-DCLNR/L-35060-16	50	125	4.921	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C6-DCLNR/L-45065-16	63	125	4.921	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C8-DCLNR/L-55080-16	80	125	4.921	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
	19	3/4	C5-DCLNR/L-35060-19	50	80	3.150	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.9	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
			C6-DCLNR/L-45065-19	63	81	3.189	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
			C8-DCLNR/L-55080-19	80	100	3.937	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.6	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
	25	1	C8-DCLNR/L-55080-25	80	150	5.906	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.7	CNMG 25 09 24	CNMG 866	9.5
	12	1/2	C4-DCRNR/L-22050-12	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C5-DCRNR/L-27060-12	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCRNR/L-35065-12	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	C5-DCRNR/L-27060-16	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C6-DCRNR/L-35065-16	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C8-DCRNR/L-55080-16	80			250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.7	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
	19	3/4	C5-DCRNR/L-27060-19	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
			C6-DCRNR/L-35065-19	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
			C8-DCRNR/L-55080-19	80			250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
	12	1/2	C4-DCKNR/L-27050-12	40	110	4.331			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C5-DCKNR/L-35060-12	50	110	4.331			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCKNR/L-45065-12	63	110	4.331			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	C4-DCKNR/L-27050-16	40	125	4.921			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C5-DCKNR/L-35060-16	50	125	4.921			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.9	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C6-DCKNR/L-45065-16	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
	19	3/4	C6-DCKNR/L-45065-19	63	81	3.189			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
			C8-DCKNR/L-55080-19	80	100	3.937			55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.9	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	C3-C4	5513 020-04	5322 236-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	C3	5513 020-02	5322 236-03	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
12	1/2	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	C8	5513 020-08	5322 234-05	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

1) Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9

A137

A439

G6

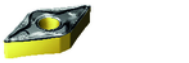
A2

J2

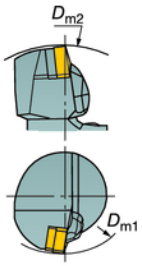
Резцовые головки Coromant Capto®

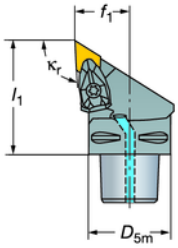
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

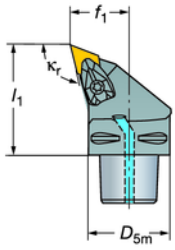
	DDJNR/L	DDHNR/L	DDNNN	DDUNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 107.5°	κ_r 62.5°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-17.5°	27.5°	-3°

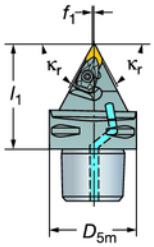


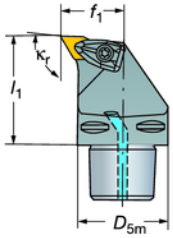
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA





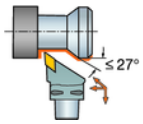
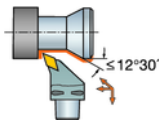
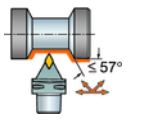
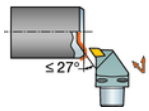






Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Основная область применения			Код заказа[5]	Размеры, мм, дюйм												Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤27°	11	3/8	C3-DDJNR/L-22045-11	32	60	2.3622	121	4.7638	22.0	.8661	45.0	1.7717	-6°	-7°	0.2	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
			C4-DDJNR/L-27050-11	40	60	2.3622	140	5.5118	27.0	1.063	50.0	1.9685	-6°	-7°	0.4	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
			C5-DDJNR/L-35060-11	50	65	2.5591	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.7	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
			C6-DDJNR/L-45065-11	63	81	3.189	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.2	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
	15	1/2	C4-DDJNR/L-27055-15	40	110	4.3307	145	5.7087	27.0	1.063	55.0	2.1654	-6°	-7°	0.5	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C4-DDJNR/L-27055-1504	40	110	4.3307	145	5.7087	27.0	1.063	55.0	2.1654	-6°	-7°	0.5	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C5-DDJNR/L-35060-15	50	110	4.3307	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.8	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C5-DDJNR/L-35060-1504	50	110	4.3307	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.8	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C6-DDJNR/L-45065-15	63	110	4.3307	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDJNR/L-45065-1504	63	110	4.3307	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.2	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C8-DDJNR/L-55080-15	80	110	4.3307	250	9.8425	55.0	2.1654	80.0	3.1496	-6°	-7°	2.3	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C8-DDJNR/L-55080-1504	80	110	4.3307	250	9.8425	55.0	2.1654	80.0	3.1496	-6°	-7°	2.3	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
 ≤12°30'	15	1/2	C4-DDHNR/L-27055-15	40	110	4.3307	145	5.7087	27.0	1.063	55.0	2.1654	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C4-DDHNR/L-27055-1504	40	110	4.3307	145	5.7087	27.0	1.063	55.0	2.1654	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C5-DDHNR/L-35060-15	50	110	4.3307	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.8	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C5-DDHNR/L-35060-1504	50	110	4.3307	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.8	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C6-DDHNR/L-45065-15	63	110	4.3307	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.3	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDHNR/L-45065-1504	63	110	4.3307	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.3	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C8-DDHNR/L-55080-15	80	110	4.3307	250	9.8425	55.0	2.1654	80.0	3.1496	-6°	-7°	2.6	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C8-DDHNR/L-55080-1504	80	110	4.3307	250	9.8425	55.0	2.1654	80.0	3.1496	-6°	-7°	2.6	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
 ≤57°	11	3/8	C4-DDNNN-00050-11	40			140	5.5118	0.5	.0197	50.0	1.9685	-5°	-9°	0.4	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
			C5-DDNNN-00060-11	50			165	6.4961	0.5	.0197	60.0	2.3622	-5°	-9°	0.6	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
	15	1/2	C4-DDNNN-00055-15	40			145	5.7087	0.5	.0197	55.0	2.1654	-5°	-9°	0.4	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C4-DDNNN-00055-1504	40			145	5.7087	0.5	.0197	55.0	2.1654	-5°	-9°	0.4	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C5-DDNNN-00060-15	50			165	6.4961	0.5	.0197	60.0	2.3622	-5°	-9°	0.6	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C5-DDNNN-00060-1504	50			165	6.4961	0.5	.0197	60.0	2.3622	-5°	-9°	0.6	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C6-DDNNN-00065-15	63			190	7.4803	0.5	.0197	65.0	2.5591	-5°	-9°	1.1	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDNNN-00065-1504	63			190	7.4803	0.5	.0197	65.0	2.5591	-5°	-9°	1.1	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C8-DDNNN-00080-15	80			250	9.8425	0.5	.0197	80.0	3.1496	-5°	-9°	2.1	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C8-DDNNN-00080-1504	80			250	9.8425	0.5	.0197	80.0	3.1496	-5°	-9°	2.1	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
 ≤27°	15	1/2	C4-DDUNR/L-27050-15	40	110	4.3307	140	5.5118	27.0	1.063	50.0	1.9685	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C4-DDUNR/L-27050-1504	40	110	4.3307	140	5.5118	27.0	1.063	50.0	1.9685	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C5-DDUNR/L-35060-15	50	110	4.3307	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.8	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C5-DDUNR/L-35060-1504	50	110	4.3307	165	6.4961	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-7°	0.8	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C6-DDUNR/L-45065-15	63	110	4.3307	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.4	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDUNR/L-45065-1504	63	110	4.3307	190	7.4803	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-7°	1.4	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C8-DDUNR/L-55080-15	80	110	4.3307	250	9.8425	55.0	2.1654	80.0	3.1496	-6°	-7°	2.6	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C8-DDUNR/L-55080-1504	80	110	4.3307	250	9.8425	55.0	2.1654	80.0	3.1496	-6°	-7°	2.6	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
5) -1504 в конце кода = Для пластин толщиной 4.76 мм (1/4")

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
	iC						
11	3/8	C3-C6	5513 020-04	5322 267-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
1506 (DNMG 44)	1/2	C4-C8	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
1504 (DNMG 43)	1/2		5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	

[1]Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A140
A439
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

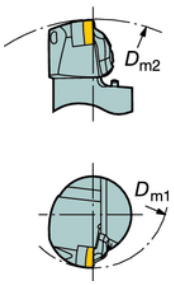
Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

без задних углов

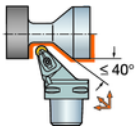
DRSNR/L

RNMG
RNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	⌷	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**C4-DRSNR/L-27050-12**	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	RNMG 12 04 00	RNMG 43	3.9
			C5-DRSNR/L-35060-12	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	RNMG 12 04 00	RNMG 43	3.9
			C6-DRSNR/L-45065-12	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	RNMG 12 04 00	RNMG 43	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

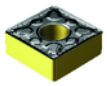
Размер пластины ⌷	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	C4-C6	5513 020-02	5322 155-02	5680 049-01 (9IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)

A9
A142
A439
G6
A2
J2

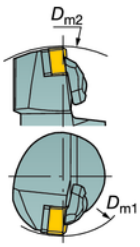
Резцовые головки Coromant Capto®

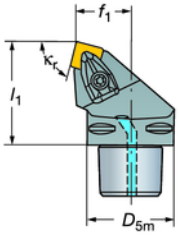
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

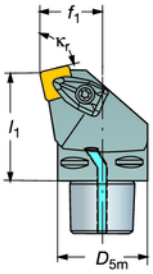
	DSRNR/L	DSKNR/L	DSDNN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°

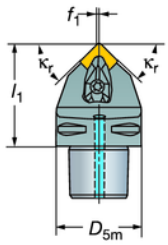


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



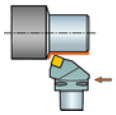
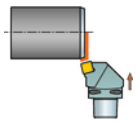
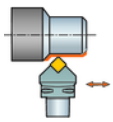






Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C3-DSRNR/L-19048-12	32			124	4.882	19.0	.748	48.0	1.890	-6°	-6°		SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C4-DSRNR/L-22050-12	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C5-DSRNR/L-27060-12	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C6-DSRNR/L-35065-12	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
	15	5/8	C5-DSRNR/L-27060-15	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
			C6-DSRNR/L-35065-15	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
	19	3/4	C5-DSRNR/L-27060-19	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
			C6-DSRNR/L-35065-19	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
			C8-DSRNR/L-45080-19	80			250	9.842	45.0	1.772	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
	25	1	C8-DSRNR/L-45080-25	80			250	9.842	45.0	1.772	80.0	3.150	-6°	-6°	2.6	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
	12	1/2	C3-DSKNR/L-22040-12	32	60	2.362			22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°		SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C4-DSKNR/L-27050-12	40	110	4.331			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C5-DSKNR/L-35060-12	50	110	4.331			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C6-DSKNR/L-45065-12	63	110	4.331			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
	15	5/8	C5-DSKNR/L-35060-15	50	125	4.921			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
			C6-DSKNR/L-45065-15	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
	19	3/4	C5-DSKNR/L-35060-19	50	125	4.921			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°		SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
			C6-DSKNR/L-45065-19	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
			C8-DSKNR/L-55080-19	80	125	4.921			55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.7	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
	25	1	C8-DSKNR/L-55080-25	80	150	5.906			55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.9	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
	12	1/2	C3-DSDNN-00048-12	32			124	4.882	0.3	.012	48.0	1.890	-6°	-6°	0.3	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C4-DSDNN-00050-12	40			140	5.512	0.3	.012	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C5-DSDNN-00060-12	50			165	6.496	0.3	.012	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
			C6-DSDNN-00065-12	63			190	7.480	0.3	.012	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
	15	5/8	C5-DSDNN-00060-15	50			165	6.496	0.5	.020	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
			C6-DSDNN-00065-15	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
	19	3/4	C5-DSDNN-00065-19	50			170	6.693	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	0.8	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
			C6-DSDNN-00070-19	63			195	7.677	0.5	.020	70.0	2.756	-6°	-6°	1.1	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
	25	1	C8-DSDNN-00080-25	80			250	9.842	1.0	.039	80.0	3.150	-6°	-6°	2.9	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	C3	5513 020-02	5322 426-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
12	1/2	C4-C6	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	C8	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

[1]Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A143
A439
G6
A2
J2

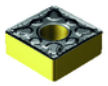
SANDVIK Coromant

Резцовые головки Coromant Capto®

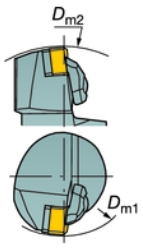
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

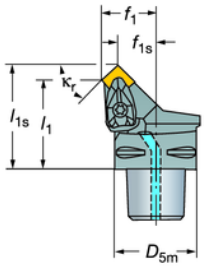
DSSNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°

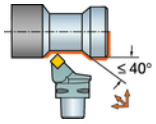


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	f1s	l_1	l_{1s}	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C3-DSSNR/L-22040-12	32	60	124	22	13.7	40	48.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
					2.3622	4.882	.866	.539	1.575	1.902	-8°	0°			
			C4-DSSNR/L-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
					4.3307	5.512	1.063	.736	1.654	1.980	-8°	0°			
			C5-DSSNR/L-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
					4.3307	6.496	1.378	1.051	2.047	2.374	-8°	0°			
			C6-DSSNR/L-45056-12	63	110	190	45	36.7	56	64.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
					4.3307	7.480	1.772	1.445	2.205	2.532	-8°	0°			
	15	5/8	C4-DSSNR/L-27045-15	40	125	145	27	16.8	45	55.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
					4.9213	5.709	1.063	.661	1.772	2.173	-8°	0°			
			C5-DSSNR/L-35050-15	50	125	165	35	24.8	50	60.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
					4.9213	6.496	1.378	.976	1.968	2.370	-8°	0°			
			C6-DSSNR/L-45054-15	63	125	190	45	34.8	54	64.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
					4.9213	7.480	1.772	1.370	2.126	2.528	-8°	0°			
	19	3/4	C5-DSSNR/L-35048-19	50	125	165	35	22.5	48	60.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
					4.9213	6.496	1.378	.886	1.890	2.382	-8°	0°			
			C6-DSSNR/L-45052-19	63	125	190	45	32.5	52	64.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4
					4.9213	7.480	1.772	1.280	2.047	2.539	-8°	0°			
	25	1	C8-DSSNR/L-55070-25	80	150	256	55	39.0	70	86.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
					5.9055	10.079	2.165	1.535	2.756	3.386	-8°	0°			

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	C3	5513 020-02	5322 426-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
12	1/2	C4-C6	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	C8	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

[1] Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

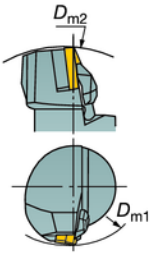
A9
A143
A439
G6
A2
J2

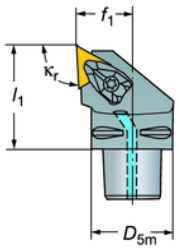
Резцовые головки Coromant Capto®

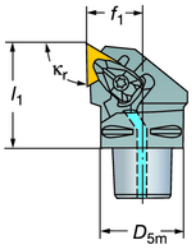
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

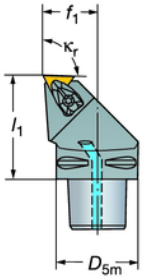
	DTJNR/L	DTGNR/L	DTFNR/L	DTTNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 91°	κ_r 91°	κ_r 60°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-1°	-1°	30°

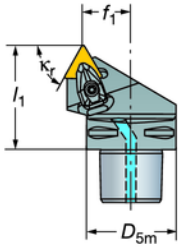
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA





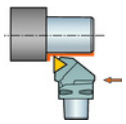
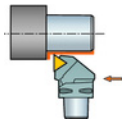
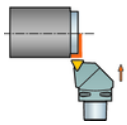
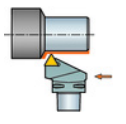






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	C3-DTJNR/L-22040-16	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C4-DTJNR/L-27050-16	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C5-DTJNR/L-35060-16	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C6-DTJNR/L-45065-16	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
	22	1/2	C4-DTJNR/L-27050-22	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C5-DTJNR/L-35060-22	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	1.0	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C6-DTJNR/L-45065-22	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
	27	5/8	C6-DTJNR/L-45065-27	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 27 06 12	TNMG 543	6.4
	16	3/8	C4-DTGNR/L-27050-16	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C5-DTGNR/L-35060-16	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C6-DTGNR/L-45065-16	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
	22	1/2	C4-DTGNR/L-27050-22	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C5-DTGNR/L-35060-22	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.9	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C6-DTGNR/L-45065-22	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
	16	3/8	C3-DTFNR/L-22040-16	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C4-DTFNR/L-27050-16	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C5-DTFNR/L-35060-16	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C6-DTFNR/L-45065-16	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
	22	1/2	C4-DTFNR/L-27050-22	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.5	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C5-DTFNR/L-35060-22	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C6-DTFNR/L-45065-22	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
	16	3/8	C4-DTTNR/L-22050-16	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			C5-DTTNR/L-27060-16	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
	22	1/2	C5-DTTNR/L-27060-22	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9
			C6-DTTNR/L-35065-22	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	TNMG 22 04 08	TNMG 432	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
16	3/8	C3	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
16	3/8	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
22	1/2	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
27	5/8	C6	5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)

1)Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

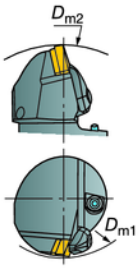
A9
A147
A439
G6
A2
J2

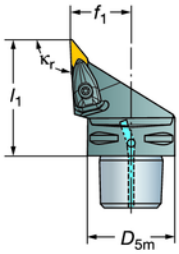
Резцовые головки Coromant Capto®

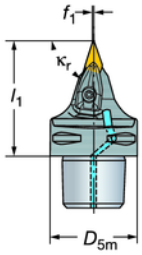
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	DVJNR/L	DVVNN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 72°30'
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	17.5°

VNMG
VNGP



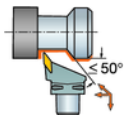
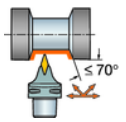




Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения				Размеры, мм, дюйм												Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	**C4-DVJNR/L-27062-16**	40	60	2.362	152	5.984	27.0	1.063	62.0	2.441	-4°	-13°	0.5	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
			C5-DVJNR/L-35065-16	50	65	2.559	170	6.693	35.0	1.378	65.0	2.559	-4°	-13°	0.8	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
			C6-DVJNR/L-45065-16	63	81	3.189	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-4°	-13°	1.3	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
			C8-DVJNR/L-55080-16	80	100	3.937	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-4°	-13°	2.2	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
	16	3/8	**C4-DVVNN-00062-16**	40			152	5.984	0.6	.024	62.0	2.441	-4°	-13°	0.4	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
			C5-DVVNN-00065-16	50			170	6.693	0.6	.024	65.0	2.559	-4°	-13°	0.5	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
			C6-DVVNN-00065-16	63			190	7.480	0.6	.024	65.0	2.559	-4°	-13°	1.0	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
			C8-DVVNN-00080-16	80			250	9.842	0.6	.024	80.0	3.150	-4°	-13°	2.0	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
	iC						
16	3/8	C4-C8	5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)

A9
A150
A439
G6
A2
J2

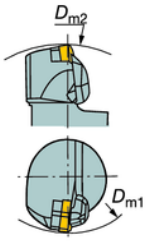
Резцовые головки Coromant Capto®

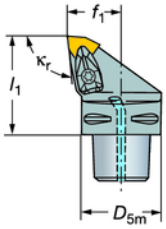
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

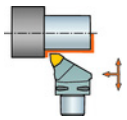
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения				Размеры, мм, дюйм												Эталонная пластина		
					D_{m1} min	D_{m1} min	D_{m2} min	D_{m2} min	f_1	f_1	l_1	l_1						
		iC	**Код заказа**	D_{5m}	мм[4]	дюйм[4]	мм[4]	дюйм[4]	мм	дюйм	мм	дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	ISO	ANSI	Нм[3]
	06	3/8	**C3-DWLNR/L-22040-06**	32	60	2.362	116	4.567	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	0.2	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C4-DWLNR/L-27050-06	40	60	2.362	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C5-DWLNR/L-35060-06	50	65	2.559	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.7	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
			C6-DWLNR/L-45065-06	63	81	3.189	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
	08	1/2	**C4-DWLNR/L-27050-08**	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
			C5-DWLNR/L-35060-08	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
			C6-DWLNR/L-45065-08	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
			C8-DWLNR/L-55080-08	80	110	4.331	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.6	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины							
	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
06	3/8	C3-C6	5513 020-04	5322 328-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
08	1/2	C4-C8	5513 020-02	5322 331-12	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)

[1] Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A151
A439
G6
A2
J2

CoroTurn® HP

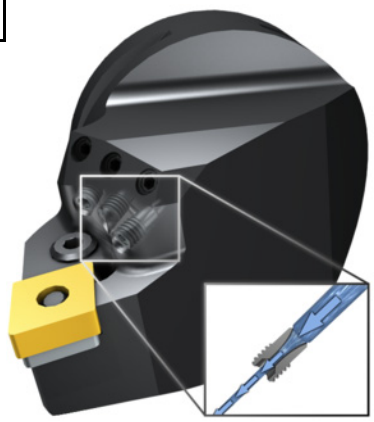
Инструмент с Coromant Capto и подачей СОЖ под высоким давлением

Повышение скорости резания на черновых и получистовых операциях

Эффективное удаление стружки – надежность безлюдного производства

Когда использовать

На токарных станках, обеспечивающих подачу СОЖ под высоким давлением, а также с интегрированным соединением Coromant Capto:
- Многоцелевые станки
- Вертикальные токарные станки
- Токарные центры



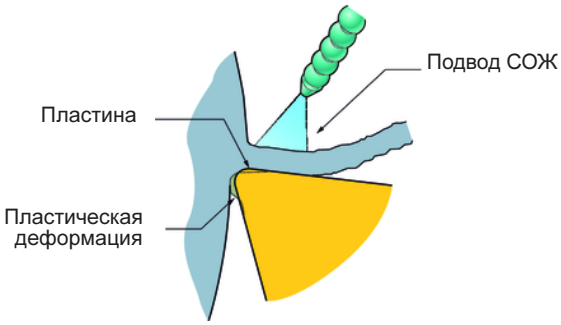
Характерной особенностью чистовых операций являются небольшие значения глубины резания и подачи, что всегда приводит к трудностями со стружкообразованием. В условиях автоматизированного производства, при массовом типе производства или при работе на станках с автоматической сменой инструмента, любые скопления стружки вокруг режущего инструмента будут означать дорогостоящие простои станка. Данная новая технология с абсолютным контролем над стружкообразованием обеспечивает высочайшую надежность безлюдного производства.

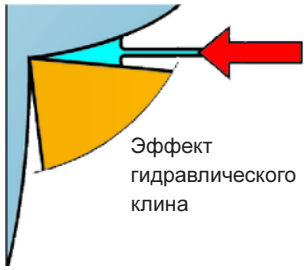
Встроенные сопла для подачи СОЖ

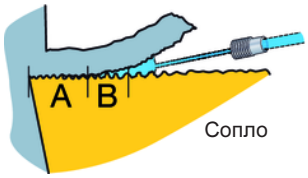
Подача СОЖ под высоким давлением в державках серии CoroTurn HP осуществляется через специальные оптимизированные сопла. Данные сопла направляют струи СОЖ в нужную точку на пластине. Мощность и точность такого потока весьма значительны. Высокоточные сопла в державках CoroTurn HP встроены неподвижно и направлены под правильным углом в нужную точку на режущей кромке. Они не требуют настройки или специального обслуживания, производительны и надежны.

Направленный поток для максимального эффекта

Токарная обработка с подачей СОЖ под высоким давлением заключается в точно направленных струях охлаждающей жидкости, подающихся через узкие сопла диаметром около 1 мм. Высокая скорость потока жидкости приводит к возникновению гидравлического клина между передней поверхностью пластины и нижней стороной удаляемой стружки. Поток охлаждающей жидкости выполняет три основных задачи:
1. Охлаждение пластины в зоне ее контакта с материалом (A)
2. Выталкивание стружки с поверхности пластины во избежание интенсивного износа инструмента (B)
3. Разделение стружки на более мелкие части и ее эвакуацию из зоны резания (C).





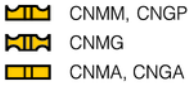


Инструмент CoroTurn HP, с закреплением пластин винтом, стр. A166.
Инструмент CoroTurn HP для многоцелевой обработки, стр. H21.
Резцовые головки CoroTurn HP SL, стр. I12.

Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

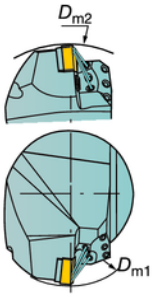
Подача СОЖ под высоким давлением

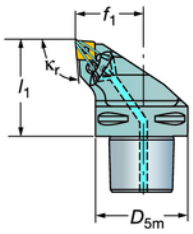


Cx-PCLNR/L-HP

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°

Главный угол в плане (дюйм.): -5°

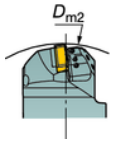


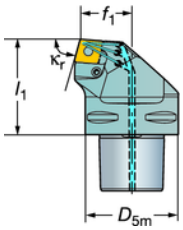


Cx-PCRNR/L-HP

κ_r 75°

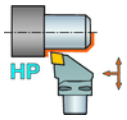
15°





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**C4-PCLNR/L-27050-12HP**	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	0.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
			C5-PCLNR/L-35060-12HP	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
			C6-PCLNR/L-45065-12HP	63	110	4.331	195	7.677	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
			C8-PCLNR/L-55080-12HP	80	110	4.331	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
	16	5/8	**C5-PCLNR/L-35060-16HP**	50	125	4.921	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	0.8	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
			C6-PCLNR/L-45065-16HP	63	110	4.331	195	7.677	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
			C8-PCLNR/L-55080-16HP	80	125	4.921	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
	19	3/4	**C6-PCLNR/L-45065-19HP**	63	110	4.331	195	7.677	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0
			C8-PCLNR/L-55080-19HP	80	150	5.906	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.5	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0
			C10-PCLNR/L-68110-19HP	100	220	8.661	315	12.402	68.0	2.677	110.0	4.331	-6°	-6°	5.2	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0
	16	5/8	**C6-PCRNR/L-35065-16HP**	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	CNMG 16 06 12	CNMG 543	5.0
	19	3/4	**C6-PCRNR/L-35065-19HP**	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	CNMG 19 06 12	CNMG 643	10.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв., мм)
12	1/2	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)
16	5/8	C5-C8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	C6-C8	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	C10	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040(4.0)	171.35-851M	5691 034-03 (3.5)[1]

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04.

A9

A464

G6

A2

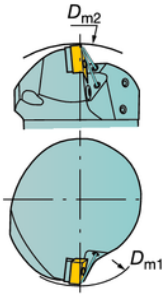
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

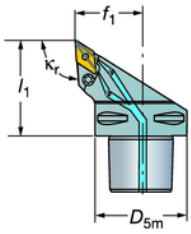
Подача СОЖ под высоким давлением

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



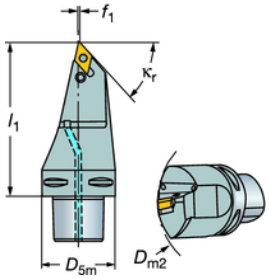
Cx-PDJNR/L-15HP

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



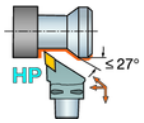
Cx-PDMNR/L-15HP

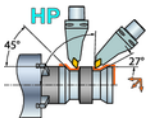
κ_r 48° (93°)
42° (-3°)



Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение, если не указано другое

Показано левое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа[5]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	**C5-PDJNR/L-35060-1504HP**	50	70	165	35	60	-6°	-7°	0.7	DNMG 15 04 08	DNMG 432	5.0
					2.756	*6.496*	*1.378*	*2.362*						
			C6-PDJNR/L-45065-1504HP	63	95	195	45	65	-6°	-7°	1.2	DNMG 15 04 08	DNMG 432	5.0
					3.740	*7.677*	*1.772*	*2.559*						
			C8-PDJNR/L-55080-1504HP	80	130	250	55	80	-6°	-7°	4.3	DNMG 15 04 08	DNMG 432	5.0
					5.118	*9.842*	*2.165*	*3.150*						
	11	3/8	**C4-PDJNR/L-27050-11HP**	40	90	145	27	50	-6°	-7°	0.3	DNMG 11 04 08	DNMG 332	5.0
					3.543	*5.709*	*1.063*	*1.968*						
			C5-PDJNR/L-35060-11HP	50	110	165	35	60	-6°	-7°	0.6	DNMG 11 04 08	DNMG 332	5.0
					4.331	*6.496*	*1.378*	*2.362*						
	15	1/2	**C4-PDJNR/L-27055-15HP**	40	65	145	27	55	-6°	-7°	0.4	DNMG 15 06 08	DNMG 15 06	5.0
					2.559	*5.709*	*1.063*	*2.165*						
			C5-PDJNR/L-35060-15HP	50	65	165	35	60	-6°	-7°		DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
					2.559	*6.496*	*1.378*	*2.362*						
			C6-PDJNR/L-45065-15HP	63	95	195	45	65	-6°	-7°		DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
					3.740	*7.677*	*1.772*	*2.559*						
			C8-PDJNR/L-55080-15HP	80	130	250	55	80	-6°	-7°		DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
					5.118	*9.842*	*2.165*	*3.150*						
			C10-PDJNR/L-68110-15HP	100	180	280	68	110	-6°	-7°	5.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
					7.087	*11.024*	*2.677*	*4.331*						

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм dm_m	D_{5m}	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	**C6-PDMNR/L-00130-15HP**	44	63	0.6	130	-5°	-15°	1.96	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
					2.480	*.022*	*5.118*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
5) -1504 в конце кода = Для пластин толщиной 4.76 мм (1/4")

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)
11 04	3/8 (DNMG 33)	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01	5691 026-03 (1.0)
15 04	1/2 (DNMG 43)	C5	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-856	5691 026-03 (1.0)
15 04	1/2 (DNMG 43)	C6-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)
15 06	1/2 (DNMG 44)	C4-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)
15 06	1/2 (DNMG 44)	C10	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 034-03 (3.5)[1]

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

A9
A464
G6
A2
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

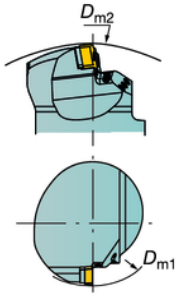
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

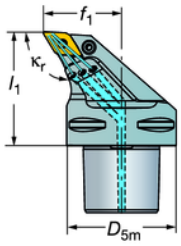
Подача СОЖ под высоким давлением

Cx-PDUNR/L-HP

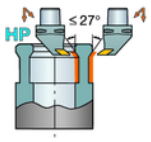
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA





Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	**C6-PDUNR/L-45065-15HP**	63	80	190	45	65	-6°	-7°	1.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
					3.150	*7.480*	*1.772*	*2.559*						
			C8-PDUNR/L-55080-15HP	80	100	250	55	80	-6°	-7°	2.6			
					3.937	*9.842*	*2.165*	*3.150*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины			Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина[1]	Размер пластины	Втулка опорной пластины	Толкатель	Сопло (диам. отв., мм)
	iC	Размер соединения								
15	1/2	C6-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M 171.35-850M	0.4-0.8 (.016-.031) 1.2< (.047<)	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)

1) Опорная пластина для пластины толщиной 3/16" = 171.35-856.
2) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

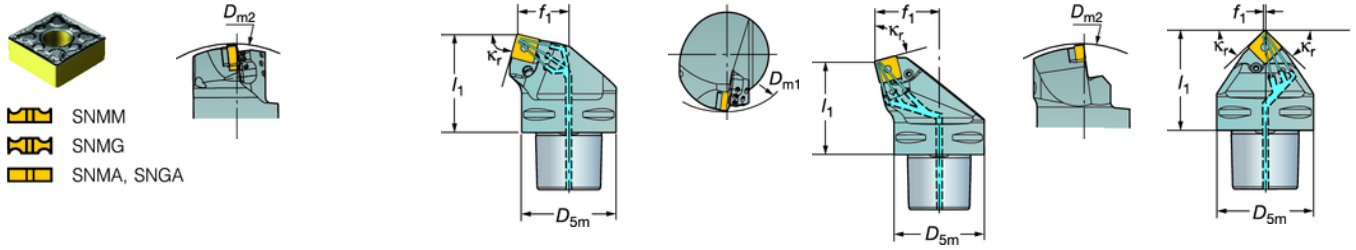
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

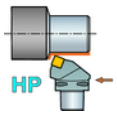
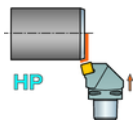
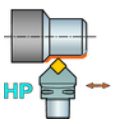
	Cx-PSRNR/L-HP	Cx-PSKNR/L-HP	Cx-PSDNN-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°



Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	*iC*	Код заказа	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	ISO	ANSI	Нм[3]
	15	5/8	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 15 06 12	SNMG 543	3.7
	19	3/4	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	1.3	SNMG 19 06 12	SNMG 643	8.8
			C8-PSRNR/L-45080-19HP	80			250	9.842	45.0	1.772	80.0	3.150	-6°	-6°	2.7	SNMG 19 06 12	SNMG 643	8.8
	15	5/8	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.4	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0
	19	3/4	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63	125	4.921			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	1.5	SNMG 19 06 12	SNMG 643	10.0
			C8-PSKNR/L-55080-19HP	80	125	4.921			55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	2.8	SNMG 19 06 12	SNMG 643	10.0
	15	5/8	C6-PSDNN-00065-15HP	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	1.1	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0
	19	3/4	C6-PSDNN-00065-19HP	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	1.2	SNMG 19 06 12	SNMG 643	10.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины						
□	*iC*	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв., мм)
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-864	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M	5691 026-03 (1.0)

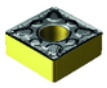
Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

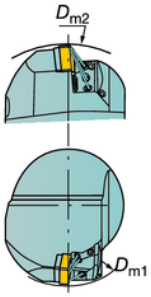
Подача СОЖ под высоким давлением

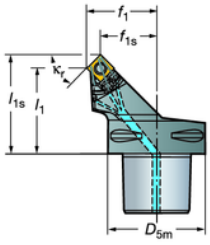
Cx-PSSNR/L-HP

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°



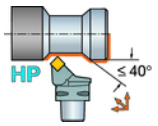
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	f1s	l_1	l_{1s}	γ[1]	λ_s[2]	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C4-PSSNR/L-27042-12HP	40	90		27.0	18.7	42	50.3	-8°	0°	0.39	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
					3.543		*1.063*	*.736*	*1.654*	*1.980*						
			C5-PSSNR/L-35052-12HP	50	110	165	35.0	26.9	52	60.3	-8°	0°	0.70	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
					4.331	*6.496*	*1.378*	*1.059*	*2.047*	*2.374*						
			C6-PSSNR/L-45056-12HP	63	110	200	45.0	36.7	56	64.3	-8°	0°	1.05	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
					4.331	*7.874*	*1.772*	*1.445*	*2.205*	*2.532*						
			C8-PSSNR/L-55080-12HP	80	200	260	55.0	46.7	80	88.3	-8°	0°	2.40	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
					7.874	*10.23*	*2.165*	*1.839*	*3.150*	*3.476*						
	15	5/8	C5-PSSNR/L-35050-15HP	50	110	165	35.0	25.5	50	60.2	-8°	0°	0.70	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0
					4.331	*6.496*	*1.378*	*1.004*	*1.968*	*2.370*						
			C6-PSSNR/L-45054-15HP	63	110	200	45.0	34.8	54	64.2	-8°	0°	1.10	SNMG 15 06 12	SNMG 543	5.0
					4.331	*7.874*	*1.772*	*1.370*	*2.126*	*2.528*						
	19	3/4	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63	110	180	45.0	32.5	52	64.5	-8°	0°	1.07	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0
					4.331	*7.087*	*1.772*	*1.280*	*2.047*	*2.539*						
			C8-PSSNR/L-55080-19HP	80	200	260	55.0	42.5	80	92.5	-8°	0°	2.55	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0
					7.874	*10.23*	*2.165*	*1.673*	*3.150*	*3.642*						
			C10-PSSNR/L-68092-19HP	100	260	315	68.0	55.03	92	104.4	-8°	0°	4.45	SNMG 19 06 12	SNMG 643	5.0
					10.23	*12.40*	*2.677*	*2.166*	*3.622*	*4.114*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв., мм)
12	1/2	C5-C8	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	5691 026-03 (1.0)
15	5/8	C5-C6	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	C6-C8	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M	5691 026-03 (1.0)
19	3/4	C10	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M	5691 034-03 (3.5)[1]

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04.

A9
A464
G6
A2
J2

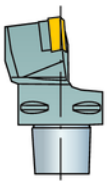
SANDVIK Coromant

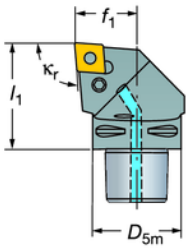
Резцовые головки Coromant Capto®

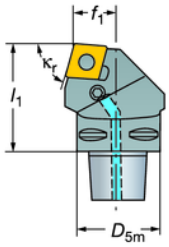
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	PCLNR/L	PCRNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

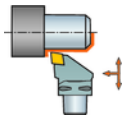
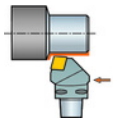






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	C3-PCLNR/L-22040-12	32	22.0	.866	40.0	1.575	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C4-PCLNR/L-27050-12	40	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C5-PCLNR/L-35060-12	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C6-PCLNR/L-45065-12	63	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C8-PCLNR/L-55080-12	80	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
	16	5/8	C4-PCLNR/L-27050-16	40	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C5-PCLNR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C6-PCLNR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C8-PCLNR/L-55080-16	80	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
	19	3/4	C5-PCLNR/L-35060-19	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	CNMG 643
			C6-PCLNR/L-45065-19	63	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	CNMG 643
			C8-PCLNR/L-55080-19	80	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	CNMG 643
	25	1	C8-PCLNR/L-55080-25	80	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866
			C10-PCLNR/L-68110-25	100	68.0	2.677	110.0	4.331	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866
	12	1/2	C5-PCRNR/L-27060-12	50	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			C6-PCRNR/L-35065-12	63	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
	16	5/8	C5-PCRNR/L-27060-16	50	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			C6-PCRNR/L-35065-16	63	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
	19	3/4	C5-PCRNR/L-27060-19	50	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	CNMG 643
			C6-PCRNR/L-35065-19	63	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	CNMG 643

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01

A9
A152
A446
G6
A2
J2

Резцовые головки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

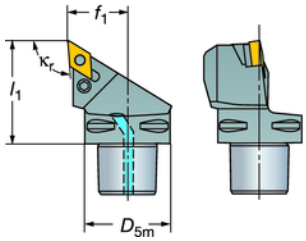
PDJNR/L

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

DNMM, DNGP, DNMX

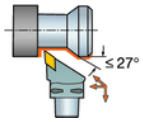
DNMG

DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
	⬠	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^{1)}$ $\lambda_s{}^{2)}$	ISO	ANSI
	11	3/8	**C3-PDJNR/L-22045-11**	32	22.0	.866	45.0	1.772	-6° -7°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			C4-PDJNR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	-6° -7°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			C5-PDJNR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6° -7°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			C6-PDJNR/L-45065-11	63	45.0	1.772	65.0	2.559	-6° -7°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
	15	1/2	**C4-PDJNR/L-27055-15**	40	27.0	1.063	55.0	2.165	-6° -7°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
			C5-PDJNR/L-35060-15	50	35.0	1.378	60.0	2.362	-6° -7°	DNMG 15 06 08	DNMG 442

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины					
⬠	*iC*	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	3/8	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	1/2	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M

A9

A152

A446

G6

A2

J2

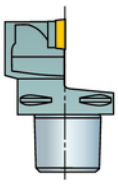
SANDVIK Coromant

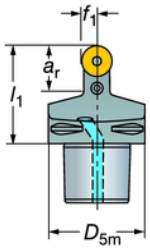
Резцовые головки Coromant Capto®

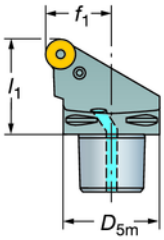
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PRDCN **PRSCR/L**

RCMX
RCMT
RCGX AL



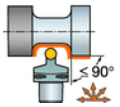
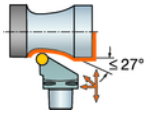
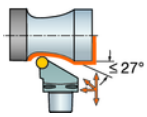




Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина	
	IC	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	a_r	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	ISO	ANSI
	25	.984	**C6-PRDCN-00065-25A**	63	40	12.5	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
					1.575	*.492*	*2.559*				
			C8-PRDCN-00080-25A	80	40	12.5	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
					1.575	*.492*	*3.150*				
			C10-PRDCN-00110-25	100	60	12.5	110.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
					2.362	*.492*	*4.331*				
	32	1.260	**C8-PRDCN-00080-32A**	80	45	16.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
					1.772	*.630*	*3.150*				
			C10-PRDCN-00110-32	100	65	16.0	110.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
					2.559	*.630*	*4.331*				
	20	.787	**C8-PRSCR/L-55080-20**	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 20 06 00	RCMX 20 06 00
						2.165	*3.150*				
	25	.984	**C6-PRSCR/L-45065-25**	63		45.0	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
						1.772	*2.559*				
			C8-PRSCR/L-55080-25	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
						2.165	*3.150*				
	32	1.260	**C8-PRSCR/L-55080-32**	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
						2.165	*3.150*				
	25	.984	**C10-PRSCR/L-68110-25**	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
						2.677	*4.331*				
	32	1.260	**C10-PRSCR/L-68110-32**	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
						2.677	*4.331*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины					
IC	*iC*	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
20	.787	176.39-843	174.3-825	174.1-864 (3.0)	176.39-853
25	.984	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854
32	1.260	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855

A9

A154

A446

G6

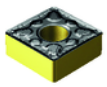
A2

J2

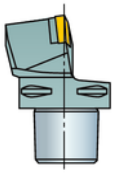
Резцовые головки Coromant Capto®

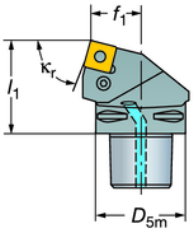
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

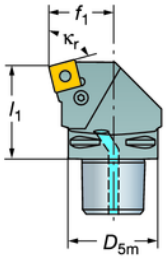
	PSRNR/L	PSKNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°



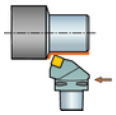
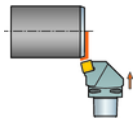
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA







Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	C4-PSRNR/L-22050-12	40	22	50	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					.866	*1.968*				
			C5-PSRNR/L-27060-12	50	27	60	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.063	*2.362*				
			C6-PSRNR/L-35065-12	63	35	65	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.378	*2.559*				
	15	5/8	C4-PSRNR/L-22050-15	40	22	50	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					.866	*1.968*				
			C5-PSRNR/L-27060-15	50	27	60	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.063	*2.362*				
			C6-PSRNR/L-35065-15	63	35	65	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.378	*2.559*				
	19	3/4	C5-PSRNR/L-27060-19	50	27	60	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.063	*2.362*				
			C6-PSRNR/L-35065-19	63	35	65	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.378	*2.559*				
			C8-PSRNR/L-45080-19	80	45	80	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.772	*3.150*				
	25	1	C8-PSRNR/L-45080-25	80	45	80	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					1.772	*3.150*				
			C10-PSRNR/L-58110-25	100	58	110	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.284	*4.331*				
	12	1/2	C4-PSKNR/L-27050-12	40	27	50	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.063	*1.968*				
			C5-PSKNR/L-35060-12	50	35	60	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.378	*2.362*				
			C6-PSKNR/L-45065-12	63	45	65	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.772	*2.559*				
	15	5/8	C4-PSKNR/L-27050-15	40	27	50	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.063	*1.968*				
			C5-PSKNR/L-35060-15	50	35	60	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.378	*2.362*				
			C6-PSKNR/L-45065-15	63	45	65	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.772	*2.559*				
	19	3/4	C5-PSKNR/L-35060-19	50	35	60	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.378	*2.362*				
			C6-PSKNR/L-45065-19	63	45	65	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.772	*2.559*				
			C8-PSKNR/L-55080-19	80	55	80	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					2.165	*3.150*				
	25	1	C8-PSKNR/L-55080-25	80	55	80	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.165	*3.150*				
			C10-PSKNR/L-68110-25	100	68	110	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.677	*4.331*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

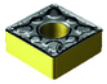
Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M

A9
A155
A446
G6
A2
J2

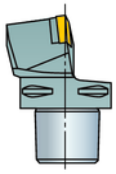
Резцовые головки Coromant Capto®

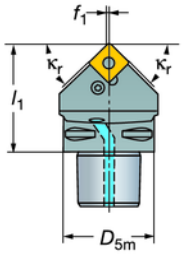
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

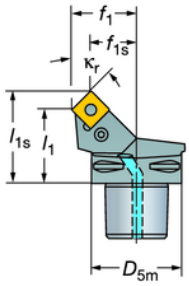
	PSDNN	PSSNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	45°	45°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

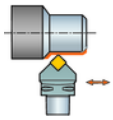
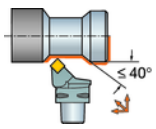






Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	C4-PSDNN-00050-12	40	0.3		50		-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					.012		*1.968*					
			C5-PSDNN-00060-12	50	0.3		60		-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					.012		*2.362*					
			C6-PSDNN-00065-12	63	0.3		65		-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					.012		*2.559*					
	15	5/8	C4-PSDNN-00050-15	40	0.5		50		-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					.020		*1.968*					
			C5-PSDNN-00060-15	50	0.5		60		-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					.020		*2.362*					
			C6-PSDNN-00065-15	63	0.5		65		-6°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					.020		*2.559*					
	19	3/4	C5-PSDNN-00060-19	50	0.5		60		-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					.020		*2.362*					
			C6-PSDNN-00065-19	63	0.5		65		-6°	-6°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					.020		*2.559*					
	25	1	C6-PSDNN-00065-25	63	1		65		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					.039		*2.559*					
			C8-PSDNN-00080-25	80	1		80		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					.039		*3.150*					
			C10-PSDNN-00110-25	100	1		110		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					.039		*4.331*					
	15	5/8	C4-PSSNR/L-27040-15	40	27	16.8	40	50.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.063	*.661*	*1.575*	*1.976*				
			C5-PSSNR/L-35050-15	50	35	24.8	50	60.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.378	*.976*	*1.968*	*2.370*				
	19	3/4	C5-PSSNR/L-35048-19	50	35	22.5	48	60.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.378	*.886*	*1.890*	*2.382*				
	25	1	C10-PSSNR/L-68092-25	100	68	51.0	92	108.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.677	*2.009*	*3.622*	*4.252*				
	12	1/2	C3-PSSNR/L-22032-12	32	22	13.7	32	40.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					.866	*.539*	*1.260*	*1.587*				
			C4-PSSNR/L-27042-12	40	27	18.7	42	50.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.063	*.736*	*1.654*	*1.980*				
			C5-PSSNR/L-35052-12	50	35	26.7	52	60.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.378	*1.051*	*2.047*	*2.374*				
			C6-PSSNR/L-45056-12	63	45	36.7	56	64.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
					1.772	*1.445*	*2.205*	*2.532*				
	15	5/8	C6-PSSNR/L-45054-15	63	45	34.8	54	64.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
					1.772	*1.370*	*2.126*	*2.528*				
	19	3/4	C6-PSSNR/L-45052-19	63	45	32.5	52	64.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	SNMG 643
					1.772	*1.280*	*2.047*	*2.539*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M

A9

A155

A446

G6

A2

J2

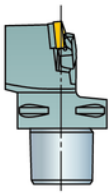
Резцовые головки Coromant Capto®

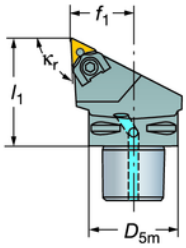
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MTJNR/L

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

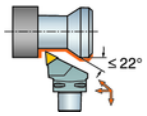
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	16	3/8	**C3-MTJNR/L-22040-16**	32	22	40	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
					.866	*1.575*				
			C4-MTJNR/L-27050-16	40	27	50	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
					1.063	*1.968*				
			C5-MTJNR/L-35060-16	50	35	60	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
					1.378	*2.362*				
	22	1/2	**C4-MTJNR/L-27050-22**	40	27	50	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
					1.063	*1.968*				
			C5-MTJNR/L-35060-22	50	35	60	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
					1.378	*2.362*				
			C6-MTJNR/L-45065-22	63	45	65	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
					1.772	*2.559*				
	27	5/8	**C6-MTJNR/L-45065-27**	63	45	65	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	TNMG 543
					1.772	*2.559*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
16	3/8	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
27	5/8	170.38-822-1	174.1-864 (3.0)	170.3-854	5313 021-04	3212 100-307	3021 010-040 (4.0)

A9
A159
A454
G6
A2
J2

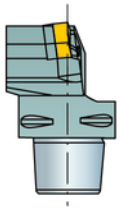
Резцовые головки Coromant Capto®

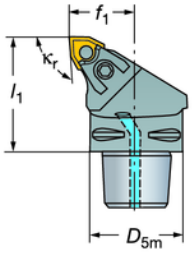
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

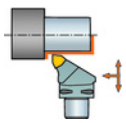
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*					Эталонная пластина	
		iC	**Код заказа**	D_{5m}	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI
	06	3/8	**C3-MWLNR/L-22040-06**	32	22	40	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
					.866	*1.575*				
			C4-MWLNR/L-27050-06	40	27	50	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
					1.063	*1.968*				
	08	1/2	**C4-MWLNR/L-27050-08**	40	27	50	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
					1.063	*1.968*				
			C5-MWLNR/L-35060-08	50	35	60	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
					1.378	*2.362*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)

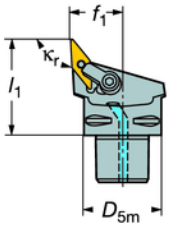
A9
A151
A454
G6
A2
J2

Резцовые головки Coromant Capto®

T-Max M, прижим прихватом сверху

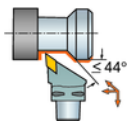
	MVJNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°

VNMG
VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	16	3/8	**C4-MVJNR/L-27050-16**	40	27	50	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
					1.063	*1.968*				
			C5-MVJNR/L-35060-16	50	35	60	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
					1.378	*2.362*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины								
	iC	Прихват	Винт прихвата	Ключ (размер)	Штифт с резьбой	Ключ (размер)	Опорная пластина	
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MN-34L	174.1-872 (5/64)	MVN-322	

A9

A151

A454

G6

A2

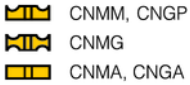
J2

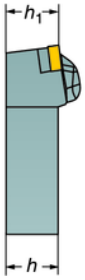
Державки

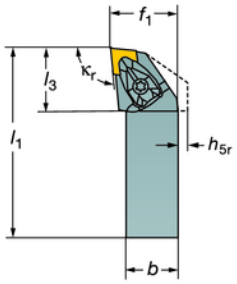
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

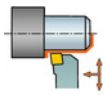




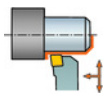


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	DCLNR/L 1616H 09	16	20	16	16	100	24.8	-6°	-6°	CNMG 09 03 08	1.7
		DCLNR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	24.8	-6°	-6°	CNMG 09 03 08	1.7
		DCLNR/L 2525M 09	25	32	25	25	150	24.8	-6°	-6°	CNMG 09 03 08	1.7
	12	DCLNR/L 1616H 12	16	20	16	16	100	32.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 2020K 12	20	25	20	20	125	32	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	32	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 3225P 12	25	32	32	32	170	32	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 3232P 12	32	40	32	32	170	32.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCLNR/L 4040S 12	40	50	40	40	250	32.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
	16	DCLNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	39	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCLNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	39	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCLNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	39	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
	19	DCLNR/L 2525M 19	25	32	25	25	150	43.7	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCLNR/L 3225P 19	25	32	32	32	170	43.7	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCLNR/L 3232P 19	32	40	32	32	170	43.2	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCLNR/L 4040S 19	40	50	40	40	250	43.4	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
	25	DCLNR/L 4040S 25	40	50	40	40	250	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5
		DCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	DCLNR/L 10 3A	.625	.875	.625	.625	4.000	.980	-6°	-6°	CNMG 322	1.3
		DCLNR/L 12 3C	.750	1.000	.750	.750	5.000	.980	-6°	-6°	CNMG 322	1.3
		DCLNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.980	-6°	-6°	CNMG 322	1.3
	1/2	DCLNR/L 10 4A	.625	.867	.625	.625	4.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCLNR/L 12 4B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCLNR/L 16 4C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
		DCLNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNMG 432	2.1
	5/8	DCLNR/L 16 5D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCLNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCLNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCLNR/L 85 5D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
	3/4	DCLNR 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCLNR/L 16 6D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCLNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCLNR/L 85 6D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCR/LNL 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.700	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
	1	DCLNR/L 24 8E	1.500	2.000	1.500	1.500	7.000	2.090	-6°	-6°	CNMG 866	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие (см. на следующей странице)

A9

A115

A439

G6

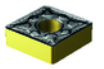
A2

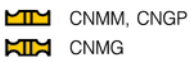
J2

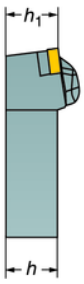
Державки

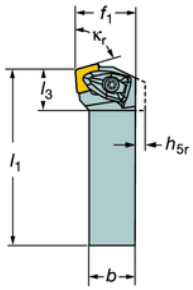
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

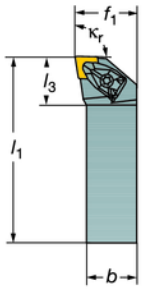
	DCKNR/L	DCFNR/L	DCGNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	-1°	-1°

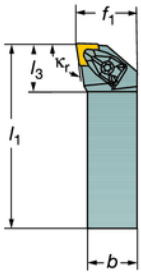






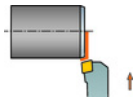




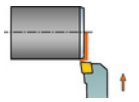
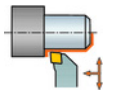
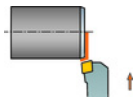


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	DCKNR/L 2020K 12	20	25	20	20	4.5	125	21.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCKNR/L 2525M 12	25	32	25	25		150	21.1	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCKNR/L 3225P 12	25	32	32	32		170	21.1	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
	16	DCKNR/L 3232P 16	32	40	32	32		170	26	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCKNR/L 4040S 16	40	50	40	40		250	23.1	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	DCFNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.070	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
	1/2	DCGNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.300	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCGNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.300	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
	3/4	DCGNR/L 20 6D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.770	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
	1/2	DCKNR/L 12 4B	.750	.855	.750	.750	.170	4.500	.830	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCKNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.830	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCKNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250		6.000	.830	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
	5/8	DCKNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.020	-6°	-6°	CNMG 543	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 236-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2[2]	5513 020-02	5322 234-01[2]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 234-05	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

1) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

2) В державках DCLNR/L 104A и DCLNR/L 1616H 12 используют опорные пластины 5322 236-03.

A9
A115
A439
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

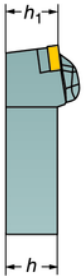
Державки

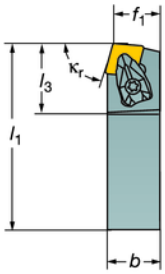
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DCBNR/L (Метрическое исполнение)
DCRNR/L (Дюймовое исполнение)

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.): 15°

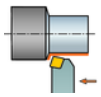
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



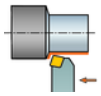


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	**DCBNR/L 2020K 12**	20	17	20	20	125	34.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCBNR/L 2525M 12	25	22	25	25	150	34.6	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCBNR/L 3225P 12	25	22	32	32	170	34.6	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCBNR/L 3232P 12	32	27	32	32	170	34.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
		DCBNR/L 4040S 12	40	35	40	40	250	34.8	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9
	16	**DCBNR/L 2525M 16**	25	22	25	25	150	41.5	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCBNR/L 3225P 16	25	22	32	32	170	32	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCBNR/L 3232P 16	32	27	32	32	170	41.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
		DCBNR/L 4040S 16	40	35	40	40	250	42.3	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4
	19	**DCBNR/L 3232P 19**	32	27	32	32	170	46.1	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4
		DCBNR/L 4040S 19	40	35	40	40	250	46.7	-6°	-6°	CNMG 19 06 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	**DCRNR/L 12 4BM1**[5]	.750	.855	.750	.750	4.500	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCRNR/L 16 4DM1[5]	1.000	1.048	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCRNR/L 20 4DM1[5]	1.250	1.292	1.250	1.250	6.000	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCRNR/L 24 4DM1[5]	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
		DCRNR/L 85 4D	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.360	-6°	-6°	CNMG 432	2.9
	5/8	**DCRNR/L 16 5D**	1.000	1.047	1.000	1.000	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCRNR/L 20 5D	1.250	1.291	1.250	1.250	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCRNR/L 24 5D	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
		DCRNR/L 85 5D	1.000	1.047	1.250	1.250	6.000	1.640	-6°	-6°	CNMG 543	4.7
	3/4	**DCRNR 20 6D**	1.250	1.291	1.250	1.250	6.000	1.820	-6°	-6°	CNMG 643	4.7
		DCRNR/L 24 6D	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.820	-6°	-6°	CNMG 643	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) M1 в конце кода заказа = Размер f_1, модифицированный для соответствия стандарту ANSI.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	5513 020-02	5322 234-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)

[1]Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

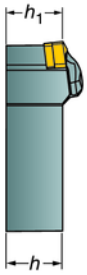
A9
A115
A439
G6
A2
J2

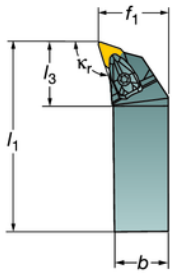
Державки

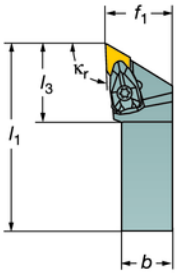
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	DDHNR/L DDQNR/L	DDJNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5°	-3°

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

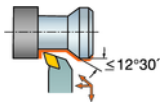
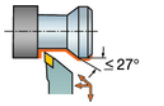




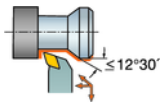
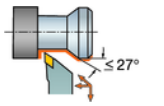


ано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	15	**DDHNR/L 2020K 15**	20	25	20	20	125	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDHNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDHNR/L 2525M 1504[5)]	25	32	25	25	150	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDHNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDHNR/L 3232P 15	32	40	32	32	170	36.1	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
	11	**DDJNR/L 1616H 11**	16	20	16	16	100	30.1	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	30.2	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	30.2	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 3225P 11	25	32	32	32	170	30.2	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDJNR/L 3232P 11	32	40	32	32	170	30.1	-6°	-7°	DNMG 11 04 08	1.7
	15	**DDJNR/L 2020K 15**	20	25	20	20	125	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 2020K 1504[5)]	20	25	20	20	125	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDJNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 2525M 1504[5)]	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDJNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 3225P 1504[5)]	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDJNR/L 3232P 15	32	40	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDJNR/L 4040S 15	40	50	40	40	250	39.6	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4)]
	3/8	**DDQNR/L 12 3B**	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.090	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
	1/2	**DDQNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.420	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDQNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.420	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDQNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.420	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
	3/8	**DDJNR/L 10 3A**	.625	.875	.625	.625	4.000	1.200	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 12 3C	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.190	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
		DDJNR/L 85 3D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.200	-6°	-7°	DNMG 332	1.3
	1/2	**DDJNR/L 12 4B**	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.450	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 16 4C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.250	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9
		DDJNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) -1504 в конце кода = Для пластин толщиной 4.76 мм (3/16")

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
	iC					
11	3/8	5513 020-04	5322 267-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
1504	-	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)
1506	-	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)
-	1/2	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)

[1)]Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9

A116

A439

G6

A2

J2

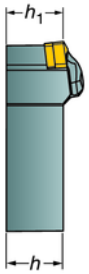
Державки

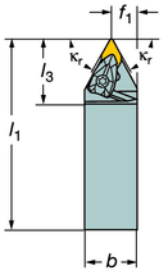
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DDNNN
DDPNN

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.): 27.5º

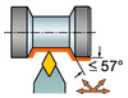
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



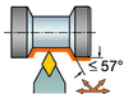


Показано нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм									
		Код заказа	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**DDNNN 2020K 11**	20	10.5	20	20	125	31.2	-5°	-9°	DNMG 11 04 08	1.7
		DDNNN 2525M 11	25	13	25	25	150	31.2	-5°	-9°	DNMG 11 04 08	1.7
	15	**DDNNN 2525M 15**	25	13	25	25	150	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDNNN 2525M 1504[5]	25	13	25	25	150	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDNNN 3225P 15	25	13	32	32	170	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDNNN 3225P 1504[5]	25	13	32	32	170	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 04 08	3.9
		DDNNN 3232P 15	32	16.5	32	32	170	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9
		DDNNN 4040S 15	40	20.5	40	40	250	40.8	-5°	-9°	DNMG 15 06 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм									
	iC	**Код заказа**	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DDPNN 12 3B**	.750	.375	.750	.750	4.500	1.230	-5°	-9°	DNMG 332	1.3
		DDPNN 16 3C	1.000	.500	1.000	1.000	5.000	1.230	-5°	-9°	DNMG 332	1.3
	1/2	**DDPNN 12 4B**	.750	.375	.750	.750	4.500	1.610	-5°	-9°	DNMG 432	2.9
		DDPNN 16 4D	1.000	.500	1.000	1.000	6.000	1.610	-5°	-9°	DNMG 432	2.9
		DDPNN 20 4D	1.250	.625	1.250	1.250	6.000	1.610	-5°	-9°	DNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) -1504 в конце кода = Для пластин толщиной 4.76 мм (3/16")

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
11	3/8	5513 020-04	5322 267-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
1504	1/2	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-0211)	5680 049-01 (15IP)
1506	1/2	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)

[1)]Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A116
A439
G6
A2
J2

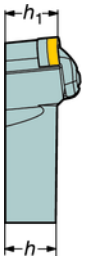
Державки

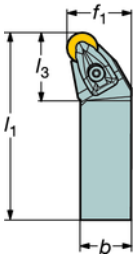
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

без задних углов

DRSNR/L

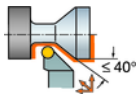
RNMG
RNGA



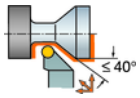


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	**DRSNR/L 2020K 09**	20	25	20	20	125	24.4	-6°	-6°	RNMG 09 03 00	1.7
	12	**DRSNR/L 2525M 12**	25	32	25	25	150	31.6	-6°	-6°	RNMG 12 04 00	3.9
	15	**DRSNR/L 3225P 15**	25	32	32	32	170	38.5	-6°	-6°	RNMG 15 06 00	6.4
	19	**DRSNR/L 3232P 19**	32	40	32	32	170	42.6	-6°	-6°	RNMG 19 06 00	6.4
	25	**DRSNR/L 4040S 25**	40	50	40	40	250	50.5	-6°	-6°	RNMG 25 09 00	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DRSNR/L 12 3B**	.750	1.000	.750	.750	4.500	.984	-6°	-6°	RNMG 32	1.3
	1/2	**DRSNR/L 16 4D**	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.244	-6°	-6°	RNMG 43	2.9
		DRSNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.252	6.000	1.244	-6°	-6°	RNMG 43	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
iC		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 156-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 155-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)
15		5513 020-07	5322 155-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5680 043-14 (20IP)
19		5513 020-07	5322 155-06	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25		5513 020-08	5322 155-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

A9

A117

A439

G6

A2

J2

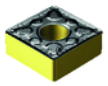
SANDVIK Coromant

Державки

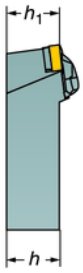
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

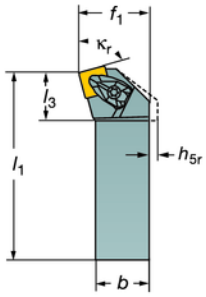
DSKNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.): 15°



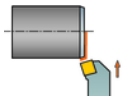
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



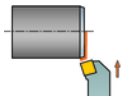


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	**DSKNR/L 2020K 09**	20	25	20	20		125	18.2	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	**DSKNR/L 2020K 12**	20	25	20	20	4.5	125	23.6	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSKNR/L 2525M 12	25	32	25	25		150	23.6	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSKNR/L 3225P 12	25	32	32	32		170	23.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
	15	**DSKNR/L 3232P 15**	32	40	32	32		170	28.9	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4
	19	**DSKNR/L 3232P 19**	32	40	32	32		170	32.1	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
		DSKNR/L 4040S 19	40	50	40	40		250	29.6	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
	25	**DSKNR/L 5050T 25**	50	60	50	50		300	35.2	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DSKNR/L 12 3B**	.750	1.000	.750	.750		4.500	.670	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
	1/2	**DSKNR/L 12 4B**	.750	1.000	.750	.750	.180	4.500	.930	-6°	-6°	SNMG 432	2.1
		DSKNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.930	-6°	-6°	SNMG 432	2.1
		DSKNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250		6.000	.930	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
	5/8	**DSKNR/L 20 5D**	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.140	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
	3/4	**DSKNR/L 20 6D**	1.250	1.500	1.250	1.250	.100	6.000	1.170	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
		DSKNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500		6.000	1.170	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
	1	**DSKNR/L 32 8F**	2.000	2.500	2.000	2.000		8.000	1.390	-6°	-6°	SNMG 856	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1)]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

1)Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

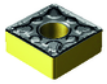
A9
A118
A439
G6
A2
J2

Державки

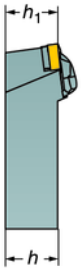
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

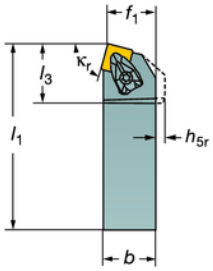
DSBNR/L
DSRNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.): 15°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполне

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	**DSBNR/L 1616H 09**	16	13	16	16	1	100	26.7	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7
		DSBNR/L 2020K 09	20	17	20	20		125	26.7	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7
		DSBNR/L 2525M 09	25	22	25	25		150	26.7	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	**DSBNR/L 2020K 12**	20	17	20	20	2.5	125	34.2	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSBNR/L 2525M 12	25	22	25	25		150	34.3	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSBNR/L 3225P 12	25	22	32	32		170	34.3	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSBNR/L 3232P 12	32	27	32	32		170	34.2	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSBNR/L 4040S 12	40	35	40	40		250	34.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
	15	**DSBNR/L 2525M 15**	25	22	25	25	2	150	41.6	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4
		DSBNR/L 3225P 15	25	22	32	32	2	170	41.7	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4
		DSBNR/L 3232P 15	32	27	32	32		170	41.5	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4
	19	**DSBNR/L 3232P 19**	32	27	32	32		170	46.4	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
		DSBNR/L 4040S 19	40	35	40	40		250	46.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
	25	**DSBNR/L 4040S 25**	40	35	40	40		250	56.6	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
		DSBNR/L 5050T 25	50	43	50	50		300	56.6	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DSRNR/L 10 3B**	.625	.783	.625	.625		4.500	1.050	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
		DSRNR/L 12 3B	.750	.855	.750	.750		4.500	1.050	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
		DSRNR/L 16 3C	1.000	1.048	1.000	1.000		5.000	1.050	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
	1/2	**DSRNR/L 12 4BM1[5)]**	.750	.855	.750	.750		4.500	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSRNR/L 16 4DM1[5)]	1.000	1.048	1.000	1.000		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSRNR/L 20 4DM1[5)]	1.250	1.292	1.250	1.250		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSRNR/L 24 4DM1[5)]	1.500	1.697	1.500	1.500		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSRNR/L 85 4D	1.000	1.047	1.250	1.250		6.000	1.350	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
	5/8	**DSRNR/L 16 5D**	1.000	1.047	1.000	1.000		6.000	1.640	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
		DSRNR/L 20 5D	1.250	1.291	1.250	1.250		6.000	1.640	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
		DSRNR/L 85 5D	1.000	1.047	1.250	1.250		6.000	1.640	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
	3/4	**DSRNR/L 16 6DM1[5)]**	1.000	1.048	1.000	1.000		6.000	1.830	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
		DSRNR/L 20 6DM1[5)]	1.250	1.292	1.250	1.250		6.000	1.830	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
		DSRNR/L 24 6D	1.500	1.697	1.500	1.500		6.000	1.830	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
	1	**DSRNR/L 24 8E**	1.500	1.697	1.500	1.500		7.000	2.220	-6°	-6°	SNMG 856	7.0
		DSRNR/L 32 8F	2.000	2.268	2.000	2.000		8.000	2.230	-6°	-6°	SNMG 856	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) M1 в конце кода заказа = Размер f_1, модифицированный для соответствия стандарту ANSI.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1)]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

1)Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9

A118

A439

G6

A2

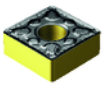
J2

Державки

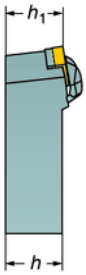
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

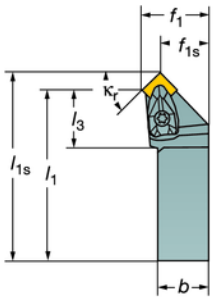
DSSNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°



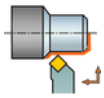
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



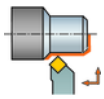


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	**DSSNR/L 1616H 09**	16	20	13.9	16	16	100	21.3	106.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08	1.7
		DSSNR/L 2020K 09	20	25	18.9	20	20	125	21.3	131.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08	1.7
		DSSNR/L 2525M 09	25	32	25.9	25	25	150	21.3	156.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	**DSSNR/L 2020K 12**	20	25	16.7	20	20	125	27.5	133.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSSNR/L 2525M 12	25	32	23.7	25	25	150	27.5	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSSNR/L 3225P 12	25	32	23.7	32	32	170	28.8	178.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSSNR/L 3232P 12	32	40	31.7	32	32	170	27.4	178.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	3.9
	15	**DSSNR/L 2525M 15**	25	32	21.8	25	25	150	32	160.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	6.4
		DSSNR/L 3225P 15	25	32	21.8	32	32	170	34.9	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	6.4
		DSSNR/L 3232P 15	32	40	29.8	32	32	170	34.9	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12	6.4
	19	**DSSNR/L 3232P 19**	32	40	27.5	32	32	170	37	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	6.4
		DSSNR/L 4040S 19	40	50	37.5	40	40	250	37.7	262.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12	6.4
	25	**DSSNR/L 4040S 25**	40	50	34.0	40	40	250	41.1	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_{1s}	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DSSNR/L 10 3B**	.625	.875	.630	.625	.625	4.500	4.740	.890	-8°	0°	SNMG 322	1.3
		DSSNR/L 12 3B	.750	1.000	.770	.750	.750	4.500	4.740	.890	-8°	0°	SNMG 322	1.3
		DSSNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.010	1.000	1.000	6.000	6.240	.840	-8°	0°	SNMG 322	1.3
	1/2	**DSSNR/L 12 4B**	.750	1.000	.740	.750	.750	4.500	4.880	1.130	-8°	0°	SNMG 432	2.9
		DSSNR/L 16 4D	1.000	1.250	.925	1.000	1.000	6.000	6.327	1.172	-8°	0°	SNMG 432	2.9
		DSSNR/L 85 4D	1.000	1.250	.921	1.250	1.250	6.000	6.327	1.075	-8°	0°	SNMG 432	2.9
	5/8	**DSSNR/L 16 5D**	1.000	1.250	.846	1.000	1.000	6.000	6.402	1.303	-8°	0°	SNMG 543	4.7
		DSSNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.098	1.250	1.250	6.000	6.413	1.303	-8°	0°	SNMG 543	4.7
	3/4	**DSSNR/L 20 6D**	1.250	1.500	1.008	1.250	1.250	6.000	6.492	1.413	-8°	0°	SNMG 643	4.7
		DSSNR/L 24 6E	1.500	2.000	1.508	1.500	1.500	7.000	7.492	1.484	-8°	0°	SNMG 643	4.7
		DSSNR/L 86 6D	1.000	1.250	.760	1.500	1.500	6.000	6.492	1.413	-8°	0°	SNMG 643	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1)]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

1)Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

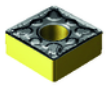
A9
A118
A439
G6
A2
J2

Державки

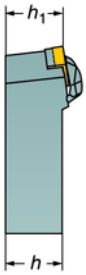
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

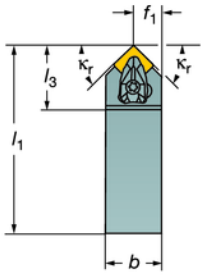
DSDNN

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°



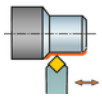
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



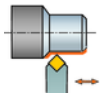


Показано нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	**DSDNN 1616H 09**	16	8.3	16	16	100	28.1	-6°	-6°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	**DSDNN 2020K 12**	20	10.3	20	20	125	36.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSDNN 2525M 12	25	12.8	25	25	150	36.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSDNN 3225P 12	25	12.8	32	32	170	36.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
		DSDNN 3232P 12	32	16.3	32	32	170	36.8	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9
	15	**DSDNN 2525M 15**	25	12.8	25	25	150	44.8	-6°	-6°	SNMG 15 06 12	6.4
	19	**DSDNN 3225P 19**	25	13	32	32	170	49.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
		DSDNN 3232P 19	32	16.5	32	32	170	49.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12	6.4
	25	**DSDNN 4040S 25**	40	21	40	40	250	57.2	-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DSDNN 10 3A**	.625	.330	.625	.625	4.000	1.110	-6°	-6°	SNMG 322	1.3
	1/2	**DSDNN 12 4B**	.750	.386	.750	.750	4.500	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSDNN 16 4D	1.000	.512	1.000	1.000	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSDNN 20 4D	1.250	.638	1.250	1.250	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSDNN 24 4D	1.500	.764	1.500	1.500	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.9
		DSDNN 85 4D	1.000	.512	1.250	1.250	6.000	1.450	-6°	-6°	SNMG 432	2.1
	5/8	**DSDNN 16 5D**	1.000	.520	1.000	1.000	6.000	1.760	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
		DSDNN 20 5D	1.250	.646	1.250	1.250	6.000	1.760	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
		DSDNN 24 5D	1.500	.772	1.500	1.500	6.000	1.760	-6°	-6°	SNMG 543	4.7
	3/4	**DSDNN 20 6D**	1.250	.646	1.250	1.250	6.000	1.970	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
		DSDNN 85 6D	1.000	.520	1.250	1.250	6.000	1.970	-6°	-6°	SNMG 643	4.7
	1	**DSDNN 24 8D**	1.500	.791	1.500	1.500	6.000	2.260	-6°	-6°	SNMG 856	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-04	5322 426-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
12	1/2	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)
25	1	5513 020-08	5322 425-07	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

1)Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A118
A439
G6
A2
J2

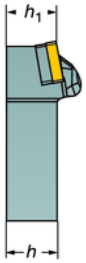
Державки

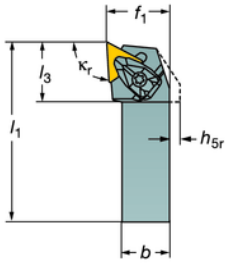
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DTJNR/L

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

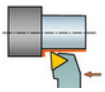
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



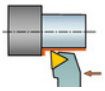


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	**DTJNR/L 1616H 16**	16	20	16	16	1	100	24.9	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTJNR/L 2020K 16	20	25	20	20		125	24.9	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTJNR/L 2525M 16	25	32	25	25		150	24.9	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTJNR/L 3225P 16	25	32	32	32		170	25.3	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	22	**DTJNR/L 2525M 22**	25	32	25	25		150	32.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTJNR/L 3225P 22	25	32	32	32		170	32.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTJNR/L 3232P 22	32	40	32	32		170	32.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	27	**DTJNR/L 3232P 27**	32	40	32	32		170	49.8	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTJNR/L 4040S 27	40	50	40	40		250	38.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DTJNR/L 12 3B**	.750	1.000	.750	.750	4.500	.953	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.980	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	.980	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	**DTJNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.283	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.283	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTJNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.200	6.000	1.283	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	5/8	**DTJNR/L 20 5D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.570	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.520	-6°	-6°	TNMG 543	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Размер хвостовика мм	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
16	3/8	1616	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
16	3/8		5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
22	1/2		5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
27	5/8		5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)

[1] Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A120
A439
G6
A2
J2

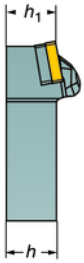
Державки

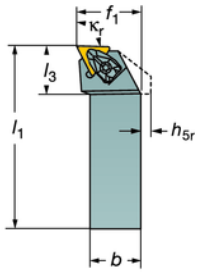
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DTFNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

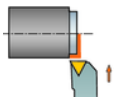
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



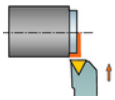


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	h_{5r}	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	**DTFNR/L 1616H 16**	16	20	16	16	2	100	24	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTFNR/L 2020K 16	20	25	20	20		125	23.6	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTFNR/L 2525M 16	25	32	25	25		150	23.6	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTFNR/L 3225P 16	25	32	32	32		170	24.1	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	22	**DTFNR/L 2525M 22**	25	32	25	25		150	30.5	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTFNR/L 3225P 22	25	32	32	32		170	31.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTFNR/L 3232P 22	32	40	32	32		170	31.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	27	**DTFNR/L 3232P 27**	32	40	32	32		170	38.1	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40		250	37.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	33	**DTFNR/L 4040S 33**	40	50	40	40		250	41.4	-6°	-6°	TNMG 33 07 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DTFNR/L 10 3A**	.625	.875	.625	.625	4.000	.933	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTFNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.933	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTFNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.000	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	**DTFNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.228	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTFNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.228	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTFNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.210	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTFNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.228	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	5/8	**DTFNR/L 20 5D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.500	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTFNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.470	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	3/4	**DTFNR/L 24 6D**	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.630	-6°	-6°	TNMG 653	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Размер хвостовика мм	дюйм	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
16	3/8	1616	103A	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
16	3/8			5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
22	1/2			5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
27	5/8			5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
33	3/4			5513 020-07	5322 315-06	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)

1)Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

A9
A120
A439
G6
A2
J2

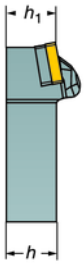
SANDVIK Coromant

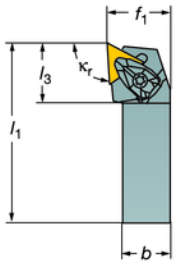
Державки

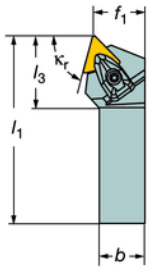
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

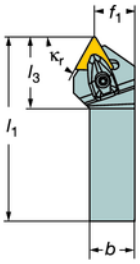
	DTGNR/L	DTRNR/L	DTTNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 75°	κ_r 60°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	15°	30°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



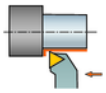




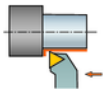


Метрическое исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	DTGNR/L 1616H 16	16	20	16	16	100	25.4	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTGNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	25.4	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTGNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	24.6	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTGNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	25.3	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	22	DTGNR/L 2525M 22	25	32	25	25	150	32.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTGNR/L 3225P 22	25	32	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTGNR/L 3232P 22	32	40	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
	27	DTGNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	40.6	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	39.3	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	16	DTTNR/L 1616H 16	16	13	16	16	100	30.3	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
		DTTNR/L 2020K 16	20	17	20	20	125	30.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08	1.7
	22	DTTNR/L 2525M 22	25	22	25	25	150	39.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9
		DTTNR/L 3225P 22	25	22	32	32	170	39.6	-6°	-6°	TNMG 22 04 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	DTGNR/L 10 3A	.625	.875	.625	.625	4.000	.970	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTGNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.970	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTGNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.970	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTGNR/L 85 3D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.000	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	DTGNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTGNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
		DTGNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	5/8	DTGNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.590	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTGNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	3/4	DTGNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.740	-6°	-6°	TNMG 653	4.7
	3/8	DTRNR/L 12 3B	.750	.854	.750	.750	4.500	1.122	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTRNR/L 16 3D	1.000	1.047	1.000	1.000	6.000	1.122	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	DTRNR/L 16 4D	1.000	1.047	1.000	1.000	6.000	1.472	-6°	-6°	TNMG 432	2.9
	3/8	DTTNR/L 10 3B	.625	.590	.625	.625	4.500	1.190	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
		DTTNR/L 12 3B	.750	.598	.750	.750	4.500	1.190	-6°	-6°	TNMG 332	1.3
	1/2	DTTNR/L 16 4D	1.000	.791	1.000	1.000	6.000	1.560	-6°	-6°	TNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Размер хвостовика мм	дюйм	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
16	3/8	1616	103A	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
16	3/8			5513 020-04	5322 315-02	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
22	1/2			5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)
27	5/8			5513 020-07	5322 315-05	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
33	3/4			5513 020-07	5322 315-06	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)

[1] Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

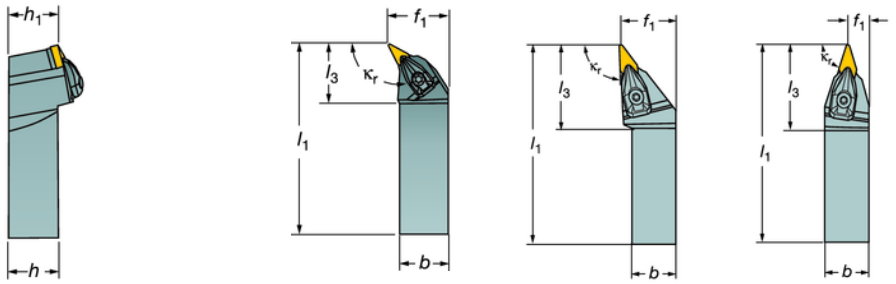
A9
A120
A439
G6
A2
J2

Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	DVPNR/L DVTNR/L	DVJNR/L	DVVNN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 117.5°	κ_r 93°	κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-27.5°	-3°	17.5°

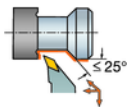
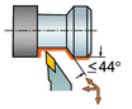
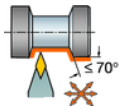
VNMG
VNGP



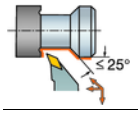
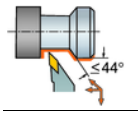
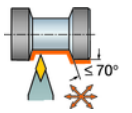
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	DVPNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVPNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVPNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVPNR/L 4040S 16	40	50	40	40	250	39.2	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	16	DVJNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVJNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVJNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVJNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVJNR/L 4040S 16	40	50	40	40	250	46.6	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
	16	DVVNN 2020K 16	20	10.6	20	20	125	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVVNN 2525M 16	25	13.1	25	25	150	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVVNN 3225P 16	25	13.1	32	32	170	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVVNN 3232P 16	32	16.6	32	32	170	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0
		DVVNN 4040S 16	40	20.6	40	40	250	47.8	-4°	-13°	VNMG 16 04 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	DVTNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVTNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVTNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.520	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
	3/8	DVJNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVJNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.830	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
	3/8	DVVNN 12 3B	.750	.398	.750	.750	4.500	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVVNN 16 3D	1.000	.524	1.000	1.000	6.000	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVVNN 20 3D	1.250	.650	1.250	1.250	6.000	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2
		DVVNN 24 3D	1.500	.770	1.500	1.500	6.000	1.880	-4°	-13°	VNMG 332	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
	iC					
16	3/8	5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)

A9
A121
A439
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

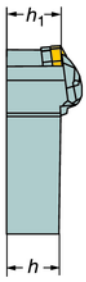
Державки

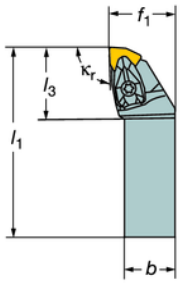
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DWLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

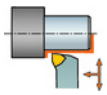
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA



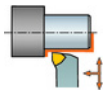


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм									
		Код заказа	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	**DWLNR/L 1616H 06**	16	20	16	16	100	26.4	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
		DWLNR/L 2020K 06	20	25	20	20	125	27.1	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
		DWLNR/L 2525M 06	25	32	25	25	150	27.1	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
		DWLNR/L 3225P 06	25	32	32	32	170	27.1	-6°	-6°	WNMG 06 04 08	1.7
	08	**DWLNR/L 2020K 08**	20	25	20	20	125	34.3	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 2525M 08	25	32	25	25	150	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 3225P 08	25	32	32	32	170	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 3232P 08	32	40	32	32	170	34.3	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9
		DWLNR/L 4040S 08	40	50	40	40	250	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм									
	iC	**Код заказа**	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**DWLNR/L 10 3B**	.625	.875	.625	.625	4.500	1.070	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 12 3C	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.950	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.950	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.950	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
		DWLNR/L 24 3D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.070	-6°	-6°	WNMG 332	1.3
	1/2	**DWLNR/L 12 4C**	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.378	-6°	-6°	WNMG 432	2.9
		DWLNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	WNMG 432	2.9
		DWLNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.378	-6°	-6°	WNMG 432	2.9
		DWLNR/L 24 4D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	WNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
06	3/8	5513 020-04	5322 328-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)
08	1/2	5513 020-02	5322 331-12	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]	5680 049-01 (15IP)

[1] Дополнительные комплектующие для державок CoroTurn® RC см. на стр. A439

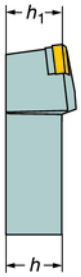
A9
A122
A439
G6
A2
J2

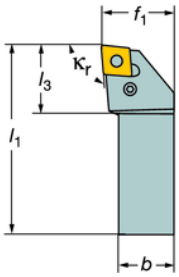
Державки

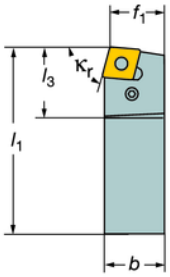
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	PCLNR/L	PCBNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

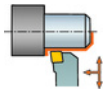
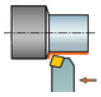






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина
	09	3/8	**PCLNR/L 1616H 09**	16	20	16	16	100	24.2	-6°	-6°	CNMG 09 03 08
			PCLNR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	24.2	-6°	-6°	CNMG 09 03 08
			PCLNR/L 2525M 09	25	32	25	25	150	24.2	-6°	-6°	CNMG 09 03 08
	12	1/2	**PCLNR/L 1616H 12-M**	16	20	16	16	100	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCLNR/L 2020K 12	20	25	20	20	125	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCLNR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
			PCLNR/L 3225P 12	25	32	32	32	170	27.2	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
	16	5/8	**PCLNR/L 2525M 16**	25	32	25	25	150	33.9	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCLNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	33.9	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCLNR/L 3232P 16	32	40	32	32	170	33.9	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
	19	3/4	**PCLNR/L 2525M 19**	25	32	25	25	150	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
			PCLNR/L 3225P 19	25	32	32	32	170	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
			PCLNR/L 3232P 19	32	40	32	32	170	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
			PCLNR/L 4040S 19	40	50	40	40	250	37.9	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
	25	1	**PCLNR/L 4040S 25**	40	50	40	40	250	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24
			PCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24
	12	1/2	**PCBNR/L 2525M 12**	25	22	25	25	150	26.9	-6°	-6°	CNMG 12 04 08
	16	5/8	**PCBNR/L 2525M 16**	25	22	25	25	150	33.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCBNR/L 3225P 16	25	22	32	32	170	33.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
			PCBNR/L 3232P 16	32	27	32	32	170	33.6	-6°	-6°	CNMG 16 06 12
	19	3/4	**PCBNR/L 3232P 19**	32	27	32	32	170	37.5	-6°	-6°	CNMG 19 06 12
			PCBNR/L 4040S 19	40	35	40	40	250	37.5	-6°	-6°	CNMG 19 06 12

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5322 230-02
12-M	1/2[1]	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01

1) Для державок PCLNR/L 1616H12-M

A9
A129
A446
G6
A2
J2

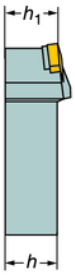
Державки

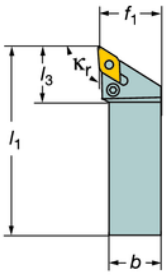
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PDJNR/L
R/L 171.35

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

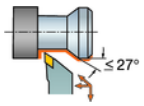
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	11	3/8	**PDJNR/L 1616H 11**	16	20	16	16	100	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
			PDJNR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
			PDJNR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
			PDJNR/L 3225P 11	25	32	32	32	170	29.7	-6°	-7°	DNMG 11 04 08
	15	1/2	**PDJNR/L 2020K 15**	20	25	20	20	125	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			PDJNR/L 2525M 15	25	32	25	25	150	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			PDJNR/L 3225P 15	25	32	32	32	170	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			PDJNR/L 3232P 15	32	40	32	32	170	36.2	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			R/L171.35-4025-15	25	28.7	40	40	200	38	-6°	-7°	DNMG 15 06 08
			R/L171.35-5032-15	32	35	50	50	225	38	-6°	-7°	DNMG 15 06 08

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
	iC				
11	3/8	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	1/2	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M

A9
A446
G6
A2
J2

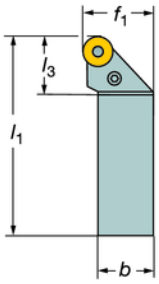
Державки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PRGNR/L **PRGCR/L** **PRDCN**

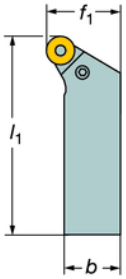
без задних углов

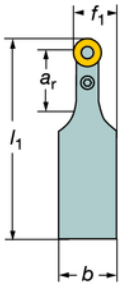
RNMG
RNGA



с задними углами

RCMX
RCMT
RCGX AL

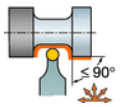
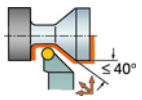
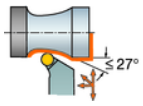




Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	○	Код заказа	Размеры, мм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	10	**PRDCN 2020K 10**	25	20	15	20	20	125		0°	0°	RCMX 10 03 00
	12	**PRDCN 2525M 12**	28	25	18.5	25	25	150		0°	0°	RCMX 12 04 00
		PRDCN 3225P 12	28	25	18.5	32	32	170		0°	0°	RCMX 12 04 00
	16	**PRDCN 3225P 16**	35	25	20.5	32	32	170		0°	0°	RCMX 16 06 00
	20	**PRDCN 3232P 20**	40	32	26	32	32	170		0°	0°	RCMX 20 06 00
	25	**PRDCN 4040S 25**	50	40	32.5	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00
	32	**PRDCN 5050U 32**	55	50	41	50	50	350		0°	0°	RCMX 32 09 00
	09	**PRGNR/L 2020K 09**		20	25	20	20	125	20.8	-6°	-6°	RNMG 09 03 00
	12	**PRGNR/L 2525M 12**		25	32	25	25	150	27.2	-6°	-6°	RNMG 12 04 00
	15	**PRGNR/L 3225P 15**		25	32	32	32	170	33.2	-6°	-6°	RNMG 15 06 00
	19	**PRGNR/L 3232P 19**		32	40	32	32	170	38	-6°	-6°	RNMG 19 06 00
	25	**PRGNR/L 4040S 25**		40	50	40	40	250	41.9	-6°	-6°	RNMG 25 09 00
	10	**PRGCR/L 2020K 10**		20	25	20	20	125		0°	0°	RCMX 10 03 00
		PRGCR/L 2525M 10		25	32	25	25	150		0°	0°	RCMX 10 03 00
	12	**PRGCR/L 2020K 12**		20	25	20	20	125		0°	0°	RCMX 12 04 00
		PRGCR/L 2525M 12		25	32	25	25	150		0°	0°	RCMX 12 04 00
		PRGCR/L 3225P 12		25	32	32	32	170		0°	0°	RCMX 12 04 00
	16	**PRGCR/L 2525M 16**		25	32	25	25	150		0°	0°	RCMX 16 06 00
		PRGCR/L 3225P 16		25	32	32	32	170		0°	0°	RCMX 16 06 00
	20	**PRGCR/L 3232P 20**		32	40	32	32	170		0°	0°	RCMX 20 06 00
	25	**PRGCR/L 4040S 25**		40	50	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00
	32	**PRGCR/L 5050T 32**		50	63	50	50	300		0°	0°	RCMX 32 09 00

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины без задних углов ○	с задними углами ○	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09		174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	176.3-850
12		174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	176.3-851M
15		174.3-843M	174.3-825	174.1-864 (3.0)	176.3-854M
19		174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	176.3-852M
25		174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.3-853M
	10	176.39-840	174.3-834	170.3-864 (1.98)	176.39-850
	12	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	176.39-851
	16	176.39-842	174.3-833	170.3-860 (2.5)	176.39-852
	20	176.39-843	174.3-825	174.1-864 (3.0)	176.39-853
	25	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854
	32	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855

A9

A131

A446

G6

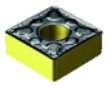
A2

J2

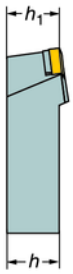
Державки

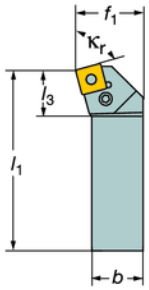
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

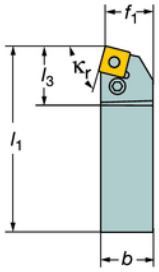
	PSKNR/L	PSBNR/L PSRNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

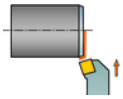






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	09	3/8	**PSKNR/L 1616H 09**	16	20	16	16	100	16.5	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSKNR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	17.4	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
	12	1/2	**PSKNR/L 2020K 12**	20	25	20	20	125	22.7	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSKNR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	22.7	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSKNR/L 3225P 12	25	32	32	32	170	22.7	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
	15	5/8	**PSKNR/L 2525M 15**	25	32	25	25	150	28.2	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
	19	3/4	**PSKNR/L 3232P 19**	32	40	32	32	170	37.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12
			PSKNR/L 4040S 19	40	50	40	40	250	32.9	-6°	-6°	SNMG 19 06 12
	25	1	**PSKNR/L 5050T 25**	50	60	50	50	300	37.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
	09	3/8	**PSBNR/L 1616H 09**	16	13	16	16	100	20.8	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSRNR/L 1212F 09	12	13	12	12	80	21	-6°	-6°	SNMG 09 03 08
	12	1/2	**PSBNR/L 2020K 12**	20	17	20	20	125	27.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSBNR/L 2525M 12	25	22	25	25	150	27.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSBNR/L 3225P 12	25	22	32	32	170	27.5	-6°	-6°	SNMG 12 04 08
	15	5/8	**PSBNR/L 2525M 15**	25	22	25	25	150	32	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
			PSBNR/L 3225P 15	25	22	32	32	170	32	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
			PSBNR/L 3232P 15	32	27	32	32	170	32	-6°	-6°	SNMG 15 06 12
	19	3/4	**PSBNR/L 3232P 19**	32	27	32	32	170	39.2	-6°	-6°	SNMG 19 06 12
			PSBNR/L 4040S 19	40	35	40	40	250	41.5	-6°	-6°	SNMG 19 06 12
	25	1	**PSBNR/L 4040S 25**[3)]	40	35	40	40	250	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
			PSBNR/L 5050T 25	50	43	50	50	300	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Для пластин толщиной 7.94 мм. Для пластин толщиной 9.52 мм: h_1 = 41.56 и 51.56 мм

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09[1)]	3/8[1)]	174.3-840-1	174.3-829	174.1-870 (1.98)	-
09	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	174.3-850
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M

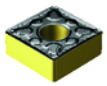
1) Только для PSRNR/L 1212F09

A9
A131
A446
G6
A2
J2

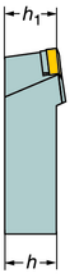
Державки

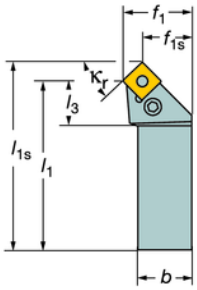
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

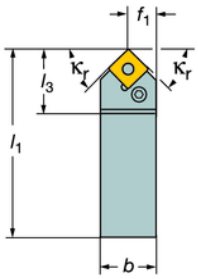
	PSSNR/L	PSDNN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	45°	45°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



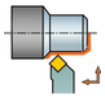
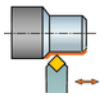




Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	09	3/8	**PSSNR/L 1616H 09**	16	20	13.9	16	16	100	22	106.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08
			PSSNR/L 2020K 09	20	25	18.9	20	20	125	21.9	131.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08
			PSSNR/L 2525M 09	25	32	25.9	25	25	150	23	156.1	-8°	0°	SNMG 09 03 08
	12	1/2	**PSSNR/L 2020K 12**	20	25	16.7	20	20	125	29.3	133.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
			PSSNR/L 2525M 12	25	32	23.7	25	25	150	29.3	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
			PSSNR/L 3225P 12	25	32	23.7	32	32	170	29.3	178.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
	15	5/8	**PSSNR/L 2525M 15**	25	32	21.8	25	25	150	34	160.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12
			PSSNR/L 3225P 15	25	32	21.8	32	32	170	34	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12
			PSSNR/L 3232P 15	32	40	29.8	32	32	170	34	180.2	-8°	0°	SNMG 15 06 12
	19	3/4	**PSSNR/L 3232P 19**	32	40	27.5	32	32	170	41.3	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
			PSSNR/L 4040S 19	40	50	37.5	40	40	250	41.5	262.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
	25	1	**PSSNR/L 4040S 25**	40	50	34.4	40	40	250	48.8	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24
	09	3/8	**PSDNN 1010E 09**	10	5.3		10	10	70	20		-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSDNN 1212F 09	12	6.3		12	12	80	20		-6°	-6°	SNMG 09 03 08
			PSDNN 1616H 09	16	8.3		16	16	100	21		-6°	-6°	SNMG 09 03 08
	12	1/2	**PSDNN 2020K 12**	20	10.3		20	20	125	27.6		-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSDNN 2525M 12	25	12.8		25	25	150	27.6		-6°	-6°	SNMG 12 04 08
			PSDNN 3225P 12	25	12.8		32	32	170	27.6		-6°	-6°	SNMG 12 04 08
	19	3/4	**PSDNN 3225P 19**	25	13		32	32	170	40.4		-6°	-6°	SNMG 19 06 12
			PSDNN 3232P 19	32	16.3		32	32	170	40.4		-6°	-6°	SNMG 19 06 12
	25	1	**PSDNN 4040S 25**	40	21		40	40	250	48.8		-6°	-6°	SNMG 25 07 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер хвостовика, мм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09	3/8	1010-1212	174.3-845-1	174.3-829	174.3-870 (1.98)	-
09	3/8	1616-2525	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	174.3-850
12	1/2		174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857
19	3/4		174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	174.3-852M
25	1		174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M

A9
A132
A446
G6
A2
J2

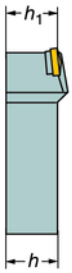
SANDVIK Coromant

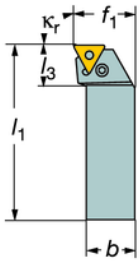
Державки

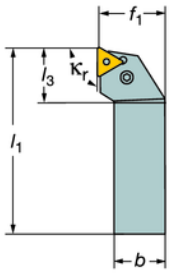
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	PTFNR/L	PTGNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

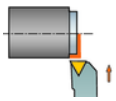
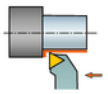






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	11	1/4	**PTFNR/L 1212F 11**	12	16	12	12	80	15	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
	16	3/8	**PTFNR/L 1616H 16**	16	20	16	16	100	19.7	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTFNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	20.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTFNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	20.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
	22	1/2	**PTFNR/L 2525M 22**	25	32	25	25	150	25.2	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			PTFNR/L 3225P 22	25	32	32	32	170	25.2	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			PTFNR/L 3232P 22	32	40	32	32	170	25.2	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	27	5/8	**PTFNR/L 3232P 27**	32	40	32	32	170	34.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
			PTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	33.2	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
	33	3/4	**PTFNR/L 4040S 33**	40	50	40	40	250	38.2	-6°	-6°	TNMG 33 07 12
	11	1/4	**PTGNR 1212K11-S**	12	12	12	12	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTGNR 1616K11-S	16	16	16	16	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTGNR/L 1010E 11	10	12	10	10	70	15.6	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTGNR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	15.6	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTGNR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	18	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTGNR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	19	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTGNR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	20	-6°	-6°	TNMG 11 03 04
	16	3/8	**PTGNR/L 1616H 16**	16	20	16	16	100	20.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTGNR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	20.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTGNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	22.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTGNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	22.2	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
	22	1/2	**PTGNR/L 2525M 22**	25	32	25	25	150	28.7	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			PTGNR/L 3225P 22	25	32	32	32	170	28.7	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			PTGNR/L 3232P 22	32	40	32	32	170	28.7	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	27	5/8	**PTGNR/L 3232P 27**	32	40	32	32	170	35.2	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
			PTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	34	-6°	-6°	TNMG 27 06 12

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	1/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
16	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M
27	5/8	174.3-843M	174.3-825	174.1-864 (3.0)	179.3-854M
33	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010 040 (4.0)	179.3-855M

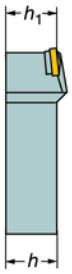
A9
A446
G6
A2
J2

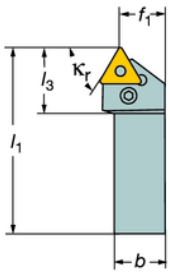
Державки

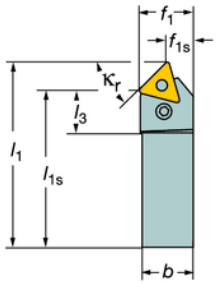
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	PTTNR/L	PTDNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 60°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	30°	45°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

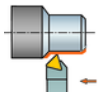






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	*iC*	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	11	1/4	**PTTNR/L 1010E 11**	10	9		10	10	70	19.1		-6°	-6°	TNMG 11 03 04
			PTTNR/L 1212F 11	12	11		12	12	80	19.1		-6°	-6°	TNMG 11 03 04
	16	3/8	**PTTNR/L 1616H 16**	16	13		16	16	100	23.4		-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			PTTNR/L 2020K 16	20	17		20	20	125	25.9		-6°	-6°	TNMG 16 04 08
	22	1/2	**PTTNR/L 2525M 22**	25	22		25	25	150	31.9		-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			PTTNR/L 3225P 22	25	22		32	32	170	31.9		-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	22	1/2	**PTDNR/L 2525M 22**	25	12.97	27.0	25	25	150	19.5	135.9	-7°	0°	TNMG 22 04 08

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	1/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
16	3/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M

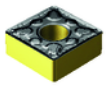
A9 A446 G6 A2 J2

Державки

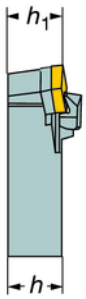
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

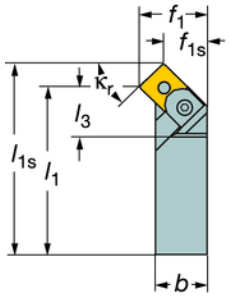
MSSNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°



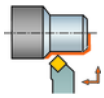
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	12	1/2	**MSSNR/L 2525M 12**	25	32	23.7	25	25	150	23	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
	19	3/4	**MSSNR/L 3232P 19**	32	40	27.5	32	32	170	31.3	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
	25	1	**MSSNR/L 4040S 25**	40	50	34.0	40	40	250	34	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
12	1/2	181.38-824-1	174.1-864 (3.0)	181.38-850	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
19	3/4	181.38-825-1	3021 010-040 (4.0)	181.38-851	181.38-841	3212 010-306	174.1-864 (3.0)
25	1	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)	181.38-852	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)

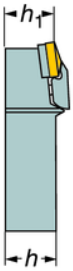
A9
A134
A454
G6
A2
J2

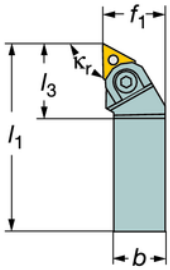
Державки

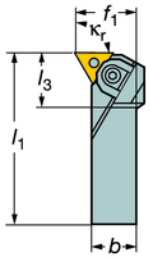
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

	MTJNR/L WTJNR/L	WTFNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-1°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

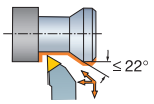




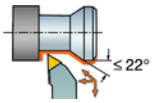
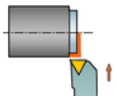


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	16	3/8	**MTJNR/L 2020K 16M1**	20	25	20	20	125	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 2525M 16M1	25	32	25	25	150	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 3225P 16M1	25	32	32	32	170	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
	22	1/2	**MTJNR/L 2525M 22M1**	25	32	25	25	150	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTJNR/L 3225P 22M1	25	32	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	3/8	**WTJNR 20 3D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 332
		WTJNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.250	-4°	-13°	TNMG 332
		WTJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 332
	1/2	**WTJNR/L 16 4C**	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
	5/8	**WTJNR/L 20 5D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
		WTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
	1/2	**WTFNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.190	-6°	-6°	TNMG 432

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	△	iC	Узел клина	Ключ (мм/дюйм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/дюйм)
MTJNR/L	16	3/8	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTJNR/L	16	3/8[1)]	A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	16	3/8	A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1[2)]	-	174.1-871 (1/8)
	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858	170.3-848M-1[2)]	-	3021 010-040 (5/32)
WTFNR/L	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1[2)]	-	174.1-871 (1/8)

1) Только для WTJNR/L 123B.
2) Штифт опорной пластины и винт.

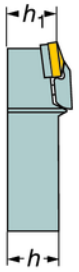
A9
A134
A454
G6
A2
J2

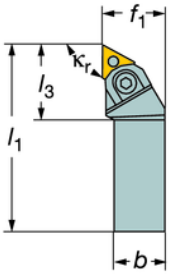
Державки

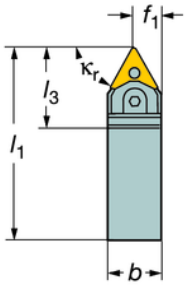
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

	MTGNR/L WTGNR/L	MTENN WTENN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 60°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	30°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



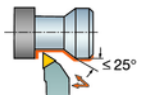
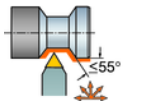




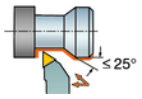
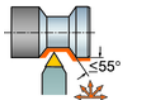
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	22	1/2	**MTGNR/L 2525M 22M1**	25	32	25	25	150	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTGNR/L 3225P 22M1	25	32	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTGNR/L 3232P 22M1	32	40	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	22	1/2	**MTENN 2525M 22M1**	25	13	25	25	150	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08
			MTENN 3225P 22M1	25	13	32	32	170	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08
			MTENN 3232P 22M1	32	16.5	32	32	170	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	1/2	**WTGNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-6°	-6°	TNMG 432
		WTGNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	TNMG 432
	1/2	**WTENN 16 4C**	1.000	.500	1.000	1.000	5.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
		WTENN 16 4D	1.000	.500	1.000	1.000	6.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
		WTENN 85 4D	1.000	.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
	5/8	**WTENN 20 5D**	1.250	.625	1.250	1.250	6.000	1.750	-8°	0°	TNMG 543

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины	△	iC	Узел клина	Ключ (мм/дюйм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/дюйм)
MTGNR/L	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTGNR/L	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1[1)]	-	174.1-871 (1/8)
WTENN	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-1[1)]	-	174.1-871 (1/8)
MTENN	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTENN	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858	170.3-848M-1	-	174.1-871 (1/8)

1) Штифт опорной пластины и винт.

A9
A134
A454
G6
A2
J2

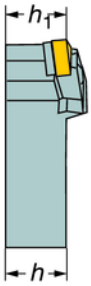
Державки

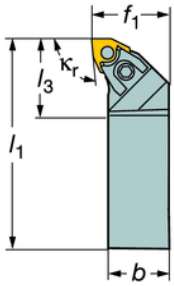
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MWLNR/L

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.): κ_r 95° (-5°)

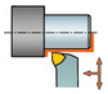
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	06	**MWLNR/L 2020K 06**	20	25	20	20	125	26	-6°	-6°	WNMG 06 04 08
		MWLNR/L 2525M 06	25	32	25	25	150	26	-6°	-6°	WNMG 06 04 08
	08	**MWLNR/L 2020K 08**	20	27	20	20	125	34	-6°	-6°	WNMG 08 04 08
		MWLNR/L 2525M 08	25	32	25	25	150	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08
		MWLNR/L 3225P 08	25	32	32	32	170	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)

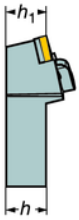
A9
A134
A454
G6
A2
J2

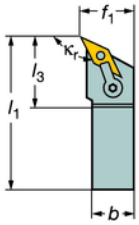
Державки

T-Max M, прижим прихватом сверху

	MVTNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 117°30'
Главный угол в плане (дюйм.):	-27.5°

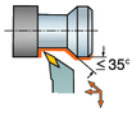
VNMG
VNGP





Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	16	3/8	**MVTNR/L 12 3B**	19.05	25.4	19.05	19.05	114.3	38.1	-10°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				.750	1.000	.750	.750	4.500	1.500				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Прихват	Винт прихвата	Ключ (дюйм)	Штифт с резьбой	Ключ (дюйм)	Опорная пластина
	iC						
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MN-34L	174.1-870 (5/64)	MVN-322

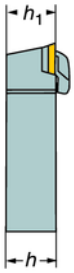
A9
A122
A439
G6
A2
J2

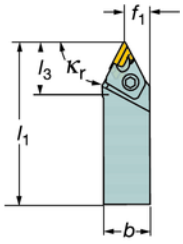
Державки прямоугольного сечения для профильной обработки

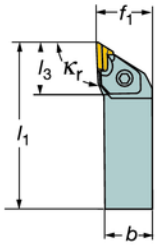
T-Max® , прижим прихватом сверху

	R/L170.5	CKJNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κr 62.5°	κr 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	27.5°	-3°

KNUX, KNMX

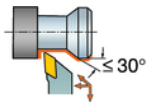
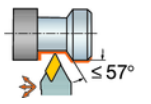




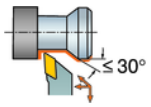


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	16	**CKJNR/L 2525M 16**	25	32	25	25	150	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 4025R 16	25	32	40	40	200	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
	16	**R/L170.5-4025M-16**	25	14.3	40	40	145	37	-6°	0°	KNUX 16 04 05L

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	3/8	**CKJNR/L 12 3**	.750	1.125	.750	.750	5.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Прихват				Опорная пластина	
R	L	Винт	Ключ (мм)	R	L
170.5-824	170.5-825	170.5-865	3021 010-040 (4.0)	R170.5-851[1)]	L170.5-851[1)]
				R170.5-852[2)]	L170.5-852[2)]
				R170.5-850[3)]	L170.5-850[3)]

1) Поставляется в стандартном комплекте для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1 мм

2) Дополнительная опорная пластина с радиусом при вершине r_ε = 0.5 мм, поставляется по отдельному заказу

3) Дополнительная опорная пластина с радиусом при вершине r_ε = 1.5 мм, поставляется по отдельному заказу

A44

G6

A2

J2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107 – закрепление пластин винтом

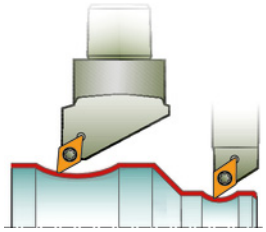
Инструмент для наружной обработки для пластин с задним углом 7°

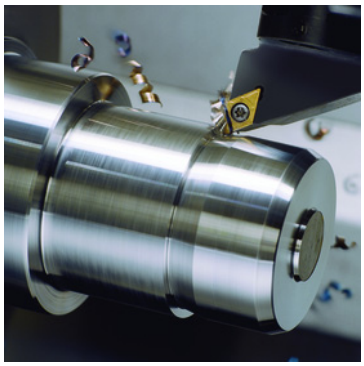
Для легкой черновой и чистовой обработки небольших, длинных и нежестких деталей, идеально подходит для контурной обработки

Система CoroTurn® 107 доступна для резцовых головок Coromant Capto® и для стандартных державок и подходит для пластин любой формы для обработки с разными углами в плане

Резцовые головки Coromant Capto

Инструмент системы CoroTurn HP
см. на стр. A166.





Крепление винтом обеспечивает:

- Надежное закрепление пластин
- Хорошую повторяемость
- Беспрепятственный сход стружки
- Небольшое число комплектующих

Надежный и производительный процесс обработки

CoroTurn® 107 обеспечивает:

- Хорошее стружкообразование
- Плавный процесс обработки
- Низкие усилия резания
- Отличное качество обработанной поверхности

Универсальная система крепления

Все преимущества системы крепления CoroTurn® 107 одинаково успешно используются в таких инструментах как:

- Резцовые головки для многоцелевой обработки
- Инструмент для мелкоразмерной обработки
- Державки с системой крепления QS™, см. стр. A232
- Различные специальные решения

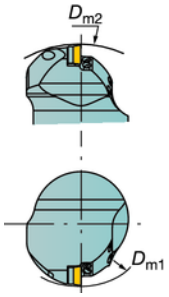
Резцовые головки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

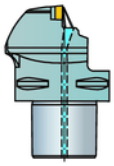
Подача СОЖ под высоким давлением

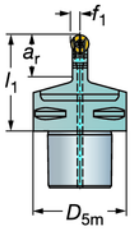
RCMT
RCGX-AL

Cx-SRSCR/L-HP



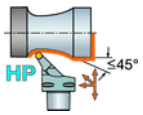
Cx-SRDCN-HP

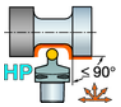




Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*									
	○	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	a_r	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	10	.394	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50		130	270	35.0	60.0	0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
						5.118	*10.630*	*1.378*	*2.362*				
			C6-SRSCR/L-45065-10HP[5]	63		140	300	45.0	65.0	0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
						5.512	*11.811*	*1.772*	*2.559*				
	12	.472	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50		130	270	35.0	60.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
						5.118	*10.630*	*1.378*	*2.362*				
			C6-SRSCR/L-45065-12HP[5]	63		120	195	45.0	65.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
						4.724	*7.677*	*1.772*	*2.559*				

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*									
	○	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	a_r	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	.472	C6-SRDCN-00065-12HP	63	28	300	200	6.0	65.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
					1.102	*11.811*	*7.874*	*.236*	*2.559*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
5) Максимально допустимый угол профиля детали 27°

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

Основные комплектующие

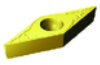
Размер пластины							
○	*iC*	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Сопло (диам. отв., мм)
10	.394	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-03 (1.0)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-03 (1.0)

A9
A464
G6
A2
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Подача СОЖ под высоким давлением

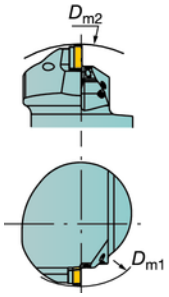


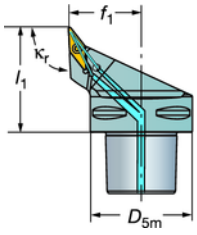
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

Cx-SVJBR/L-HP

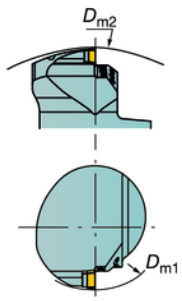
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

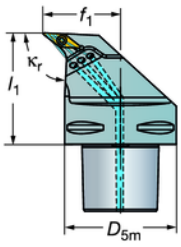




Cx-SVUBR/L-HP

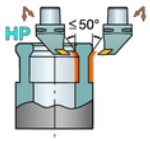
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°





Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	C4-SVJBR/L-27050-16HP	28	40	155	140	27.0	50	0°	0°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
					1.575	*6.102*	*5.512*	*1.063*	*1.968*					
			C5-SVJBR/L-35060-16HP	35	50	180	200	35.0	60	0°	0°			
					1.968	*7.087*	*7.874*	*1.378*	*2.362*					
			C6-SVJBR/L-45065-16HP	44	63	200	200	45.0	65	0°	0°			
					2.480	*7.874*	*7.874*	*1.772*	*2.559*					
			C8-SVJBR/L-55080-16HP	55	80	240	240	55.0	80	0°	0°			
					3.150	*9.449*	*9.449*	*2.165*	*3.150*					

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	C6-SVUBR/L-45065-16HP	44	63	85	190	45.0	65	0°	0°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
					2.480	*3.346*	*7.480*	*1.772*	*2.559*					
			C8-SVUBR/L-55080-16HP	55	80	100	250	55.0	80	0°	0°			
					3.150	*3.937*	*9.842*	*2.165*	*3.150*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

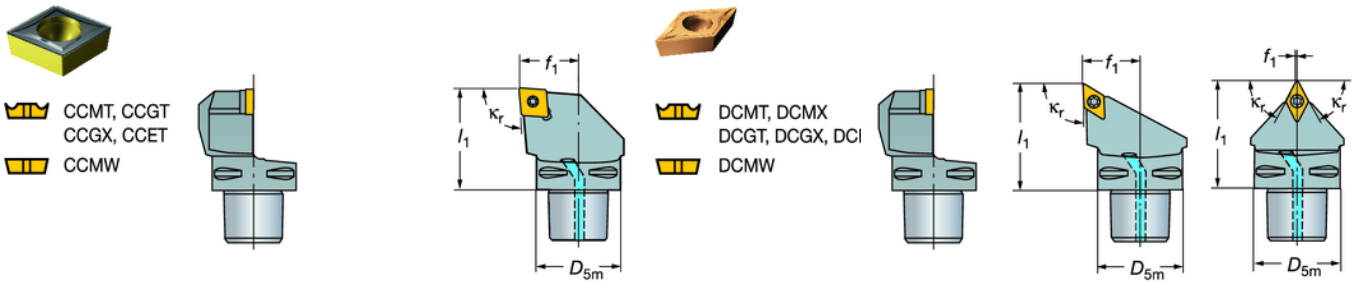
Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Сопло (диам. отв., мм)
	iC						
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-13 (1.0)

A9 A464 G6 A2 J2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

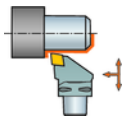
	SCLCR/L	SDJCR/L	SDNCN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-3°	27.5°

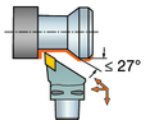
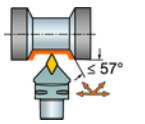


Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	C3-SCLCR/L-22040-09	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SCLCR/L-27050-09	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-SCLCR/L-35060-09	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			C6-SCLCR/L-45065-09	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
	12	1/2	C3-SCLCR/L-22040-12	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
			C4-SCLCR/L-27050-12	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
			C5-SCLCR/L-35060-12	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
			C6-SCLCR/L-45065-12	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
	38	1 1/2	C10-SCLCR/L-68110-38	100	68	2.677	110	4.331	0°	0°	CCMT380932		3.0

Основная область применения	◇	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	07	1/4	C3-SDJCR/L-22040-07	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SDJCR/L-27050-07	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
	11	3/8	C3-SDJCR/L-22040-11	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SDJCR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-SDJCR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C6-SDJCR/L-45065-11	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
	11	3/8	C3-SDNCN-00040-11	32	0.5	.020	40.0	1.575	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	.020	50.0	1.968	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	.020	60.0	2.362	0°	0°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	◇	iC	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09		3/8		5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12		1/2		5513 020-18 (M4x0.5)	5680 049-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 016-02 (4.0)
38		1 1/2		5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)
	07		1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
	11		3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

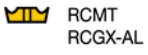
A9
A174
A456
G6
A2
J2

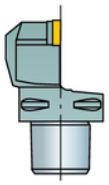
SANDVIK Coromant

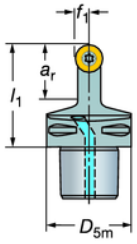
Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SRDCN

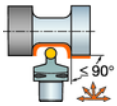






Внутренний подвод СОЖ

Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	○	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	a_r мм	a_r дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	○ кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	05	.19	**C3-SRDCN-00040-05A**	32	10	.394	2.5	.0984	40.0	1.5748	0°	0°	0.2	RCMT 05 02 M0	RCMT 05 02 M0	0.9
			C4-SRDCN-00050-05A	40	10	.394	2.5	.0984	50.0	1.9685	0°	0°	0.4	RCMT 05 02 M0	RCMT 05 02 M0	0.9
			C5-SRDCN-00060-05A	50	10	.394	2.5	.0984	60.0	2.3622	0°	0°	0.7	RCMT 05 02 M0	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	.23	**C3-SRDCN-00040-06A**	32	12	.472	3.0	.1181	40.0	1.5748	0°	0°	0.2	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C4-SRDCN-00050-06A	40	12	.472	3.0	.1181	50.0	1.9685	0°	0°	0.4	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C5-SRDCN-00060-06A	50	12	.472	3.0	.1181	60.0	2.3622	0°	0°	0.7	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	.31	**C3-SRDCN-00040-08A**	32	16	.630	4.0	.1575	40.0	1.5748	0°	0°	0.2	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C4-SRDCN-00050-08A	40	16	.630	4.0	.1575	50.0	1.9685	0°	0°	0.3	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C5-SRDCN-00060-08A	50	16	.630	4.0	.1575	60.0	2.3622	0°	0°	0.7	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	.39	**C3-SRDCN-00040-10A**	32	20	.787	5.0	.1969	40.0	1.5748	0°	0°	0.2	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C4-SRDCN-00050-10A	40	25	.984	5.0	.1969	50.0	1.9685	0°	0°	0.3	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C5-SRDCN-00060-10A	50	25	.984	5.0	.1969	60.0	2.3622	0°	0°	0.6	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C6-SRDCN-00065-10A	63	25	.984	5.0	.1969	65.0	2.5591	0°	0°	1.1	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	.47	**C4-SRDCN-00050-12A**	40	28	1.102	6.0	.2362	50.0	1.9685	0°	0°	0.3	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
			C5-SRDCN-00060-12A	50	28	1.102	6.0	.2362	60.0	2.3622	0°	0°	0.6	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
			C6-SRDCN-00065-12A	63	28	1.102	6.0	.2362	65.0	2.5591	0°	0°	1.1	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
	16	.63	**C5-SRDCN-00060-16A**	50	35	1.378	8.0	.315	60.0	2.3622	0°	0°	0.6	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4
			C6-SRDCN-00065-16A	63	35	1.378	8.0	.315	65.0	2.5591	0°	0°	1.0	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4
	20	.78	**C5-SRDCN-00060-20A**	50	40	1.575	10.0	.3937	60.0	2.3622	0°	0°	0.6	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5
			C6-SRDCN-00065-20A	63	40	1.575	10.0	.3937	65.0	2.5591	0°	0°	1.0	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

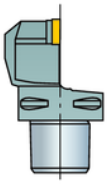
Размер пластины ○	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
05	.197	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)

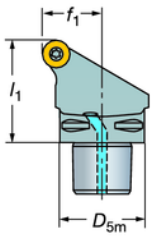
A9 A178 A456 G6 A2 J2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

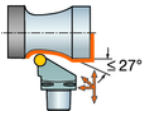
SRSCR/L





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	○	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	○ кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	06	.236	**C3-SRSCR/L-22040-06**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C4-SRSCR/L-27050-06	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
			C5-SRSCR/L-35060-06	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	.315	**C3-SRSCR/L-22040-08**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C4-SRSCR/L-27050-08	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
			C5-SRSCR/L-35060-08	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	.394	**C3-SRSCR/L-22040-10**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C4-SRSCR/L-27050-10	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C5-SRSCR/L-35060-10	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
			C6-SRSCR/L-45065-10	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.2	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	.472	**C4-SRSCR/L-27050-12**	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
			C5-SRSCR/L-35060-12	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.8	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
			C6-SRSCR/L-45065-12	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.2	RCMT 12 04 M0	RCMT 12 04 M0	3.0
	16	.630	**C5-SRSCR/L-35060-16**	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.8	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4
			C6-SRSCR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.3	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4
	20	.787	**C5-SRSCR/L-35060-20**	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.8	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5
			C6-SRSCR/L-45065-20	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.3	RCMT 20 06 M0	RCMT 20 06 M0	9.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ○	*iC*	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)

A9
A179
A456
G6
A2
J2

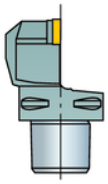
SANDVIK Coromant

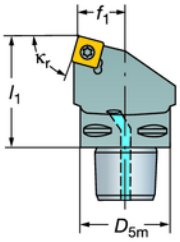
Резцовые головки Coromant Capto®

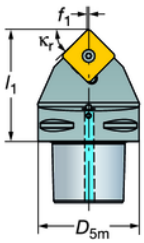
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SSRCR/L	SSDCN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	45°

SCMT, SCGX
SCMW



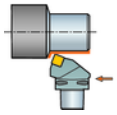
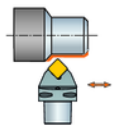




Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	C3-SSRCR/L-17040-09	32	17.0	.6693	40.0	1.5748	0°	0°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0
	12	1/2	C4-SSRCR/L-22050-12	40	22.0	.8661	50.0	1.9685	0°	0°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.0
			C5-SSRCR/L-27060-12	50	27.0	1.063	60.0	2.3622	0°	0°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.0
	38	1 1/2	C10-SSRCR/L-58110-38	100	58	2.283	110	4.331	0°	0°	SCMT380932		3.0
	38	1 1/2	C10-SSDCN-00110-38	100	0	0	110	4.331	0°	0°	SCMT380932		3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 420-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	1/2	5513 020-18 (M4x0.5)	5680 049-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (4.0)
38	1 1/2	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)

A9
A180
A456
G6
A2
J2

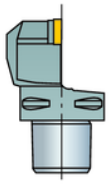
Резцовые головки Coromant Capto®

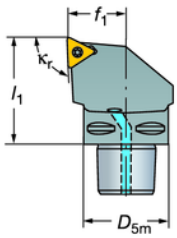
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

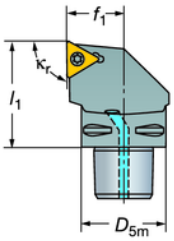
	STJCR/L	STGCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-1°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

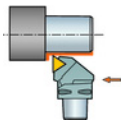






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	*iC*	**Код заказа**[4]	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	⌀	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	11	1/4	**C3-STJCR/L-22040-11-B1**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			C4-STJCR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
	16	3/8	**C3-STJCR/L-22040-16**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-STJCR/L-27050-16	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-STJCR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
	11	1/4	**C3-STGCR/L-22040-11-B1**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			C4-STGCR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
	16	3/8	**C3-STGCR/L-22040-16**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.2	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C4-STGCR/L-27050-16	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.4	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C5-STGCR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
			C6-STGCR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.2	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

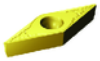
Размер пластины △	*iC*	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

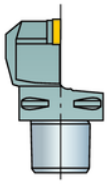
A9 A183 A456 G6 A2 J2

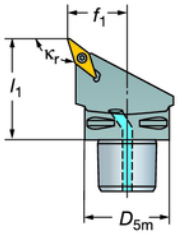
Резцовые головки Coromant Capto®

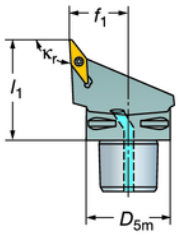
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

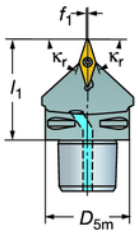
	SVHBR/L	SVJBR/L	SVVBN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 93°	κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5°	-3°	17.5°







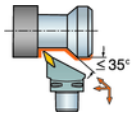
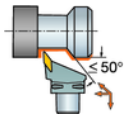
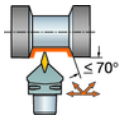




Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения				Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		Нм[3] Нм[3]
				D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	кг	ISO	ANSI	
	11	1/4	**C3-SVHBR/L-22040-11**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVHBR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C5-SVHBR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
	16	3/8	**C4-SVHBR/L-27050-16**	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C5-SVHBR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVHBR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.0	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
	11	1/4	**C3-SVJBR/L-22040-11**	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVJBR/L-27050-11	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C5-SVJBR/L-35060-11	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.7	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
	16	3/8	**C4-SVJBR/L-27050-16**	40	27.0	1.063	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C5-SVJBR/L-35060-16	50	35.0	1.378	60.0	2.362	0°	0°	0.6	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVJBR/L-45065-16	63	45.0	1.772	65.0	2.559	0°	0°	1.0	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
	11	1/4	**C3-SVVBN-00040-11**	32	0.3	.012	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C3-SVVBN-00040-11-B1	32	0.3	.012	40.0	1.575	0°	0°	0.1	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
			C4-SVVBN-00050-11	40	0.3	.012	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			C4-SVVBN-00050-11-B1	40	0.3	.012	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
	16	3/8	**C4-SVVBN-00050-16**	40	0.6	.024	50.0	1.968	0°	0°	0.3	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	.024	60.0	2.362	0°	0°	0.5	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	.024	65.0	2.559	0°	0°	0.9	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

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

Основные комплектующие

Размер пластины						
	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

A9

A184

A456

G6

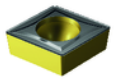
A2

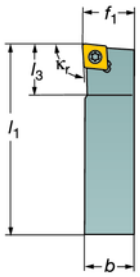
J2

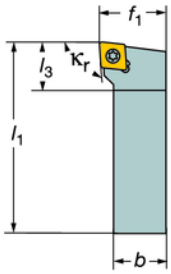
Державки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SCLCR/L-S	SCLCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°
	Для мелкоразмерной обработки	

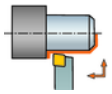
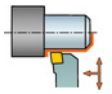




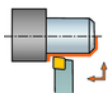
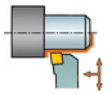


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	SCLCR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1616K 06-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	SCLCR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		SCLCR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
	06	SCLCR/L 0808D 06	8	10	8	8	60	11	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1010E 06	10	12	10	10	70	11	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	SCLCR/L 1212F 09-M	12	16	12	12	80	15.6	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		SCLCR/L 1616H 09	16	20	16	16	100	16.8	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		SCLCR/L 2020K 09	20	25	20	20	125	17.8	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
	12	SCLCR/L 2020K 12	20	25	20	20	125	21.7	0°	0°	CCMT 12 04 08	3.0
		SCLCR/L 2525M 12	25	32	25	25	150	23.7	0°	0°	CCMT 12 04 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCLCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCLCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	SCLCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.390	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SCLCR/L 08 3	.500	.625	.500	.500	3.500	.390	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 10 3	.625	.750	.625	.625	4.000	.630	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.630	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.630	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/2	SCLCR/L 12 4B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.830	0°	0°	CCMT 432	2.2
		SCLCR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.830	0°	0°	CCMT 432	2.2
		SCLCR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	.830	0°	0°	CCMT 432	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
09[1)]	3/8[1)]	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-
09[2)]	3/8[2)]	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01(15IP)	-	-	-
09	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	1/2	5513 020-18 (M4.0)	5680 049-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-02 (4.0)

1) Только для SCLCR/L1212F09-M
2) Только для резцов с -S в конце кода

A10

A168

A457

G6

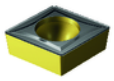
A2

J2

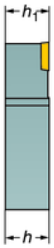
Державки

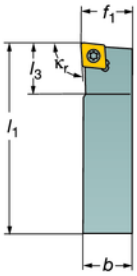
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SCACR/L-S
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.): 0°
Для мелкоразмерной обработки



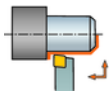
CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



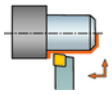


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	**SCACR/L 0808K 06-S**	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCACR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCACR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	**SCACR/L 1212K 09-S**	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		SCACR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**SCACR/L 062C-S**	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**SCACR/L 083C-S**	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01(15IP)	-	-	-

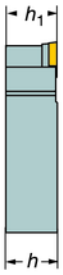
A10
A121
A439
G6
A2
J2

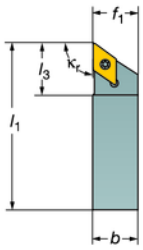
Державки

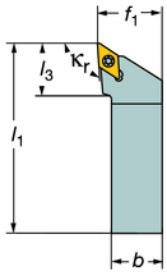
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SDJCR/L-S	SDJCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°
	Для мелкоразмерной обработки	

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

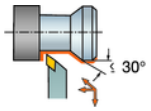
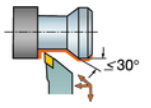




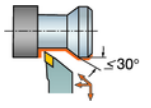
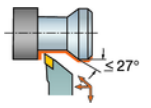


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	SDJCR/L 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1616K 07-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	QS-SDJCR1212E11	12	12	12	12	70	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDJCR1616E11	16	16	16	16	70	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDJCR/L 1010E 07	10	12	10	10	70	15.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212F 07	12	16	12	12	80	15.5	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1616H 07	16	20	16	16	100	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 2020K 07	20	25	20	20	125	17.4	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDJCR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	20.3	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	21.9	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	24.4	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	SDJCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 10 2	.625	.750	.625	.625	4.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 12 2B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.710	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SDJCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.100	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.100	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

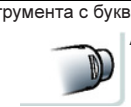
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
	iC					
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
11[1]	3/8[1]	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-

1) Только для инструмента с буквой S в конце кода заказа

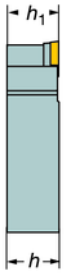
A10
 A121
A457
G6
A2
J2

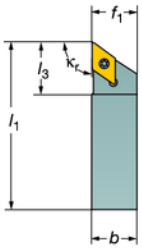
Державки

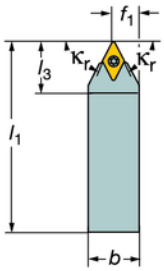
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SDACR/L-S	**SDPCN, SDPCN-S** **SDNCN, SDNCN-S**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 90°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	0º	27.5º
	Для мелкоразмерной обработки	-S = Для мелкоразмерной обработки

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



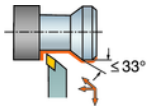
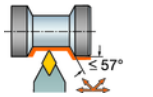




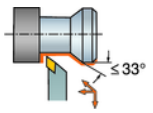
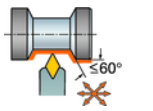
:полнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	SDACR/L 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDACR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDACR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDNCN 1010E 07	10	5.2	10	10	70	14.5	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDNCN 1212F 07	12	6.2	12	12	80	14.5	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDNCN 1616H 11	16	8.5	16	16	100	21.9	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 2020K 11	20	10.5	20	20	125	21.9	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 2525M 11	25	13	25	25	150	22.2	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDNCN 1010K 07-S	10	5.2	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDNCN 1212K 11-S	12	6.2	12	12	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 1616K 11-S	16	8.5	16	16	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SDACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SDACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	SDPCN 06 2	.375	.216	.375	.375	2.500	.571	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDPCN 08 2	.500	.279	.500	.500	3.482	.571	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	QS-SDPCN 083X	.500	.280	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 10 3	.625	.341	.625	.625	4.000	.862	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 12 3B	.750	.404	.750	.750	4.500	.862	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 16 3C	1.000	.529	1.000	1.000	5.000	.890	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	SDPCN 083C-S	.500	.251	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 103C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 123C-S	.750	.394	.750	.750	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
	iC					
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
11[1)]	3/8[1)]	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-

1) Только для инструмента с буквой S в конце кода заказа

A10

A121

A455

G6

A2

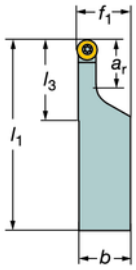
J2

Державки

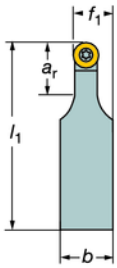
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

RCMT
RCGX-AL

SRACR/L
SRDCR/L



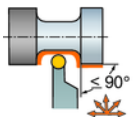
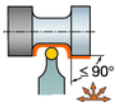
SRDCN



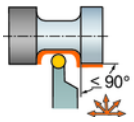
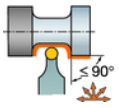
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	○	Код заказа	Размеры, мм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	05	SRDCR/L 3225P 05-A	20	25	25.5	32	32	170	35	0°	0°	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	SRDCR/L 2020K 06-A	20	20	20.5	20	20	125	32	0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
		SRDCR/L 3225P 06-A	20	25	25.5	32	32	170	35	0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	SRDCR/L 2020K 08-A	20	20	20.5	20	20	125	32	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
		SRDCR/L 2525M 08-A	20	25	25.5	25	25	150	35	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
		SRDCR/L 3225P 08-A	20	25	25.5	32	32	170	35	0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
	05	SRDCN 1010E 05	10	10	7.5	10	10	70		0°	0°	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	SRDCN 1212F 06	12	12	9	12	12	80		0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	SRDCN 1616H 08	16	16	12	16	16	100		0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	SRDCN 2020K 10-A	25	20	15	20	20	125		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
		SRDCN 2525M 10-A	25	25	17.5	25	25	150		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
		SRDCN 3225P 10-A	28	25	17.5	32	32	170		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	SRDCN 2020K 12-A	25	20	16	20	20	125		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
		SRDCN 2525M 12-A	28	25	18.5	25	25	150		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
		SRDCN 3225P 12-A	28	25	18.5	32	32	170		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
	16	SRDCN 2525M 16-A	35	25	20.5	25	32	150		0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4
		SRDCN 3225P 16-A	35	25	20.5	32	32	170		0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4
	20	SRDCN 3232P 20-A	40	32	26	32	32	170		0°	0°	RCMT 20 06 M0	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SRACR/L 16 2D	1.000	1.000	1.015	1.000	1.000	6.000		0°	0°	RCMT 22	0.7
		SRACR/L 20 2D	1.000	1.250	1.265	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 22	0.7
	3/8	SRACR/L 16 3D	1.000	1.000	1.015	1.000	1.000	6.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRACR/L 20 3D	1.000	1.250	1.325	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
	1/2	SRACR/L 16 4D	1.000	1.000	1.015	1.000	1.000	6.000	1.000	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRACR/L 20 4D	1.000	1.250	1.265	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 43	2.1
	1/4	SRDCN 08 2	.500	.500	.372	.500	.500	3.500		0°	0°	RCMT 22	0.7
	3/8	SRDCN 10 3	.625	.625	.497	.625	.625	4.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Размер пластины ○	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
	3/8	5513 020-12 (M3.5)	5680 051-03 (9IP)	5322 120-01	-	-
12	1/2	5513 020-13 (M4)	5680 049-01 (15IP)	5322 120-02	-	-
05	.197	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)

A10

A169

A456

G6

A2

J2

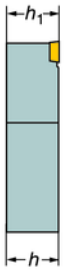
SANDVIK Coromant

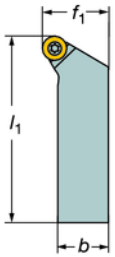
Державки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

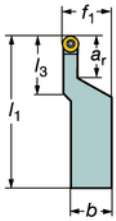
RCMT
RCGX-AL

SRGCR/L
SRSCR/L
(Метрич.)



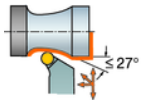


SRSCR/L
(Дюйм.)

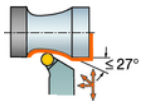
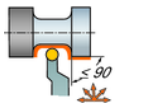


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	05	SRSCR/L 3225P 05	25	32	32	32	170		0°	0°	RCMT 05 02 M0	0.9
	06	SRSCR/L 3225P 06	25	32	32	32	170		0°	0°	RCMT 06 02 M0	0.9
	08	SRSCR/L 3225P 08	25	32	32	32	170		0°	0°	RCMT 08 03 M0	1.4
	10	SRSCR/L 2020K 10	20	25	20	20	125		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
		SRSCR/L 2525M 10	25	32	25	25	150		0°	0°	RCMT 10 T3 M0	3.0
	12	SRSCR/L 2525M 12	25	32	25	25	150		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
		SRSCR/L 3225P 12	25	32	32	32	170		0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0
	16	SRSCR/L 3225P 16	25	32	32	32	170		0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4
	20	SRSCR/L 3232P 20	32	40	32	32	170		0°	0°	RCMT 20 06 M0	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	SRGCR/L 12 3B		.750	1.000	.750	.750	4.500		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRGCR/L 16 3D		1.000	1.250	1.000	1.000	6.000		0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
	1/2	SRGCR/L 16 4C		1.000	1.250	1.000	1.000	5.000		0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRGCR/L 16 4D		1.000	1.250	1.000	1.000	6.000		0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRGCR/L 20 4D		1.250	1.500	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 43	2.1
	3/4	SRGCR/L 20 6D		1.250	1.500	1.250	1.250	6.000		0°	0°	RCMT 64	5.2
	1/4	SRSCR/L 16 2D	.750	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.113	0°	0°	RCMT 22	0.7
		SRSCR/L 20 2D	.750	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.113	0°	0°	RCMT 22	0.7
	3/8	SRSCR/L 12 3B	.750	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.082	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRSCR/L 16 3C	1.000	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.332	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRSCR/L 16 3D	1.000	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.332	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
		SRSCR/L 20 3D	1.000	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.332	0°	0°	RCMT 3(2.5)	1.0
	1/2	SRSCR/L 16 4D	1.000	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRSCR/L 20 4D	1.000	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRSCR/L 24 4D	1.000	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
		SRSCR/L 24 4E	1.000	1.500	2.000	1.500	1.500	7.000	1.446	0°	0°	RCMT 43	2.1
	3/4	SRSCR/L 20 6D	1.000	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.663	0°	0°	RCMT 64	5.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины iC		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
	3/8	5513 020-12 (M3.5)	5680 051-03 (9IP)	5322 120-01	-	-
	1/2	5513 020-13 (M4)	5680 049-01 (15IP)	5322 120-02	-	-
	3/4	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5322 120-03	-	-
	1	5513 020-15 (M7)	5680 043-17 (30IP)	5322 120-04	-	-
05	.197	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
06	.236	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
08	.315	5513 020-04 (M3.0)	5680 051-03 (9IP)	-	-	-
10	.394	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
12	.472	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
16	.630	5513 020-26 (M5.0)	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	3021 010-050 (5.0)
20	.787	5513 020-14 (M6.0)	5680 043-15 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	3021 010-060 (6.0)

A10

A129

A456

G6

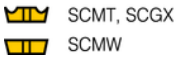
A2

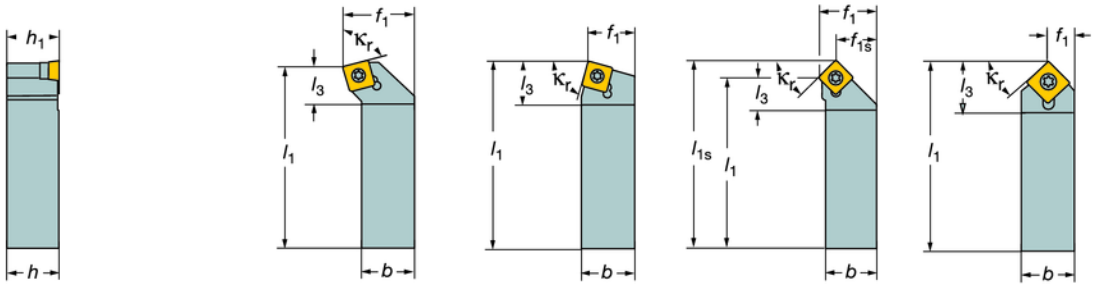
J2

Державки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SSKCR/L	SSBCR/L	SSDCR/L	SSDCN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°	45°

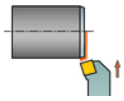
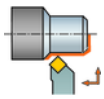
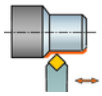




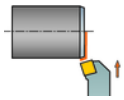
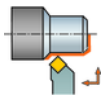
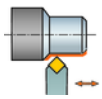
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f_{1s}	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	**SSKCR/L 1616H 09**	16	20		16	16	100	12.8		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
	09	**SSBCR/L 1616H 09**	16	13		16	16	100	15.3		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
	12	**SSBCR/L 2020K 12**	20	17		20	20	125	20.1		0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
		SSBCR/L 2525M 12	25	22		25	25	150	20.1		0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
	09	**SSDCR/L 1616H 09**	16	17	10.9	16	16	93.9	15.1	100.0	0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
		SSDCR/L 2020K 09	20	22	15.9	20	20	118.9	18	125.0	0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
	12	**SSDCR/L 2020K 12**	20	22	13.7	20	20	116.7	21.7	125.0	0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
		SSDCR/L 2525M 12	25	27	18.7	25	25	141.7	21.7	150.0	0°	0°	SCMT 12 04 08	3.0
	09	**SSDCN 1212F 09-M**	12	6		12	12	80	15.1		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0
		SSDCN 1616H 09	16	8		16	16	100	15.1		0°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	f_{1s}	h	h_1	l_1	l_{1s}	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	**SSKCR 10 3**	.625	.875		.625	.625	4.000		.583	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	**SSDCR 10 3**	.625	.689	.450	.625	.625	3.748	4.000	.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
	1/2	**SSDCR 16 4D**	1.000	1.141	.813	1.000	1.000	5.653	6.000	.894	0°	0°	SCMT 432	2.2
	3/8	**SSDCN 08 3**	.500	.261		.500	.500	3.500		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
		SSDCN 10 3	.625	.323		.625	.625	4.000		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
		SSDCN 12 3B	.750	.385		.750	.750	4.500		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2
		SSDCN 16 3D	1.000	.511		1.000	1.000	6.000		.594	0°	0°	SCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 420-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
09[1)]	3/8[1)]	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	-	-	-
12	1/2	5513 020-18 (M4x0.5)	5680 049-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (4.0)

1) Только для державок SSDCN 1212F 09-M.

A10

A132

A457

G6

A2

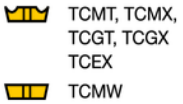
J2

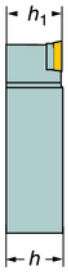
SANDVIK Coromant

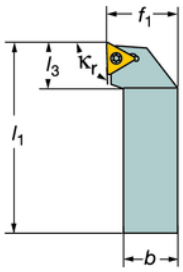
Державки

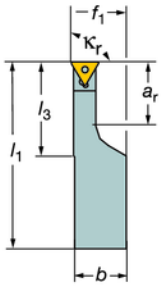
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	STGCR/L	STFCR/L-A
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	0°



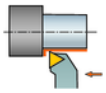
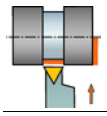




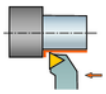


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа[5]	Размеры, мм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	STGCR/L 0808D 09		8	10	8	8	60	13	0°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
		STGCR/L 1010E 09		10	12	10	10	70	13.9	0°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
	11	STGCR/L 1212F 11		12	16	12	12	80	14.1	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STGCR/L 1616H 11		16	20	16	16	100	14.1	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16	STGCR/L 1616H 16		16	20	16	16	100	20.1	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STGCR/L 2020K 16		20	25	20	20	125	20.4	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STGCR/L 2525M 16		25	32	25	25	150	20.9	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	11	STGCR/L 1212F 11-B1		12	16	12	12	80	14.1	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
		STGCR/L 1616H 11-B1		16	20	16	16	100	14.1	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	11	STFCR/L 2020K 11-A	25	20	20.8	20	20	125	37	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16	STFCR/L 2525M 16-A	35	25	25.9	25	25	150	47	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	11	STFCR/L 2020K 11-AB1	25	20	20.8	20	20	125	37	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	STGCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STGCR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.543	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	STGCR/L 10 3	.625	.750	.625	.625	4.000	.823	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STGCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STGCR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STGCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	STGCR/L 062-B1	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	0°	0°	TCMT 221	0.7
		STGCR/L 082-B1	.500	.625	.500	.500	3.500	.598	0°	0°	TCMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	7/32	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

A10

A134

A457

G6

A2

J2

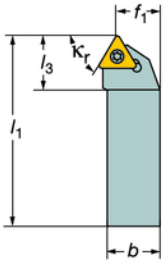
Державки

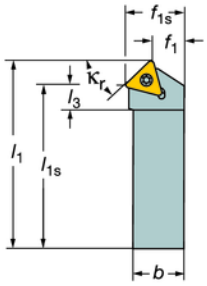
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	STTCR/L	STDCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 60°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	30°	45°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

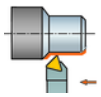
TCMW



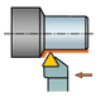
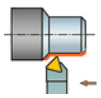


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа[5]	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	STTCR/L 1616H 11	16	13		16	16	100	12.9		0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16	STTCR/L 1616H 16	16	13		16	16	100	21.2		0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STTCR/L 2020K 16	20	17		20	20	125	21.2		0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STTCR/L 2525M 16	25	22		25	25	150	21.2		0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	11	STTCR/L 1616H 11-B1	16	13		16	16	100	12.9		0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	09	STDCR/L 1010E 09	10	4.9	11.0	10	10	70	11.2	63.9	0°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
	11	STDCR/L 1212F 11	12	6	13.0	12	12	80	13.2	73.0	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STDCR/L 1616H 11	16	10	17.0	16	16	100	13.7	93.0	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16	STDCR/L 1616H 16	16	6.8	17.0	16	16	100	21	89.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STDCR/L 2020K 16	20	11.8	22.0	20	20	125	21	114.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STDCR/L 2525M 16	25	16.8	27.0	25	25	150	22.9	139.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	11	STDCR/L 1212F 11-B1	12	6	13.0	12	12	80	13.2	73.0	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
		STDCR/L 1616H 11-B1	16	10	17.0	16	16	100	13.6	93.0	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_{1s}	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	STTCR/L 12 3B	.750	.718		.750	.750	4.500		.835	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STTCR/L 16 3D	1.000	.860		1.000	1.000	6.000		.835	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	STDCR/L 06 2	.375	.223	.500	.375	.375	2.500	2.223	.242	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STDCR/L 08 2	.500	.348	.625	.500	.500	3.500	3.223	.242	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	STDCR/L 10 3	.625	.349	.750	.625	.625	4.000	3.599	.426	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STDCR/L 12 3B	.750	.599	1.000	.750	.750	4.500	4.099	.426	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	STDCR/L 062-B1	.375	.223	.500	.375	.375	2.500	2.223	.242	0°	0°	TCMT 221	0.7
		STDCR/L 082-B1	.500	.348	.625	.500	.500	3.500	3.223	.242	0°	0°	TCMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	7/32	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

A10

A134

A457

G6

A2

J2

SANDVIK Coromant

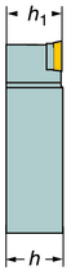
Державки

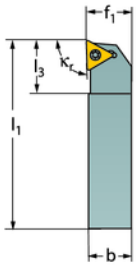
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

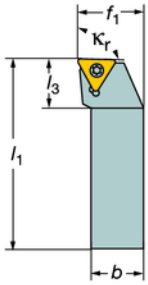
	STJCR/L-S	STFCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-1°
	Для мелкоразмерной обработки	

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

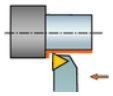
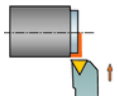




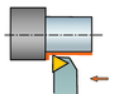
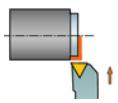


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа[5]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ^{1}	λ_s^{2}	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	STJCR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	09	STFCR/L 1010E 09	10	12	10	10	70	13.2	0°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
	11	STFCR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	13.8	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STFCR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	14.9	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	16	STFCR/L 1616H 16	16	20	16	16	100	19.9	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STFCR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	21.3	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
		STFCR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	22.8	0°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	11	STFCR/L 1212F 11-B1	12	16	12	12	80	13.8	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
		STFCR/L 1616H 11-B1	16	20	16	16	100	14.9	0°	0°	TCMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ^{1}	λ_s^{2}	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	STJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	STFCR/L 06 2	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STFCR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.543	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	STFCR/L 10 3	.625	.750	.625	.625	4.000	.823	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STFCR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		STFCR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.815	0°	0°	TCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	STFCR/L 062-B1	.375	.500	.375	.375	2.500	.543	0°	0°	TCMT 221	0.7
		STFCR/L 082-B1	.500	.625	.500	.500	3.500	.598	0°	0°	TCMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
09	7/32	5513 020-05 (M2.2)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

A10

A134

A457

G6

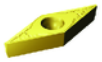
A2

J2

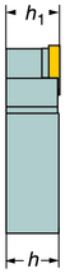
Державки

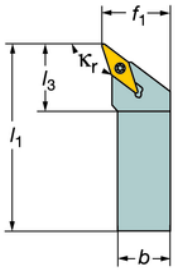
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

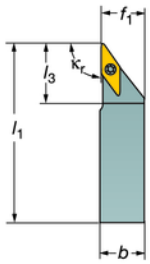
	SVHBR/L SVHCR/L	SVABR/L-S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5º	0º
		Для мелкоразмерной обработки



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW

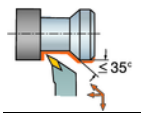




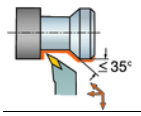
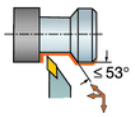


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[5]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	SVHBR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	27.6	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVHBR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	27.6	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVHBR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	27.6	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	22	SVHCR/L 2525M 22-R2[6]	25	32	25	25	150	35.2	0°	0°	VCMT 22 05 20	3.0

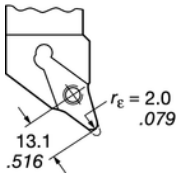
Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	SVHBR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.087	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVHBR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.087	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVHBR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.087	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVABR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVABR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVABR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVABR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVABR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
6) Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3.0 мм и опорной пластиной 5322 270-04, державка должна быть изменена. См. иллюстрацию.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие (см. на следующей странице)



A10

A173

A457

G6

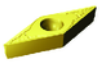
A2

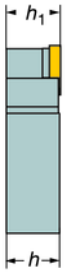
J2

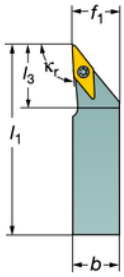
Державки

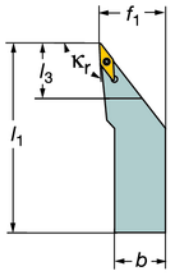
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SVJBR/L-S	SVJBR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°
	Для мелкоразмерной обработки	



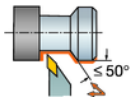
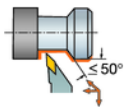






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[4]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	SVJBR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	QS-SVJBR/L1212E16	12	12	12	12	70	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		QS-SVJBR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVJBR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVJBR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11	SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	11	SVJBR/L 1212F 11	12	16	12	12	80	20.6	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1616H 11	16	20	16	16	100	21.2	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 2020K 11	20	25	20	20	125	21.2	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 2525M 11	25	32	25	25	150	21.2	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	SVJBR/L 2020K 16	20	25	20	20	125	31.1	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVJBR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVJBR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11	SVJBR/L 1212F 11-B1	12	16	12	12	80	20.6	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1616H 11-B1	16	20	16	16	100	21.2	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 2020K 11-B1	20	25	20	20	125	21.2	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 2525M 11-B1	25	32	25	25	150	21.2	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
	iC					
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)
22	1/2	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 270-03	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

A10

A173

A457

G6

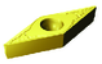
A2

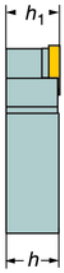
J2

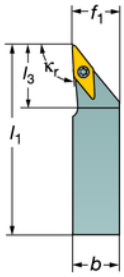
Державки

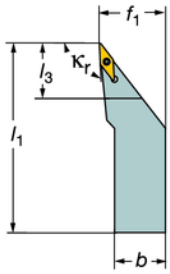
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SVJBR/L-S	SVJBR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°
	Для мелкоразмерной обработки	



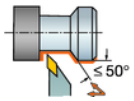
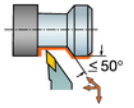






Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа[3]	Разме b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SVJBR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	QS-SVJBR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
		QS-SVJBR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
	1/4	SVJBR/L 08 2	.500	.625	.500	.500	3.500	.787	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 10 2	.625	.750	.625	.625	4.000	.835	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 12 2B	.750	1.000	.750	.750	4.500	.835	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 16 2C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 16 2D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.835	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVJBR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.228	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVJBR/L 082-B1	.500	.625	.500	.500	3.500	.799	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102-B1	.625	.750	.625	.625	4.000	.835	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 122B-B1	.750	1.000	.750	.750	4.500	.835	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 162D-B1	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	.835	0°	0°	VBMT 221	0.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

A10

A173

A457

G6

A2

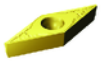
J2

Державки

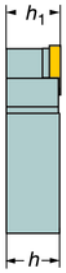
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

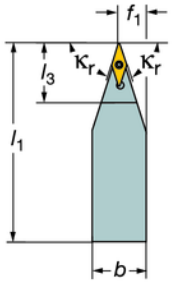
SVVBN, SVVBN-S

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.): 17.5°
-S = Для мелкоразмерной обработки



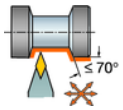
VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW





Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[4]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**SVVBN 1212F 11**	12	6.3	12	12	80	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVVBN 1616H 11	16	8.3	16	16	100	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVVBN 2020K 11	20	10.3	20	20	125	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVVBN 2525M 11	25	12.8	25	25	150	21.1	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	**SVVBN 2020K 16**	20	10.6	20	20	125	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVVBN 2525M 16	25	13.1	25	25	150	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVVBN 3225P 16	25	13.1	32	32	170	31.5	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11	**SVVBN 1212F 11-B1**	12	6.3	12	12	80	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1616H 11-B1	16	8.3	16	16	100	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 2020K 11-B1	20	10.3	20	20	125	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 2525M 11-B1	25	12.8	25	25	150	21.1	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 0808K 11-S-B1	8	4.3	8	8	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1010K 11-S-B1	10	5.3	10	10	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1212K 11-S-B1	12	6.3	12	12	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1616K 11-S-B1	16	8.3	16	16	125	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
iC						
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

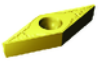
A10
A173
A457
G6
A2
J2

Державки

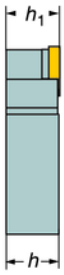
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

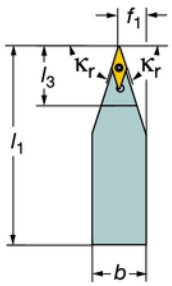
SVVBN, SVVBN-S

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.): 17.5°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW

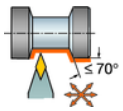




-S = Для мелкоразмерной обработки

Нейтральное исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа[3]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**SVVBN 08 2**	.500	.260	.500	.500	3.500	.831	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVVBN 10 2	.625	.323	.625	.625	4.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVVBN 12 2B	.750	.384	.750	.750	4.500	.831	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**SVVBN 12 3B**	.750	.395	.750	.750	4.500	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVVBN 16 3C	1.000	.520	1.000	1.000	5.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVVBN 16 3D	1.000	.520	1.000	1.000	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVVBN 20 3D	1.250	.645	1.250	1.250	6.000	1.240	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	**SVVBN 082-B1**	.500	.260	.500	.500	3.500	.831	0°	0°	VBMT 221	0.5
		SVVBN 122B-B1	.750	.384	.750	.750	4.500	.831	0°	0°	VBMT 221	0.5
		SVVBN 062C-S-B1	.375	.190	.375	.375	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 082C-S-B1	.500	.260	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 102C-S-B1	.625	.363	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").
4) Момент затяжки, ft-lbs.

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	-	-	-
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)

A10

A173

A457

G6

A2

J2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® TR

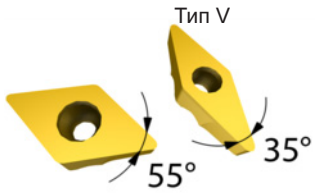
Максимальная надежность контурной обработки

iLock™ ingenious locking interface

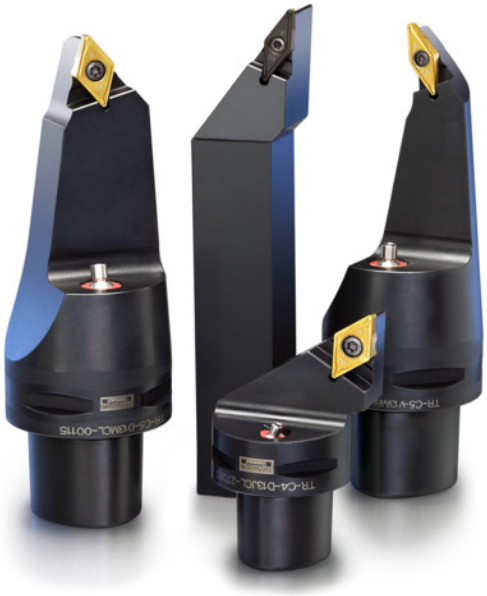
Точность позиционирования и жесткость – гарантия стабильности размеров деталей

CoroTurn TR – стабильная контурная обработка

Уникальная конструкция соединительных поверхностей державки и пластины служит источником стабильности контурной обработки. Т-образная форма профиля, использующаяся в данном типе крепления, обеспечивает чрезвычайно точную и надежную фиксацию пластины.



Тип D



Предотвращение смещений пластины

Т-образные направляющие жестко фиксируют положение пластины в посадочном гнезде державки.

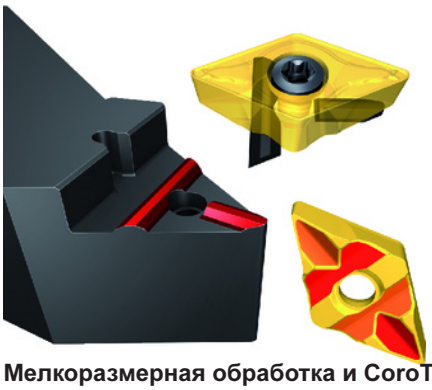
Качество обрабатываемых деталей

Возможность достижения беспрецедентно высокой точности.

Производительность

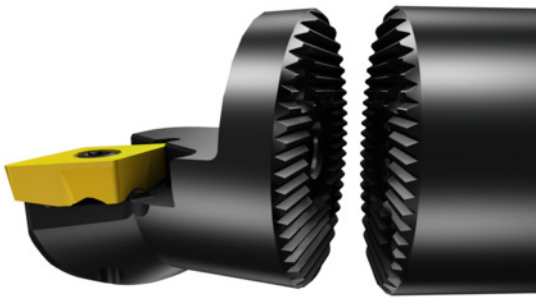
Сокращение времени настройки и возможность работы на более высоких режимах резания.

Особенностью конструкции инструмента CoroTurn TR является наличие Т-образных направляющих на державке и пластине. Подобное крепление обеспечивает жесткую фиксацию пластины в гнезде державки. Точность крепления сохраняется при замене пластин, что гарантирует постоянство и стабильность результатов обработки.



Мелкоразмерная обработка и CoroTurn® TR

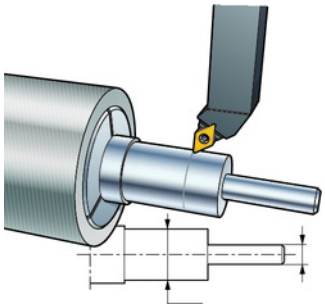
Весь ассортимент инструмента с жестким креплением пластин можно использовать на автоматах продольного точения. При этом повышается стабильность обработки и увеличивается точность изготовления мелкоразмерных деталей.
Для заказа см. раздел Мелкоразмерная обработка на стр. A230.



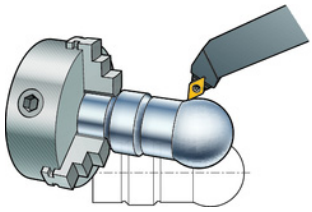
Внутренняя обработка с системой крепления SL

Сочетание двух выигрышных комбинаций: расточных оправок с креплением SL и резцовых головок с Т-образными направляющими – позволит Вам составить до 14000 различных вариантов инструментальных наладок.
Для заказа см. раздел Резцовые головки CoroTurn SL на стр. I18.
Также доступны головки с системой CoroTurn HP.

Получистовое и чистовое профильное точение



Контурная 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°) .

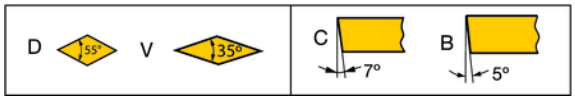


Новая конструкция гарантирует высокое качество наружной обработки, а также отлично подходит для получистовой и чистовой контурной обработки различных материалов.

Система обозначения пластин

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

2. Форма пластины **3/ 5. Задний угол пластины**



1 Семейство CoroTurn TR

2 Форма пластины
D=55˚ , V=35˚

3 Задний угол пластины
C=7˚ , B=5˚

4 Размер пластины
Длина режущей кромки, 13 мм (.512")

5 Радиус при вершине, r_ε
04 = 0.4 мм (.016")
08 = 0.8 мм (.031")
12 = 1.2 мм (.047")

6 Геометрия пластины
F = чистовая обработка
M = Получистовая обработка

Система обозначения державок

Метрическое исполнение

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

Дюймовое исполнение

TR	-	D	13	J	C	R	-	12	B
1		2	3	4	5	6		13	9

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 хвостовика, l_1 мм/ дюйм
K = 125 мм
M = 150 мм
P = 170 мм
B = 4.5"
D = 6"

10 Присоединительный размер, Coromant Capto

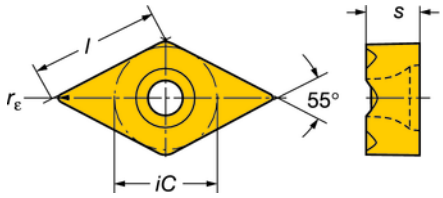
11 Coromant Capto, f_1 размер, мм

12 Coromant Capto, длина, мм

13 Размер державки (ширина и высота в дюймах)
12 = ¾x¾
16 = 1x1

CoroTurn® TR

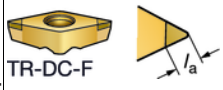
Ромб с углом 55°



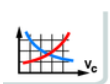
Систему обозначения и размеры см. на стр. A190.

		ISO		Размеры, мм, *дюйм* s	Max a_p[1]	P GC 1515	P GC 1525	P GC 4215	P GC 4225	M GC 1115	M GC 1125	M GC 2025	K - H13A	N GC 1125	S GC 1105	S GC 1115	S GC 1125	S - H13A	ANSI
Чистовая обработка	TR-DC-F	TR-DC1304-F	13	5.5	3	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	TR-DC1304-F
				.218	.118														
		TR-DC1308-F		5.5	3	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	TR-DC1308-F
				.218	.118														
Получистовая обработка	TR-DC-M	TR-DC1308-M	13	5.5	5	☆		☆	★	☆	☆	★		★		★			TR-DC1308-M
				.218	.197														
		TR-DC1312-M		5.5	5	☆		☆	★	☆	☆	★		★		★			TR-DC1312-M
				.218	.197														
						P25	P15	P15	P25	M15	M25	M25	K20	N25	S15	S20	S25	S15	

Пластины для обработки закаленных материалов

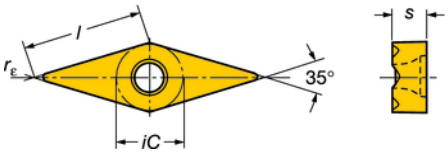
		ISO		Размеры, мм, *дюйм* s	l_a	Max a_p[1]	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Чистовая обработка	 TR-DC-F l_a	TR-DC1304S01020F	13	5.5	3	0.4	☆	☆	TR-DC1304S01020F
				.218	.118	.016			
		TR-DC1308S01020F		5.5	3	0.8	☆	☆	TR-DC1308S01020F
				.218	.118	.032			
							H10	H15	

[1] Max a_p = max глубина резания

A193  A516 A524 A2

CoroTurn® TR

Ромб с углом 35°

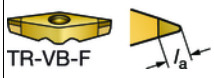


Систему обозначения и размеры см. на стр. A190.

		ISO		Размеры, мм, *дюйм* s	Max a_p[1]	P GC1125	P GC1515	P GC1525	P GC4215	P GC4225	M GC1115	M GC1125	M GC2025	K - H13A	N GC1125	S GC1105	S GC1115	S GC1125	S - H13A	ANSI
Чистовая обработка	TR-VB-F	TR-VB1302-F	13	4.5	2	★						★		★					★	TR-VB1302-F
				.178	.079															
		TR-VB1304-F		4.5	2		☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	TR-VB1304-F
				.178	.079															
		TR-VB1308-F		4.5	2		☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	TR-VB1308-F
				.178	.079															
		TR-VB1312-F		4.5	2		☆		★	☆	☆	★		★	★		★	☆	☆	TR-VB1312-F
				.178	.079															
						P25	P25	P15	P15	P25	M15	M25	M25	K20	N25	S15	S20	S25	S15	

★= Первый выбор

Пластины для обработки закаленных материалов

		ISO		Размеры, мм, *дюйм* s	l_a	Max a_p[1]	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
Чистовая обработка	 TR-VB-F l_a	TR-VB1304S01020F	13	4.5	3	0.4	☆	☆	TR-VB1304S01020F
				.178	.118	.016			
		TR-VB1308S01020F		4.5	3	0.8	☆	☆	TR-VB1308S01020F
				.178	.118	.032			
							H10	H15	

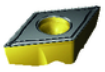
[1] Max a_p = max глубина резания

A193 A516 A524 A2

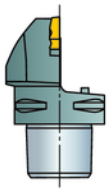
CoroTurn® TR

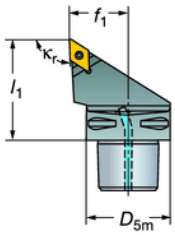
Резцовые головки Coromant Capto®
Закрепление пластин винтом

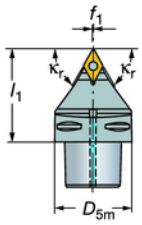
	TR-Cx-D13JCR/L	TR-Cx-D13NCN	TR-Cx-D13MCL
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 63.5°	κ_r 50° (93°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	27.5°	40° (-3°)

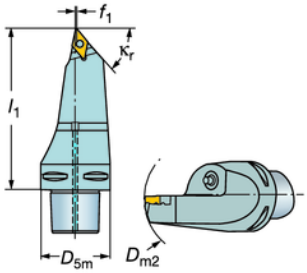


TR-DC







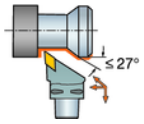
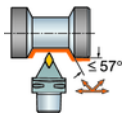


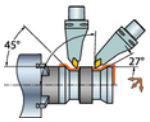
Внутренний подвод СОЖ

Нейтральное исполнение

Левое исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
	13	TR-C4-D13JCR/L-27050	40	27	50	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				1.063	*1.968*				
		TR-C5-D13JCR/L-35060	50	35	60	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				1.378	*2.362*				
		TR-C6-D13JCR/L-45065	63	45	65	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				1.772	*2.559*				
	13	TR-C4-D13NCN-00050	40	0.5	50	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				.020	*1.968*				
		TR-C5-D13NCN-00060	50	0.5	60	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				.020	*2.362*				
		TR-C6-D13NCN-00065	63	0.5	65	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				.020	*2.559*				

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
	13	TR-C5-D13MCL-00115	50	150	0	115	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				5.906	*.000*	*4.528*				
		TR-C6-D13MCL-00130	63	150	0	130	0°	0°	TR-DC1308	3.0
				5.906	*.000*	*5.118*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер соединения Coromant Capto®	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]
C4-C6	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A191

A195

A468

G6

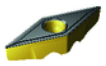
A2

J2

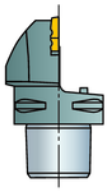
CoroTurn® TR

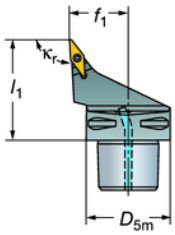
Резцовые головки Coromant Capto®
Закрепление пластин винтом

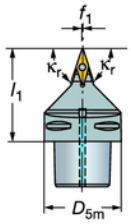
	TR-Cx-V13JBR/L	TR-Cx-V13VBN	TR-Cx-V13MBL
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	k_r 72.5°	κ_r 50° (93°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	17.5°	40° (-3°)

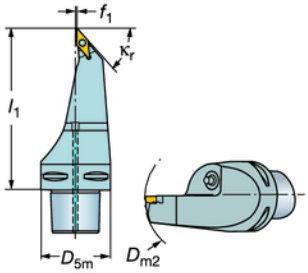


TR-VB







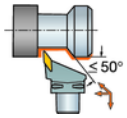
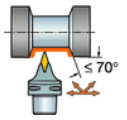


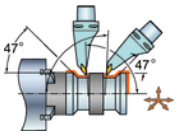
Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Левое исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
	13	TR-C4-V13JBR/L-27050	40	27	50	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				1.063	*1.968*				
		TR-C5-V13JBR/L-35060	50	35	60	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				1.378	*2.362*				
		TR-C6-V13JBR/L-45065	63	45	65	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				1.772	*2.559*				
	13	TR-C4-V13VBN-00050	40	0.5	50	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				.020	*1.968*				
		TR-C5-V13VBN-00060	50	0.5	60	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				.020	*2.362*				
		TR-C6-V13VBN-00065	63	0.5	65	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				.020	*2.559*				

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
	13	TR-C5-V13MBL-00115	50	150	0	115	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				5.906	*.000*	*4.528*				
		TR-C6-V13MBL-00130	63	150	0	130	0°	0°	TR-VB1308	2.0
				5.906	*.000*	*5.118*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер соединения Coromant Capto®	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]
C4-C6	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

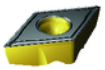
A191 A197 A468 G6 A2 J2

CoroTurn® TR

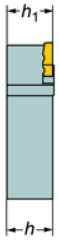
Державки

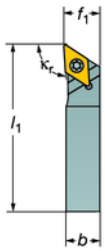
Закрепление пластин винтом

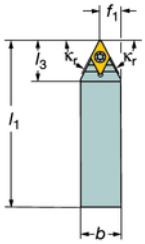
	TR-D13JCR/L	TR-D13JCR/L-S	TR-D13NCN	TR-D13NCN-S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κr 62.5°	κr 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°	27.5°
		Для мелкоразмерной обработки		Для мелкоразмерной обработки



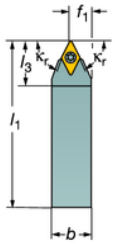
TR-DC







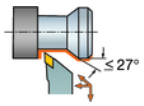
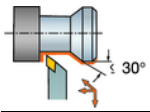
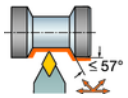
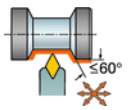
Нейтральное исполнение



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм f_1	b	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3)]
	13	**TR-D13JCR/L 2020K**	25.0	20	20.0	20.0	125.0	28.5	0°	0°	TR-DC1308	3.0
		TR-D13JCR/L 2525M	32.0	25	25.0	25.0	150.0	28.5	0°	0°	TR-DC1308	3.0
		TR-D13JCR/L 3225P	32.0	25	32.0	32.0	170.0	28.5	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13	**TR-D13JCR/L 1616K-S**	16.0	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13	**TR-D13NCN 2020K**	10.5	20	20.0	20.0	125.0	26.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
		TR-D13NCN 2525M	13.0	25	25.0	25.0	150.0	26.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
		TR-D13NCN 3225P	13.0	25	32.0	32.0	170.0	26.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13	**TR-D13NCN1616K-S**	8.3	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-DC1308	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

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

Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1)]
5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A191

A193

A468

G6

A2

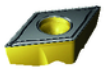
J2

CoroTurn® TR

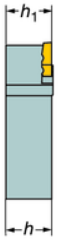
Державки

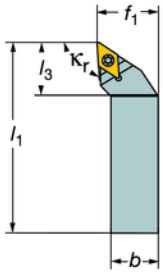
Закрепление пластин винтом

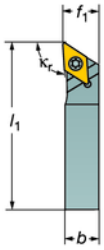
	TR-D13JCR/L	TR-D13JCR/L-S	TR-D13NCN	TR-D13NCN-S
Главный угол в плане (метрич.):	κr 93°	κr 93°	κr 62.5°	κr 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°	27.5°
		Для мелкоразмерной обработки		Для мелкоразмерной обработки

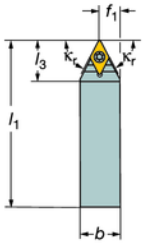


TR-DC

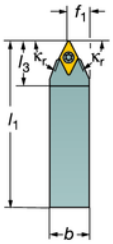








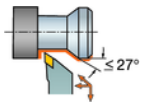
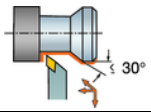
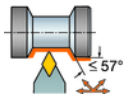
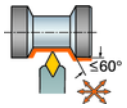
Нейтральное исполнение



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, дюйм f_1	b	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	ft-lbs[3]
	13	**TR-D13JCR/L 12B**	1.000	.750	.750	.750	4.500	1.122	0°	0°	TR-DC1308	2.2
		TR-D13JCR/L 16D	1.250	1.000	1.000	1.000	6.000	1.122	0°	0°	TR-DC1308	2.2
	13	**TR-D13JCR/L 10C-S**	.625	.625	.625	.625	5.000		0°	0°	TR-DC1308	2.2
	13	**TR-D13NCN 12B**	.394	.750	.750	.750	4.500	1.024	0°	0°	TR-DC1308	2.2
		TR-D13NCN 16D	.520	1.000	1.000	1.000	6.000	1.024	0°	0°	TR-DC1308	2.2
	13	**TR-D13NCN 10C-S**	.331	.625	.625	.625	5.000		0°	0°	TR-DC1308	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]
5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A191

A193

A468

G6

A2

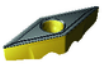
J2

CoroTurn® TR

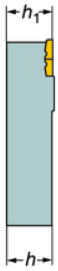
Державки

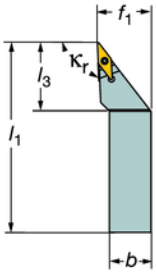
Закрепление пластин винтом

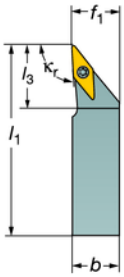
	TR-V13JBR/L	TR-V13JBR/L-S	TR-V13VBN	TR-V13VBN-S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 72.5°	κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	17.5°	17.5°
		Для мелкоразмерной обработки		Для мелкоразмерной обработки

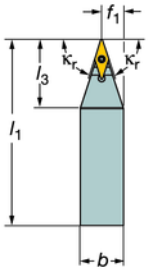


TR-VB

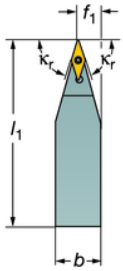








Нейтральное исполнение



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм f_1	b	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
≤44°	13	**TR-V13JBR/L 2020K**	25.0	20	20.0	20.0	125.0	32.0	0°	0°	TR-VB1308	2.0
		TR-V13JBR/L 2525M	32.0	25	25.0	25.0	150.0	40.9	0°	0°	TR-VB1308	2.0
		TR-V13JBR/L 3225P	32.0	25	32.0	32.0	170.0	40.9	0°	0°	TR-VB1308	2.0
≤50°	13	**TR-V13JBR/L 1616K-S**	16.0	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-VB1308	2.0
≤70°	13	**TR-V13VBN 1616K-S**	8.3	16	16.0	16.0	125.0		0°	0°	TR-VB1308	2.0
		TR-V13VBN 2020K	10.5	20	20.0	20.0	125.0	31.8	0°	0°	TR-VB1308	2.0
		TR-V13VBN 2525M	13.0	25	25.0	25.0	150.0	39.7	0°	0°	TR-VB1308	2.0
		TR-V13VBN 3225P	13.0	25	32.0	32.0	170.0	39.7	0°	0°	TR-VB1308	2.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

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

Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]
5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A191

A194

A468

G6

A2

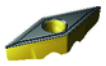
J2

CoroTurn® TR

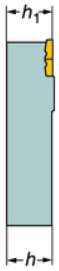
Державки

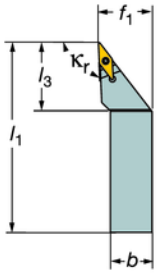
Закрепление пластин винтом

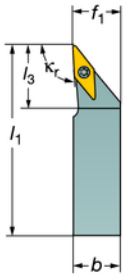
	TR-V13JBR/L	TR-V13JBR/L-S	TR-V13VBN	TR-V13VBN-S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 72.5°	κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	17.5°	17.5°
		Для мелкоразмерной обработки		Для мелкоразмерной обработки

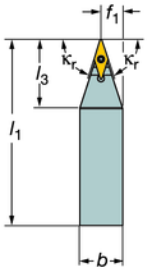


TR-VB

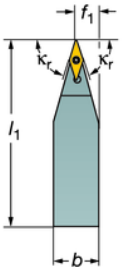








Нейтральное исполнение



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, дюйм f_1	b	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	ft-lbs[3]
≤44°	13	**TR-V13JBR/L 12B**	1.000	.750	.750	.750	4.500	1.260	0°	0°	TR-VB1308	1.5
		TR-V13JBR/L 16D	1.250	1.000	1.000	1.000	6.000	1.579	0°	0°	TR-VB1308	1.5
≤50°	13	**TR-V13JBR/L 10C-S**	.625	.625	.625	.625	5.000		0°	0°	TR-VB1308	1.5
≤70°	13	**TR-V13VBN 12B**	.394	.750	.750	.750	4.500	1.193	0°	0°	TR-VB1308	1.5
		TR-V13VBN 16D	.520	1.000	1.000	1.000	6.000	1.587	0°	0°	TR-VB1308	1.5
		TR-V13VBN 10C-S	.331	.625	.625	.625	5.000		0°	0°	TR-VB1308	1.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]
5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A191

A194

A468

G6

A2

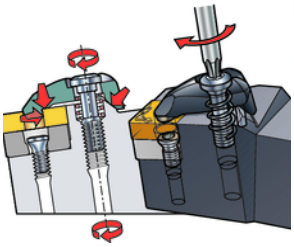
J2

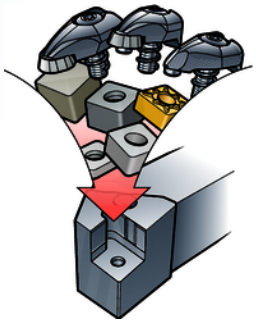
CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

Инструмент для наружной обработки с пластинами без задних углов из керамики и кубического нитрида бора

Первый выбор для надежного и высокопроизводительного точения

Система CoroTurn® RC представлена резцовыми головками Coromant Capto® и державками прямоугольного сечения для крепления всех типов пластин.





Система является первым выбором для точения и обладает следующими преимуществами:

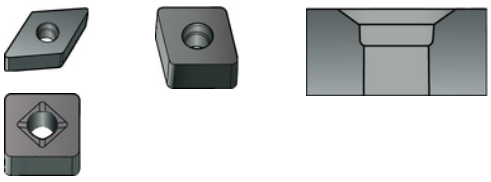
- Уникальная стабильность
- Хорошо работает даже в условиях сильного загрязнения, например, при обработке чугуна
- Удобство использования; один ключ для замены режущей и опорной пластин
- Возможность доступа с обратной стороны державки

Гибкая система

Комбинирование прижимов и/или опорных пластин позволяет использовать в системе крепления CoroTurn® RC больший диапазон режущих пластин, включающий:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A445.



Пластины с отверстием типа Q

Комбинация пластин с отверстием типа Q и державок системы крепления CoroTurn® RC обеспечивает более надежную фиксацию пластин по сравнению с плоскими пластинами, закрепленными в стандартную державку.

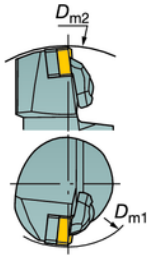
- Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием и без.

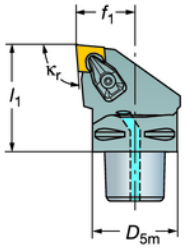
Резцовые головки Coromant Capto®

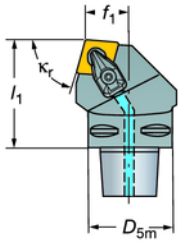
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	DCLNR/L -2	DCRNR/L -2
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

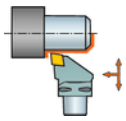
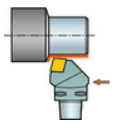
CNGQ
CNGA, CNMA







Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C4-DCLNR/L-27050-12-2	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C5-DCLNR/L-35060-12-2	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C6-DCLNR/L-45065-12-2	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
	12	1/2	C4-DCRNR/L-22050-12-2	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C5-DCRNR/L-27060-12-2	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9
			C6-DCRNR/L-35065-12-2	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	CNGQ 452	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2	5322 234-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]
16-2	5/8	5322 234-04	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031[1]

[1]Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

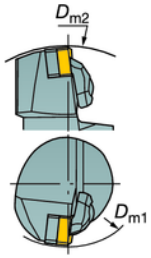
A10
A212
A473
G6
A2
J2

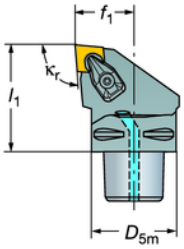
Резцовые головки Coromant Capto®

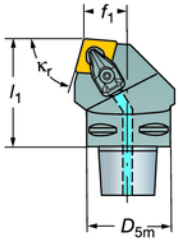
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	CCLNR/L -4	CCRNR/L -4
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

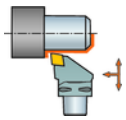
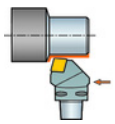
CNG







Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C5-CCLNR/L-35060-12-4	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C6-CCLNR/L-45065-12-4	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
	16	5/8	C5-CCLNR/L-35060-16-4	50	125	4.921	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4
			C6-CCLNR/L-45065-16-4	63	125	4.921	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4
	12	1/2	C4-CCRNR/L-22050-12-4	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C5-CCRNR/L-27060-12-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
			C6-CCRNR/L-35065-12-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	CNG 452	3.9
	16	5/8	C5-CCRNR/L-27060-16-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4
			C6-CCRNR/L-35065-16-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	CNG 553	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2	5322 234-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]
16-4	5/8	5322 234-04	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031[1]

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10

A204

A470

G6

A2

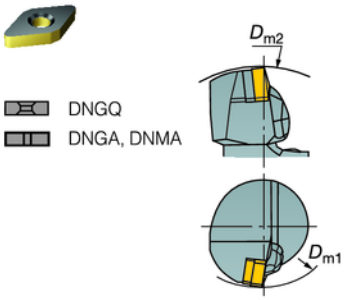
J2

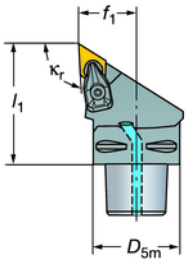
Резцовые головки Coromant Capto®

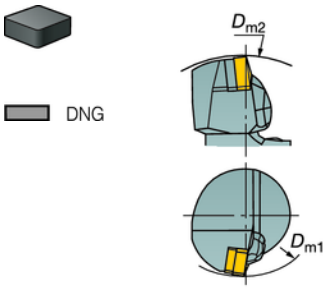
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

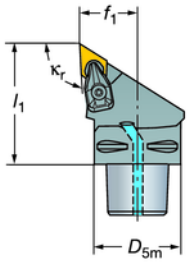
DDJNR/L -2
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

CDJNR/L -4
κ_r 93°
-3°









Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1] λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
≤ 27°	15	1/2	**C5-DDJNR/L-35060-15-2**	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6° -7°	DNGQ 15 07 08	DNGQ 452	3.9
			C6-DDJNR/L-45065-15-2	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6° -7°	DNGQ 15 07 08	DNGQ 452	3.9

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1] λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
≤ 27°	15	1/2	**C5-CDJNR/L-35060-15-4**	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6° -7°	DNGN 15 07 08	DNG 452	3.9
			C6-CDJNR/L-45065-15-4	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6° -7°	DNGN 15 07 08	DNG 452	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины			Для пластин толщиной				
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
15-2	1/2 (-2)	5322 266-03	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]
15-4	5/8 (-4)	5322 266-03	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]

[1] Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

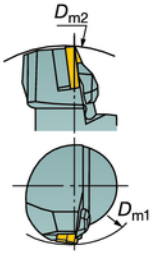
A10
A206
A470
G6
A2
J2

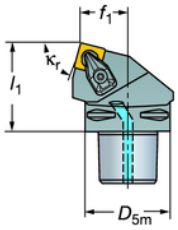
Резцовые головки Coromant Capto®

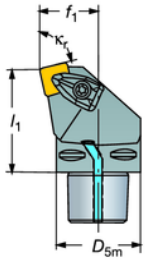
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

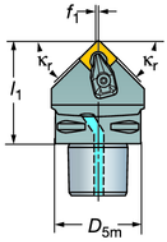
	DSRNR/L -2	DSKNR/L -2	DSDNN -2
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°

SNGQ
SNGA, SNMA



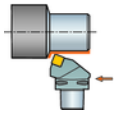
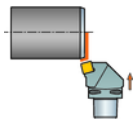
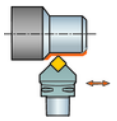






Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C4-DSRNR/L-22050-12-2	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C5-DSRNR/L-27060-12-2	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C6-DSRNR/L-35065-12-2	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
	12	1/2	C4-DSKNR/L-27050-12-2	40	110	4.331			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C5-DSKNR/L-35060-12-2	50	110	4.331			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C6-DSKNR/L-45065-12-2	63	110	4.331			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
	12	1/2	C4-DSDNN-00050-12-2	40			140	5.512	0.3	.012	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C5-DSDNN-00060-12-2	50			165	6.496	0.3	.012	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
			C6-DSDNN-00065-12-2	63			190	7.480	0.3	.012	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2	5322 425-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

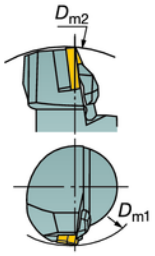
A10
A219
A473
G6
A2
J2

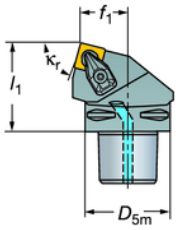
Резцовые головки Coromant Capto®

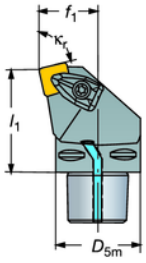
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

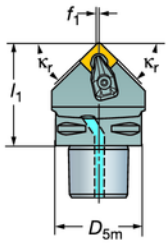
	CSRNR/L -4	CSKNR/L -4	CSDNN -4
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°

SNG



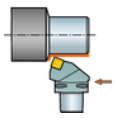
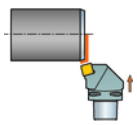
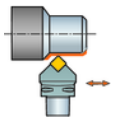






Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40			140	5.512	22.0	.866	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSRNR/L-27060-12-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C6-CSRNR/L-35065-12-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
	15	5/8	C5-CSRNR/L-27060-15-4	50			165	6.496	27.0	1.063	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
			C6-CSRNR/L-35065-15-4	63			190	7.480	35.0	1.378	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
	12	1/2	C4-CSKNR/L-27050-12-4	40	110	4.331			27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSKNR/L-35060-12-4	50	110	4.331			35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C6-CSKNR/L-45065-12-4	63	110	4.331			45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
	12	1/2	C4-CSDNN-00050-12-4	40			140	5.512	0.3	.012	50.0	1.968	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C5-CSDNN-00060-12-4	50			165	6.496	0.3	.012	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
			C6-CSDNN-00065-12-4	63			190	7.480	0.3	.012	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
	15	5/8	C5-CSDNN-00060-15-4	50			165	6.496	0.5	.020	60.0	2.362	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
			C6-CSDNN-00065-15-4	63			190	7.480	0.5	.020	65.0	2.559	-6°	-6°	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2	5322 425-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]
15-4	5/8	5322 425-05	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031[1]

[1]Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10 A224 A470 G6 A2 J2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

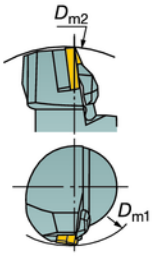
DSSNR/L -2

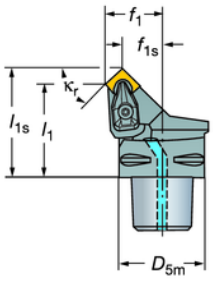
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°

Главный угол в плане (дюйм.): 45°

SNGQ

SNGA, SNMA



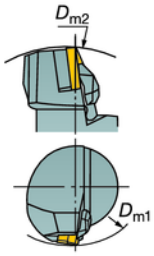


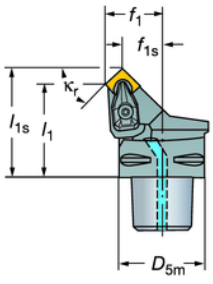
CSSNR/L -4

κ_r 45°

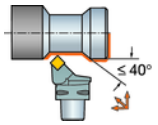
45°

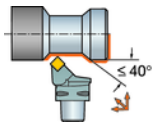
SNG





Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min4)	D_{m2} min4)	f_1	f1s	l_1	l_{1s}	γ1)	λ_s2)	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм3)
	12	1/2	C4-DSSNR/L-27042-12-2	40	110	140	27	18.7	42	50.3	-8°	0°	0.4	SNGQ 12 07 08	SNGQ 452	3.9
					4.331	*5.512*	*1.063*	*.736*	*1.654*	*1.98*						
			C5-DSSNR/L-35052-12-2	50	110	165	35	26.7	52	60.3	-8°	0°	0.7			
					4.331	*6.496*	*1.378*	*1.051*	*2.047*	*2.374*						
			C6-DSSNR/L-45056-12-2	63	110	190	45	36.7	56	64.3	-8°	0°	1.1			
					4.331	*7.480*	*1.772*	*1.445*	*2.205*	*2.532*						

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min4)	D_{m2} min4)	f_1	f1s	l_1	l_{1s}	γ1)	λ_s2)	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм3)
	12	1/2	C4-CSSNR/L-27042-12-4	40	110	140	27	18.7	42	50.3	-8°	0°	0.4	SNGN 12 07 08	SNG 452	3.9
					4.331	*5.512*	*1.063*	*.736*	*1.654*	*1.98*						
			C5-CSSNR/L-35052-12-4	50	110	165	35	26.7	52	60.3	-8°	0°	0.7			
					4.331	*6.496*	*1.378*	*1.051*	*2.047*	*2.374*						
			C6-CSSNR/L-45056-12-4	63	110	190	45	36.7	56	64.3	-8°	0°	1.1			
					4.331	*7.480*	*1.772*	*1.445*	*2.205*	*2.532*						
	15	5/8	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50	125	165	35	24.8	50	60.2	-8°	0°	0.7	SNGN 15 07 12	SNG 553	6.4
					4.921	*6.496*	*1.378*	*.976*	*1.968*	*2.37*						
			C6-CSSNR/L-45054-15-4	63	125	190	45	34.8	54	64.2	-8°	0°	1.1			
					4.921	*7.480*	*1.772*	*1.37*	*2.126*	*2.528*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2	5322 425-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10
A219
A473
G6
A2
J2

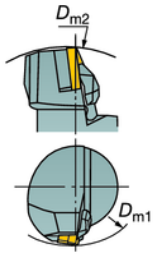
Резцовые головки Coromant Capto®

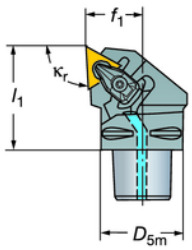
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

DTGNR/L -2

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

TNGA, TNMA

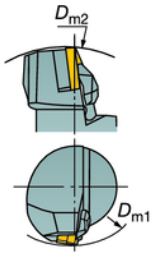


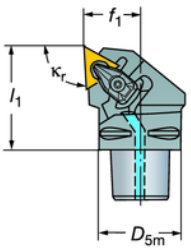


TNG

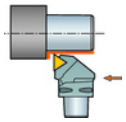
CTGNR/L -4

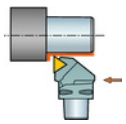
κ_r 91°
-1°





Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	22	1/2	C4-DTGNR/L-27050-22-2	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	TNGA 432	3.9
			C5-DTGNR/L-35060-22-2	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	TNGA 432	3.9
			C6-DTGNR/L-45065-22-2	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	TNGA 432	3.9

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	22	1/2	C4-CTGNR/L-27050-22-4	40	110	4.331	140	5.512	27.0	1.063	50.0	1.968	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	TNG 432	3.9
			C5-CTGNR/L-35060-22-4	50	110	4.331	165	6.496	35.0	1.378	60.0	2.362	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	TNG 432	3.9
			C6-CTGNR/L-45065-22-4	63	110	4.331	190	7.480	45.0	1.772	65.0	2.559	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	TNG 432	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
22-2	1/2-(-2)	5322 315-04	4.76	.187"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]
22-4	1/2-(-4)	5322 315-04	4.76	.187"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]

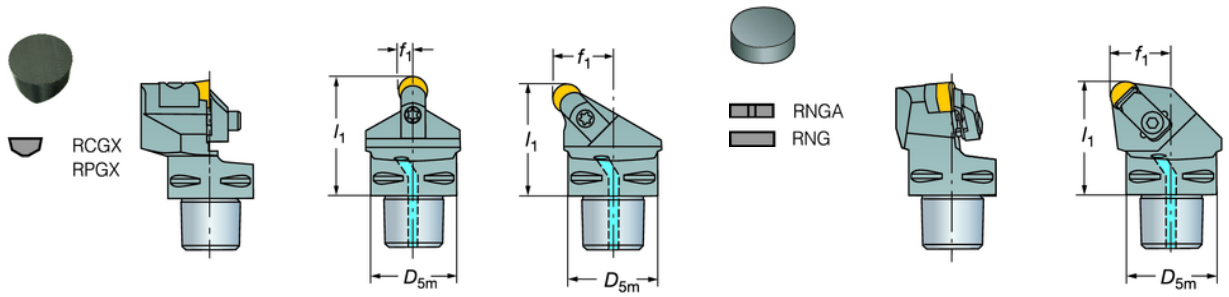
1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10 A225 A470 G6 A2 J2

Резцовые головки Coromant Capto®

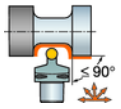
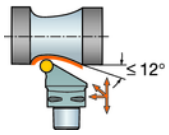
T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики

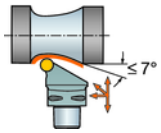
CRDCN **CRSCR/L** **CRSNR/L**



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	⟷	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	09	3/8	C5-CRDCN-00060-09AV	50	4.8	.1875	60.0	2.3622	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
	12	1/2	C5-CRDCN-00060-12AV	50	6.4	.250	60.0	2.3622	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
	09	3/8	C5-CRSCR/L-35060-09V	50	35.0	1.378	60.0	2.3622	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
	12	1/2	C5-CRSCR/L-35060-12V	50	35.0	1.378	60.0	2.3622	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45

Основная область применения	⟷	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	09	3/8	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32	22.0	.8661	40.0	1.5748	-6°	-6°	RNGN 09 03 00	RNG 32
	12	1/2	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40	27.0	1.063	50.0	1.9685	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
			C5-CRSNR/L-35060-12ID	50	35.0	1.378	60.0	2.3622	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
			C6-CRSNR/L-45065-12ID	63	45.0	1.7717	65.0	2.5591	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины ⟷	iC	Прихват	Винт прихвата	Ключ (Torx Plus)
09 (V, AV)	3/8 (V)	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)
12 (V, AV)	1/2 (V)	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)

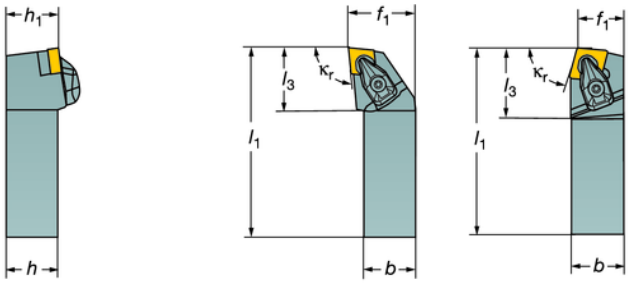
⟷	iC	Прихват	Прижимная планка	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Винт опорной пластины	Ключ (мм/Torx Plus)
09-ID	3/8(-ID)	5412 127-01	-	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01 (7.97 мм, .313")	3212 100-206	174.1-870 (2.0)
12-ID	1/2(-ID)	5412 125-01	5192-020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97 мм, .313")	5513 013-02	5680 043-14 (20IP)

A10
A228
A472
G6
A2
J2

Державки

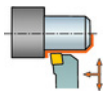
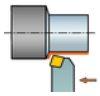
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	DCLNR/L -2	DCBNR/L-2 DCRNR/L -2
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

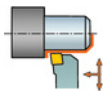
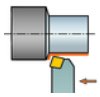


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	DCLNR/L 2525M 12-2	25	32	25	25	150	32	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
		DCLNR/L 3225P 12-2	25	32	32	32	170	32	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
	12	DCBNR/L 2525M 12-2	25	22	25	25	150	34.6	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9
		DCBNR/L 3225P 12-2	25	22	32	32	170	34.6	-6°	-6°	CNGQ 12 07 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	DCLNR/L 124B-2	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 164C-2	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 164D-2	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 204D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 244D-2	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCLNR/L 854D-2	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
	1/2	DCRNR/L 124BM1-2	.750	.855	.750	.750	4.500	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 164DM1-2	1.000	1.048	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 204DM1-2	1.250	1.292	1.250	1.250	6.000	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1
		DCRNR/L 244DM1-2	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	CNGQ 452	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2 (-2)	5322 234-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]
16-2	5/8 (-2)	5322 234-04	7.94	.312	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031[1]

[1] Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

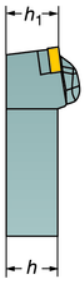
A10
A200
A473
G6
A2
J2

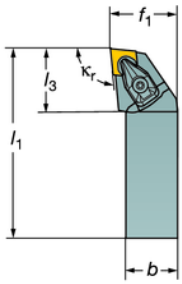
Державки

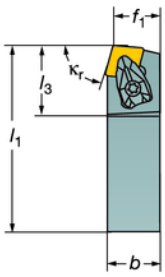
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	CCLNR/L -4	CCBNR/L -4 CCRNR/L -4
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

CNG

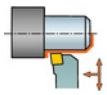
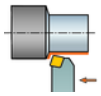




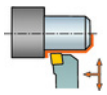
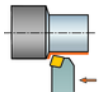


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	**CCLNR/L 2525M 12-4**	25	32	25	25	150	32	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
		CCLNR/L 3225P 12-4	25	32	32	32	170	32	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
	16	**CCLNR/L 2525M 16-4**	25	32	25	25	150	39	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4
		CCLNR/L 3225P 16-4	25	32	32	32	170	39	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4
		CCLNR/L 3232P 16-4	32	40	32	32	170	39	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4
	12	**CCBNR/L 2525M 12-4**	25	22	25	25	150	34.6	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
		CCBNR/L 3225P 12-4	25	22	32	32	170	34.6	-6°	-6°	CNGN 12 07 08	3.9
	16	**CCBNR/L 3225P 16-4**	25	22	32	32	170	41.6	-6°	-6°	CNGN 16 07 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	**CCLNR/L 124B-4**	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 164D-4	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 204D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 244D-4	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCLNR/L 854D-4	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	-6°	CNG 452	2.1
	5/8	**CCLNR/L 205D-4**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	CNG 553	3.5
		CCLNR/L 245D-4	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.540	-6°	-6°	CNG 553	3.5
	1/2	**CCRNR/L 124BM1-4**	.750	.855	.750	.750	4.500	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCRNR/L 164DM1-4	1.000	1.048	1.000	1.000	6.000	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCRNR/L 204DM1-4	1.250	1.292	1.250	1.250	6.000	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1
		CCRNR/L 244DM1-4	1.500	1.697	1.500	1.500	6.000	1.350	-6°	-6°	CNG 452	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2 (-4)	5322 234-02	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]
16-4	5/8 (-4)	5322 234-04	7.94	.312"	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031[1]

[1] Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10

A204

A470

G6

A2

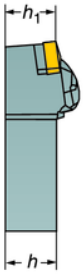
J2

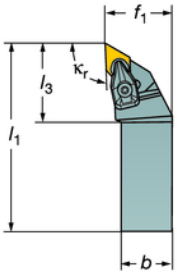
Державки

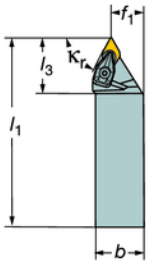
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

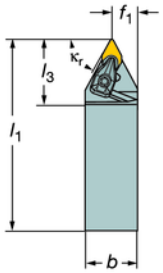
	DDJNR/L -2	DDNNR/L -2	DDNNN -2
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 62.5°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3	27.5º	27.5º

DNGQ
DNGA, DNMA





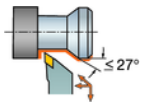
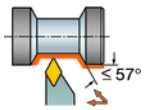
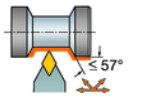




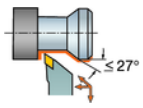
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	15	**DDJNR/L 2525M 15-2**	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
		DDJNR/L 3225P 15-2	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
		DDJNR/L 3232P 15-2	32	40	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
	15	**DDNNR/L 3225P 15-2**	25	13	32	32	170	41.2	-6°	-7°	DNGQ 15 07 08	3.9
	15	**DDNNN 5040T 15-2**	40	20.5	50	50	300	40.8	-5°	-9°	DNGQ 15 07 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	**DDJNR/L 164C-2**	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1
		DDJNR/L 164D-2	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1
		DDJNR/L 204D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1
		DDJNR/L 244D-2	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-7°	DNGQ 452	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины			Для пластин толщиной					
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
15-2	1/2 (-2)	5322 266-03	7.94	.312"	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1)]

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

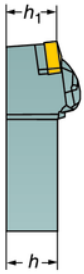
A10 A206 A473 G6 A2 J2

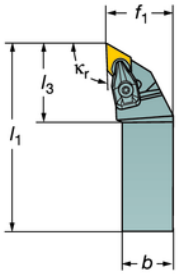
Державки

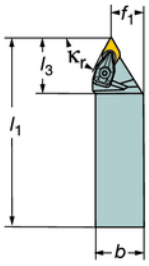
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

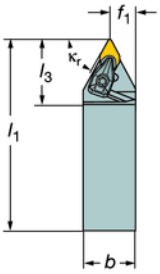
	CDJNR/L -4	CDNNR/L -4	CDNNN -4
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 62.5°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	27.5°	27.5°

DNG









Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
≤27°	15	CDJNR/L 2525M 15-4	25	32	25	25	150	39.4	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
		CDJNR/L 3225P 15-4	25	32	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
		CDJNR/L 3232P 15-4	32	40	32	32	170	39.4	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
≤57°	15	CDNNR/L 3225P 15-4	25	13	32	32	170	41.2	-6°	-7°	DNGN 15 07 08	3.9
≤57°	15	CDNNN 5040T 15-4	40	20.5	50	50	300	40.8	-5°	-9°	DNGN 15 07 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
≤27°	1/2	CDJNR/L 164D-4	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.550	-6°	-7°	DNG 452	2.1
		CDJNR/L 204D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.550	-6°	-7°	DNG 452	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины			Для пластин толщиной					
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
15-4	1/2 (-4)	5322 266-03	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]

1) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

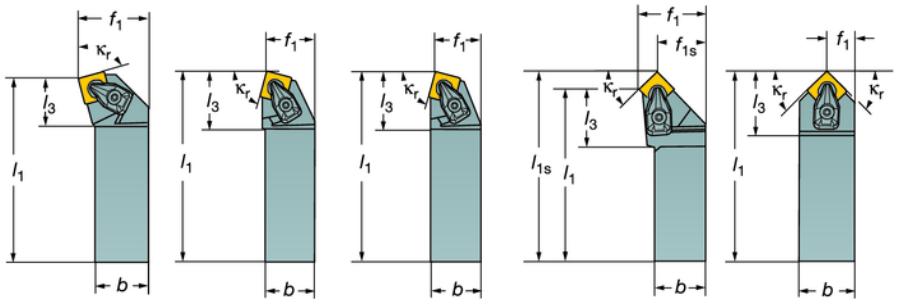
A10
A206
A470
G6
A2
J2

Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	DSKNR/L -2	DSRNR/L -2	DSBNR/L -2	DSSNR/L -2	DSDNN -2
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	15°	45°	45°

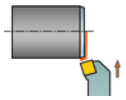
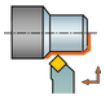
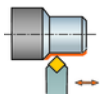
SNGQ
SNGA, SNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f_{1s}	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	**DSKNR/L 2525M 12-2**	25	32		25	25	150	23.6		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
		DSKNR/L 3225P12-2	25	32		32	32	170	23.7		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	12	**DSBNR/L 2525M 12-2**	25	22		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
		DSRNR/L 2525M 12-2	25	27		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
		DSRNR/L 3225P 12-2	25	27		32	32	170	34.3		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
	12	**DSSNR/L 2525M 12-2**	25	32	23.7	25	25	150	27.5	158.3	-8°	0°	SNGQ 12 07 08	3.9
		DSSNR/L 3225P 12-2	25	32	23.7	32	32	170	27.5	178.3	-8°	0°	SNGQ 12 07 08	3.9
	12	**DSDNN 2525M 12-2**	25	12.8		25	25	150	36.5		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9
		DSDNN 3225P 12-2	25	12.8		32	32	170	36.5		-6°	-6°	SNGQ 12 07 08	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины			Для пластин толщиной					
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2 (-2)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1)]

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

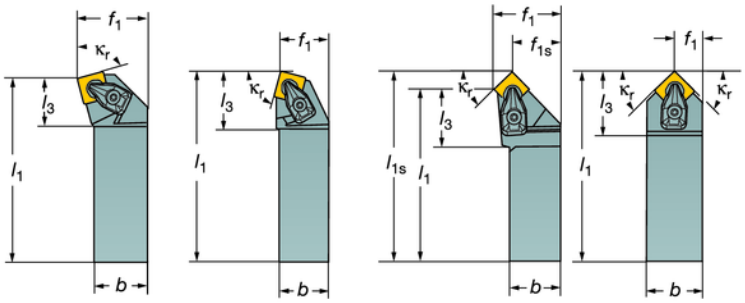
A10
A207
A472
G6
A2
J2

Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	DSKNR/L -2	DSRNR/L -2	DSSNR/L -2	DSDNN -2
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15º	15º	45º	45º

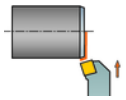
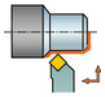
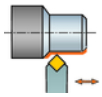
SNGQ
SNGA, SNMA



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	f_{1s}	h	h_1	l_1	l_{1s}	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	1/2	**DSKNR/L 164D-2**	1.000	1.250		1.000	1.000	6.000		.930	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
	1/2	**DSRNR/L 124BM1-2**	.750	.855		.750	.750	4.500		1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSRNR/L 164DM1-2	1.000	1.048		1.000	1.000	6.000		1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
		DSRNR/L 204DM1-2	1.250	1.292		1.250	1.250	6.000		1.350	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1
	1/2	**DSSNR/L 164D-2**	1.000	1.250	.925	1.000	1.000	5.672	6.000	1.172	-8°	0°	SNGQ 452	2.1
	1/2	**DSDNN 164D-2**	1.000	.512		1.000	1.000	6.000		1.450	-6°	-6°	SNGQ 452	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.

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

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины			Для пластин толщиной					
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-2	1/2 (-2)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1]

[1] Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

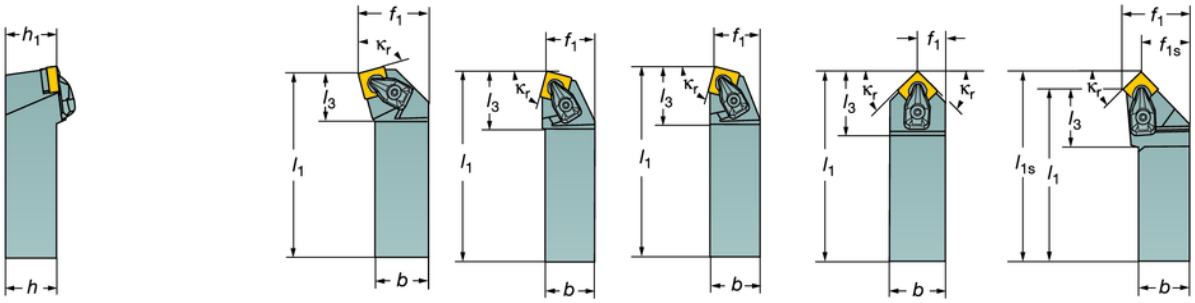
A10
A207
A472
G6
A2
J2

Державки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

	CSKNR/L -4	CSRNR/L -4	CSBNR/L -4	CSDNN -4	CSSNR/L -4
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	15°	45°	45°

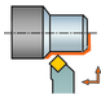
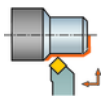
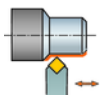
SNG



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f_{1s}	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	12	**CSKNR/L 2525M 12-4**	25	32		25	25	150	20.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
	12	**CSBNR/L 2525M 12-4**	25	22		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSRNR/L 2525M 12-4	25	27		25	25	150	34.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSRNR/L 3225P 12-4	25	27		32	32	170	34.3		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
	15	**CSRNR/L 3225P 15-4**	25	27		32	32	170	41.7		-6°	-6°	SNGN 15 07 12	6.4
	12	**CSSNR/L 2525M 12-4**	25	32	23.7	25	25	150	27.5	158.3	-8°	0°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSSNR/L 3225P 12-4	25	32	23.7	32	32	170	27.5	178.3	-8°	0°	SNGN 12 07 08	3.9
	12	**CSDNN 2525M 12-4**	25	12.8		25	25	150	36.5		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9
		CSDNN 3225P 12-4	25	12.8		32	32	170	36.5		-6°	-6°	SNGN 12 07 08	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Для пластин толщиной Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2 (-4)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1)]
15-4	5/8 (-4)	5322 425-05	7.94	.312	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10

A201

A470

G6

A2

J2

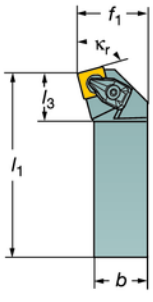
SANDVIK Coromant

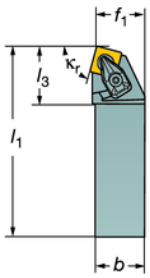
Державки

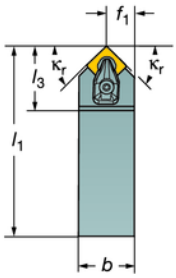
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

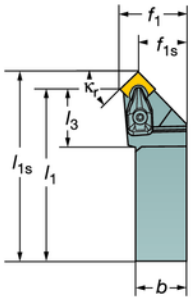
	CSKNR/L -4	CSRNR/L -4	CSDNN -4	CSSNR/L -4
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°	45°

SNG





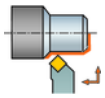
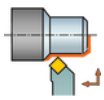
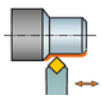




Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Разм b	f_1	f_{1s}	h	h_1	l_1	l_{1s}	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	1/2	**CSKNR/L 164D-4**	1.000	1.250		1.000	1.000	6.000		.930	-6°	-6°	SNG 452	
	1/2	**CSRNR/L 124BM1-4**	.750	.855		.750	.750	4.500		1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
		CSRNR/L 164DM1-4	1.000	1.048		1.000	1.000	6.000		1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
		CSRNR/L 204DM1-4	1.250	1.292		1.250	1.250	6.000		1.350	-6°	-6°	SNG 452	2.1
	5/8	**CSRNR/L 165D-4**	1.000	1.047		1.000	1.000	6.000		1.640	-6°	-6°	SNG 553	3.5
		CSRNR/L 855D-4	1.000	1.047		1.250	1.250	6.000		1.640	-6°	-6°	SNG 553	3.5
	1/2	**CSSNR/L 164D-4**	1.000	1.250	.925	1.000	1.000	5.672	6.000	1.172	-8°	0°	SNG 452	2.1
		CSSNL 854D-4	1.000	1.250	.921	1.250	1.250	6.000	6.327	1.075	-8°	0°	SNG 452	
	1/2	**CSDNN 164D-4**	1.000	.512		1.000	1.000	6.000		1.450	-6°	-6°	SNG 452	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины			Для пластин толщиной					
	iC	Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
12-4	1/2 (-4)	5322 425-02	7.94	.312	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1]
15-4	5/8 (-4)	5322 425-05	7.94	.312	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031

[1] Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10 A201 A470 G6 A2

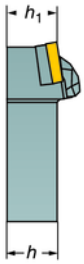
Державки

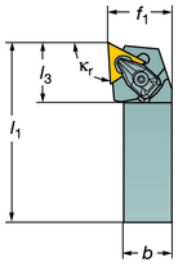
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

DTGNR/L -2

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

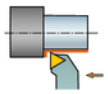
TNGA, TNMA



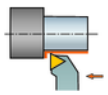


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	22	DTGNR/L 3232P 22-2	32	40	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNGA 22 04 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	DTGNR/L 204D-2	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNGA 432	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Для пластин толщиной: Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
22-2	1/2 (-2)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1)]
22-2	1/2 (-4)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1)]

[1)]Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A9
A206
A470
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

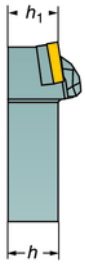
Державки

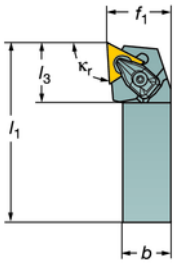
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

CTGNR/L -4

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

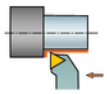
TNG



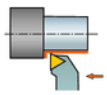


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	22	CTGNR/L 3232P 22-4	32	40	32	32	170	33.1	-6°	-6°	TNGN 22 04 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	CTGNR/L 204D-4	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.310	-6°	-6°	TNG 432	2.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Для пластин толщиной Опорная пластина	мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
22-2	1/2 (-2)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021[1)]
22-2	1/2 (-4)	5322 315-04	4.76	.187	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021[1)]

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

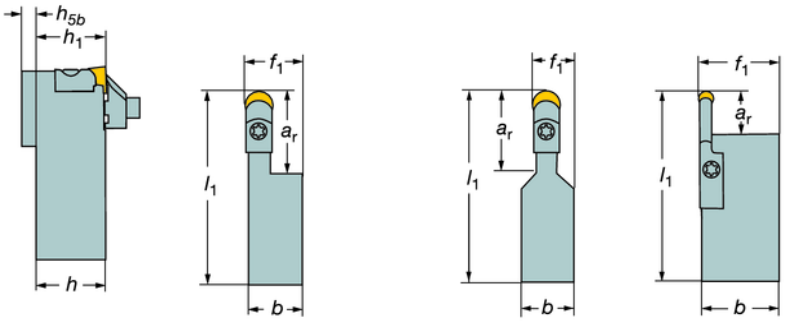
A9
A206
A470
G6
A2
J2

Державки

T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики

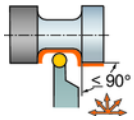
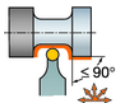
RCGX
RPGX

CRDCR/L **CRDCN** **R/L 176.9**



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	○	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* a_r	b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	06	1/4	**R/L176.9-3236-06**	19.4	36.0	36.6	32.0	32.0		170.0	0°	0°	RCGX 06 06 00	RCGX 24
				.764	*1.417*	*1.441*	*1.260*	*1.260*		*6.693*				
	09	3/8	**CRDCR/L 3225P 09-A**	29.5	25.0	25.8	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
				1.161	*.984*	*1.016*	*1.260*	*1.260*	*.240*	*6.693*				
	12	1/2	**CRDCR/L 3225P 12-A**	38.5	25.0	25.9	32.0	32.0		170.0	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
				1.516	*.984*	*1.020*	*1.260*	*1.260*		*6.693*				
	06	1/4	**CRDCN 3225P 06-A**	19.4	25.0	15.6	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 06 06 00	RCGX 24
				.764	*.984*	*.614*	*1.260*	*1.260*	*.240*	*6.693*				
	09	3/8	**CRDCN 3225P 09-A**	29	25.0	17.2	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 09 07 00	RCGX 35
				1.142	*.984*	*.677*	*1.260*	*1.260*	*.240*	*6.693*				
	12	1/2	**CRDCN 3225P 12-A**	38.5	25.0	18.8	32.0	32.0	6.1	170.0	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
				1.516	*.984*	*.740*	*1.260*	*1.260*	*.240*	*6.693*				
			CRDCN 5040T 12-ID	30	40.0	26.4	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 12 07 00	RCGX 45
				1.181	*1.575*	*1.039*	*1.968*	*1.968*		*11.811*				
	15	5/8	**CRDCN 5040T 15-ID**	35	40.0	27.9	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 15 10 00	RCGX 5(6.3)
				1.378	*1.575*	*1.098*	*1.968*	*1.968*		*11.811*				
	19	3/4	**CRDCN 5040T 19-ID**	45	40.0	29.5	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 19 10 00	RCGX 6(6.3)
				1.772	*1.575*	*1.161*	*1.968*	*1.968*		*11.811*				
	25	1	**CRDCN 5040T 25-ID**	50	40.0	32.7	50.0	50.0		300.0	0°	0°	RCGX 25 12 00	RCGX 8(7.6)
				1.968	*1.575*	*1.287*	*1.968*	*1.968*		*11.811*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины

○	*iC*	Прихват	Винт прихвата	Ключ (Torx Plus/мм)
06	1/4	5412 105-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
06	1/4 (R176.9)	5412 110-02	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
06	1/4 (L176.9)	5412 110-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
09	3/8	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)
12	1/2	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)
15	5/8	5412 126-01	-	3021 010-040 (4.0)
19	3/4	5412 126-02	-	3021 010-040 (4.0)
25	1	5412 126-02	-	3021 010-040 (4.0)

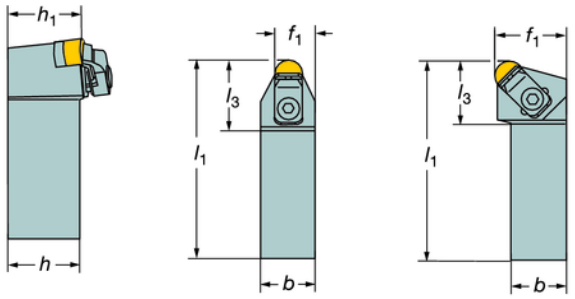
A10
A210
I117
G6
A2
J2

Державки

T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики

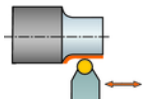
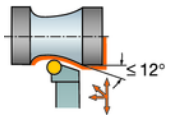
CRDNN **CRSNR/L**

RNG



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	○	*iC*	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	09	3/8	**CRDNN 2525M 09-ID**	25.0	17.3	25.0	25.0	150.0	30.0	-8°	0°	RNGN 09 03 00	RNG 32
				.984	*.681*	*.984*	*.984*	*5.906*	*1.181*				
	12	1/2	**CRDNN 2525M 12-ID**	25.0	18.8	25.0	25.0	150.0	32.0	-8°	0°	RNGN 12 07 00	RNG 45
				.984	*.740*	*.984*	*.984*	*5.906*	*1.260*				
			CRDNN 3225P 12-ID	25.0	18.8	32.0	32.0	170.0	32.0	-8°	0°	RNGN 12 07 00	RNG 45
				.984	*.740*	*1.260*	*1.260*	*6.693*	*1.260*				
	09	3/8	**CRSNR/L 2525M 09-ID**	25.0	32.0	25.0	25.0	150.0	28.0	-6°	-6°	RNGN 09 03 00	RNG 32
				.984	*1.260*	*.984*	*.984*	*5.906*	*1.102*				
	12	1/2	**CRSNR/L 2525M 12-ID**	25.0	32.0	25.0	25.0	150.0	28.0	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
				.984	*1.260*	*.984*	*.984*	*5.906*	*1.102*				
			CRSNR/L 3225P 12-ID	25.0	32.0	32.0	32.0	170.0	28.0	-6°	-6°	RNGN 12 07 00	RNG 45
				.984	*1.260*	*1.260*	*1.260*	*6.693*	*1.102*				
	15	5/8	**CRSNR/L 3232P 15-ID**	32.0	40.0	32.0	32.0	170.0	30.0	-6°	-6°	RNGN 15 07 00	RNG 55
				1.260	*1.575*	*1.260*	*1.260*	*6.693*	*1.181*				
	19	3/4	**CRSNR/L 3232P 19-ID**	32.0	40.0	32.0	32.0	170.0	32.0	-6°	-6°	RNGN 19 07 00	RNG 65
				1.260	*1.575*	*1.260*	*1.260*	*6.693*	*1.260*				
	25	1	**CRSNR/L 5040T 25-ID**	40.0	50.0	50.0	50.0	300.0	40.0	-6°	-6°	RNGN 25 07 00	RNG 85
				1.575	*1.968*	*1.968*	*1.968*	*11.811*	*1.575*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4.76 мм (.187") опорная пластина заказывается отдельно. См. стр. A439.

Основные комплектующие

Размер пластины ○	*iC*	Прихват	Прижимная планка	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (мм/Torx Plus)
09	3/8	5412 127-01	-	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01	3.18	.125	3212 100-206	174.1-870 (2.0)
12	1/2	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01	7.97	.314	5513 013-02	5680 043-14 (20IP)
15	5/8	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-02	7.97	.314	3212 100-206	174.1-870 (2.0)
19	3/4	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-03	7.97	.314	3212 100-257	174.3-863 (2.5)
25	1	5412 125-02	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-05	7.97	.314	5513 013-03	174.1-864 (3.0)

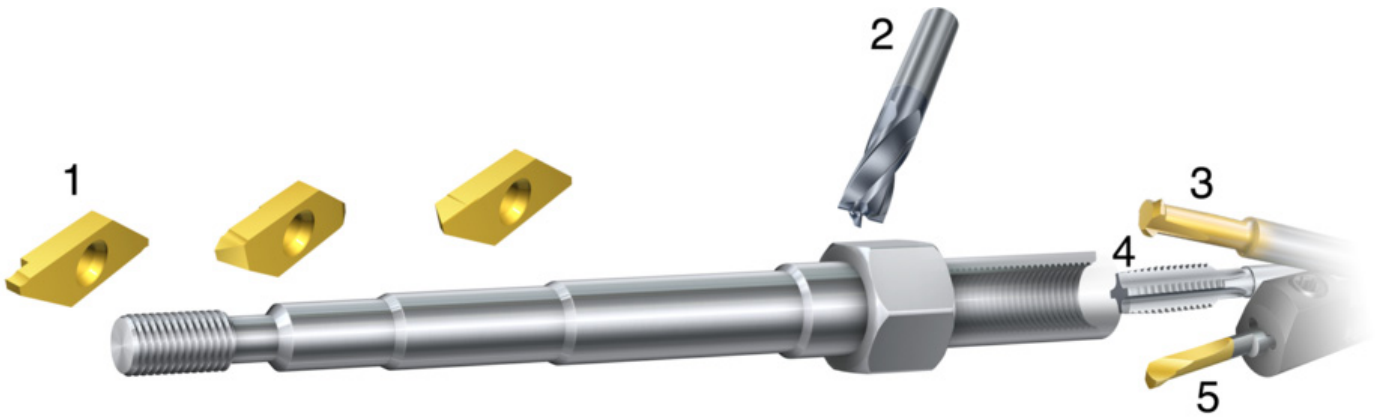
A10 A210 A475 G6 A2 J2

Мелкоразмерная обработка

Обработка мелкоразмерных деталей на автоматах продольного точения

Инструменты для мелкоразмерной обработки используются на автоматах продольного точения для высокоточной обработки деталей, применяемых в автомобильной и медицинской отраслях, а также при производстве часов.

Диаметр детали 1-8 мм (.039-.315")



1 CoroCut® XS

Точение, отрезка, обработка канавок и резьбонарезание с высокой точностью на мелкоразмерных деталях. См. стр.B85.

3 CoroMill® 326

Цельные концевые фрезы

Обработка фасок и резьбонарезание

От 5.8 мм (.228")

4 CoroTap™

для нарезания метрических резьб UN, G и NPT размером от M1.

5 CoroTurn® XS

Для обработки отверстий диаметром от 0.3 мм (.012"), включая инструмент для обработки канавок и нарезания резьбы. См. стр. A325.

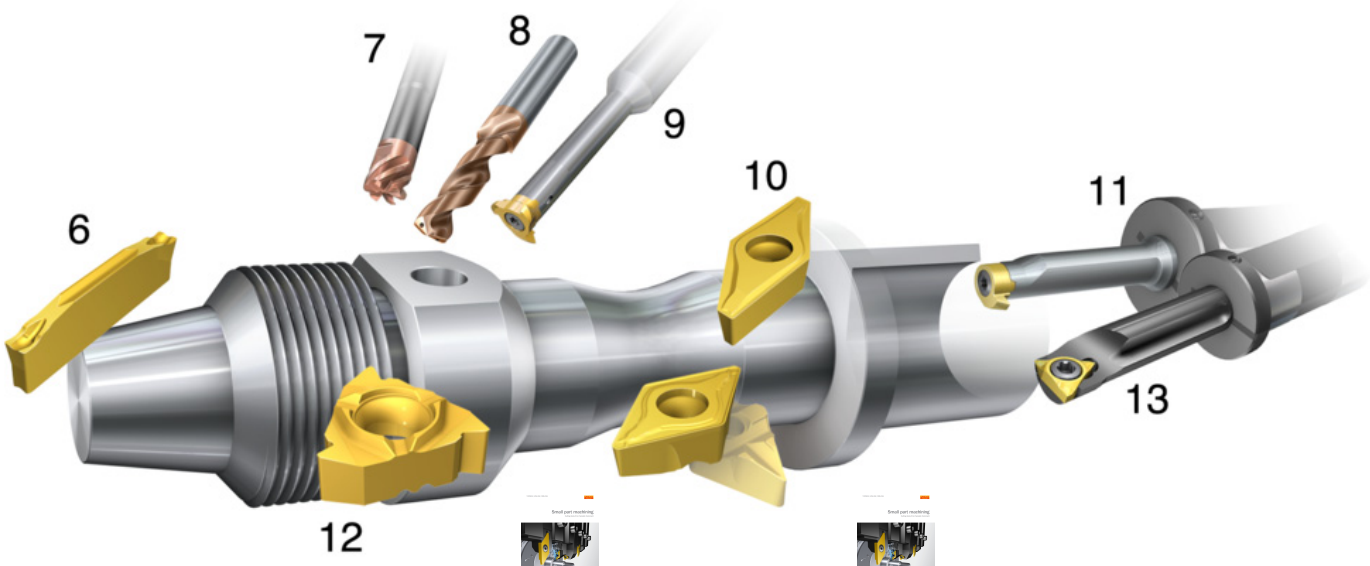
2 CoroMill® Plura

Высокоточные цельные твердосплавные фрезы с различной геометрией и диапазоном диаметров от 0.4 мм (.016").

CoroMill 325

Фреза для вихревого резьбонарезания на длинных нежестких заготовках.

Диаметр детали 6-32 мм (.236-1.260")



6 CoroCut®

1-2 лезвийные пластины CoroCut® и пластины CoroCut® 3 для высокопроизводительной отрезки и обработки канавок. См. стр. B14.

7 CoroMill® 316

Система фрезерного инструмента со сменными головками диаметром от 10 мм (.394").

9 CoroMill® 327

Фрезерование канавок и резьбы в отверстиях диаметром от 10 мм (.394").

10 CoroTurn® 107

Высокоточные пластины для наружного точения и контурной обработки. См. стр. A45.

11 CoroCut® MB

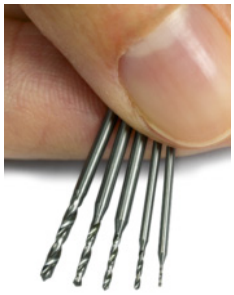
Обработка канавок, точение и нарезание резьбы в отверстиях диаметром от 10 мм (.394"). См. стр. B92.

12 CoroThread® 266

Программа инструмента для производительного резьбонарезания. См. стр. C9.

13 CoroTurn® 107

Для обработки отверстий диаметром от 6 мм (.375"). См. стр. A279.



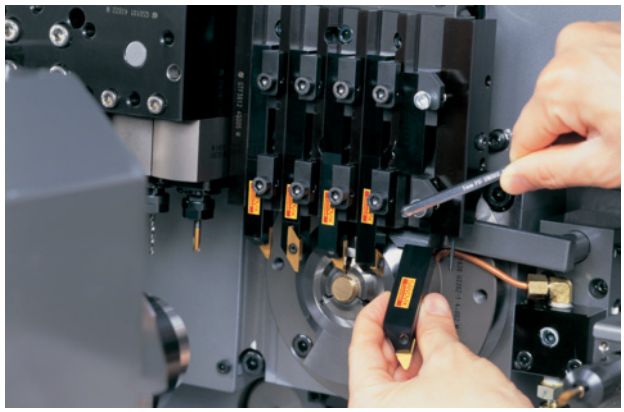
8 CoroDrill® Delta-C

Сверла диаметром от 0.3 мм.

Система крепления CoroTurn QS™

Система крепления QS™ - Наружная обработка

Система крепления QS – это система быстросменного инструмента, предназначенная для увеличения доли машинного времени на автоматах продольного точения. Стандартные клинья легко могут быть заменены на новые без дополнительных изменений резцедержателя станка. Ассортимент инструмента с быстросменной системой крепления QS включает державки CoroTurn 107, T-Max P (прижим рычагом за отверстие), CoroCut XS, CoroCut 1-2, CoroCut 3 и CoroThread 266.



Быстросменная система QS с подачей СОЖ под высоким давлением является лучшим выбором для автоматов продольного точения. QS HP обеспечивает надежность производства и повышенное качество обработки деталей из труднообрабатываемых и вязких материалов. См. стр. A232.

CoroTurn® 107 – Наружная обработка

Для операций наружного точения. Пластины со специализированной геометрией. Высокопроизводительные пластины Wiper. Уникальная геометрия пластины VCEX с острой режущей кромкой и технологией Wiper для обработки деталей различного размера. См. стр.A227

CoroTurn® XS – Внутренняя обработка

Для высокоточных обработки канавок, растачивания отверстий и нарезания резьбы. Уникальное крепление делает эту систему надежной и простой в применении. См. стр. B92

CoroCut® MB – Внутренняя обработка

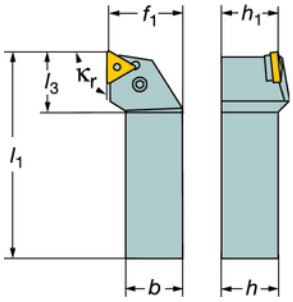
Система для высокоточных обработки канавок, точения и нарезания резьбы с применением как стальных, так и твердосплавных расточных оправок. См. стр. B92

Державки для мелкоразмерной обработки

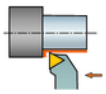
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PTGNR-S

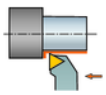
Главный угол в плане (метрич.): K_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): - 1°



Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
		**PTGNR 1212K11-S**	12	12	12	12	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0
		PTGNR 1616K11-S	16	16	16	16	125	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**PTGNR 082C-S**	.500	.500	.500	.500	5.000	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5
		PTGNR 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Рычаг	Винт	Ключ (мм)
11	1/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)

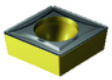
Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A10
A457
G6
A2
J2

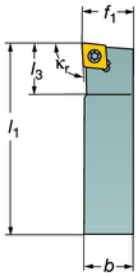
Державки для мелкоразмерной обработки

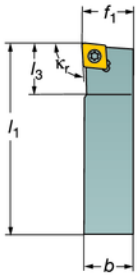
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SCLCR/L -S	SCACR/L -S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	0°



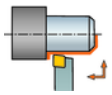
CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



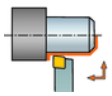


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	SCLCR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCLCR/L 1616K 06-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	SCLCR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		SCLCR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
	06	SCACR/L 0808K 06-S	8	8	8	8	125	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCACR/L 1010K 06-S	10	10	10	10	125	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		SCACR/L 1212K 06-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	SCACR/L 1212K 09-S	12	12	12	12	125	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		SCACR/L 1616K 09-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCLCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCLCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCLCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	SCACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.375	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		SCACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SCACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		SCACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины

□	*iC*	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

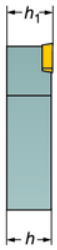
A10
A457
G6
A2
J2

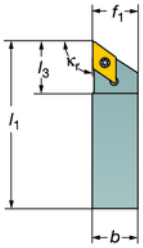
Державки для мелкоразмерной обработки

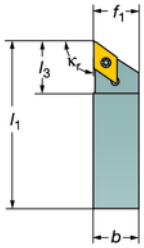
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

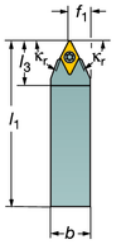
	SDJCR/L -S	SDACR/L -S	SDPCN, SDNCN -S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 90°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	0°	27.5°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW





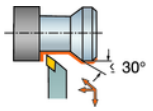
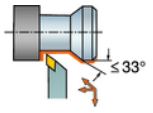
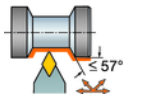




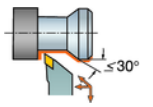
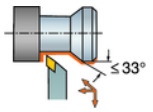
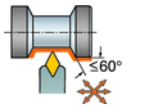
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	SDJCR/L 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDJCR/L 1616K 07-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDACL0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR 0808K 07-S	8	8	8	8	125	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1010K 07-S	10	10	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		SDACR/L 1212K 07-S	12	12	12	12	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDACR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDACR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	SDNCN 1010K 07-S	10	5.2	10	10	125	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	SDNCN 1212K 11-S	12	6.2	12	12	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		SDNCN 1616K 11-S	16	8.5	16	16	125	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.590	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.670	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDJCR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.940	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	SDACR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.500	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		SDACR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.625	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SDACR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDACR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDACR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.750	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	SDPCN 083C-S	.500	.251	.500	.500	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 103C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		SDPCN 123C-S	.750	.394	.750	.750	5.000	.830	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
	iC		
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A10

A457

G6

A2

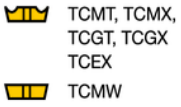
J2

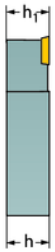
Державки для мелкоразмерной обработки

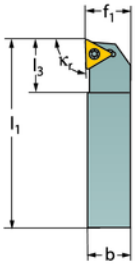
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

STJCR/L -S

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

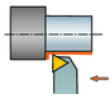




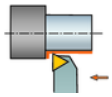


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**STJCR/L 1010K 11-S**	10	10	10	10	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		STJCR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**STJCR/L 062C-S**	.375	.375	.375	.375	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		STJCR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.630	0°	0°	TCMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)

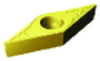
Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

Державки для мелкоразмерной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

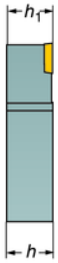
SVJBR/L -S

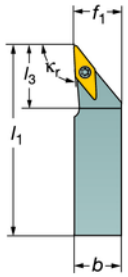
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

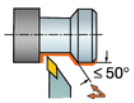
VBMW, VCMW



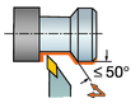


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[5]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**SVJBR/L 0810K 11-S-B1**	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVJBR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVJBR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	**SVJBR/L 1212K 16-S**	12	12	12	12	125	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVJBR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**SVJBR/L 062C-S-B1**	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVJBR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVJBR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**SVJBR/L 083C-S**	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVJBR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

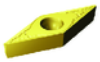
Размер пластины			
	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

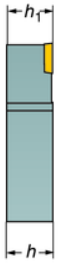
Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

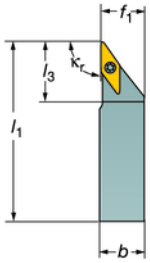
Державки для мелкоразмерной обработки

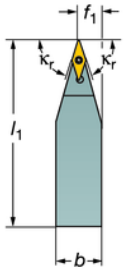
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SVABR/L -S	SVVBN -S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 90°	κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	0°	17.5°







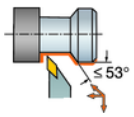
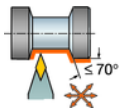


Нейтральное исполнение

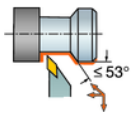
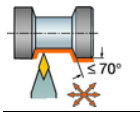
Внимание: пластины VCEX не подходят для державок SVVBN

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[5]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	SVABR/L 0810K 11-S-B1	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 1010K 11-S-B1	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 1212K 11-S-B1	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 1616K 11-S-B1	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVABR/L 0810K 11-S	10	10	8	8	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVABR/L 1010K 11-S	10	10	10	10	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVABR/L 1212K 11-S	12	12	12	12	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
		SVABR/L 1616K 11-S	16	16	16	16	125	26	0°	0°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	SVABR/L 1212K 16-S	12	12	12	12	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		SVABR/L 1616K 16-S	16	16	16	16	125	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
	11	SVVBN 0808K 11-S-B1	8	4.3	8	8	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1010K 11-S-B1	10	5.3	10	10	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1212K 11-S-B1	12	6.3	12	12	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		SVVBN 1616K 11-S-B1	16	8.3	16	16	125		0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	SVABR/L 062C-S-B1	.375	.375	.375	.375	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	.500	.500	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 102C-S-B1	.625	.625	.625	.625	5.000	.790	0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVABR/L 062C-S	.375	.375	.375	.375	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 082C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		SVABR/L 102C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.060	0°	0°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	SVABR/L 083C-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVABR/L 103C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
		SVABR/L 123C-S	.750	.750	.750	.750	5.000	1.610	0°	0°	VBMT 332	2.2
	1/4	SVVBN 062C-S-B1	.375	.190	.375	.375	5.000		0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 082C-S-B1	.500	.260	.500	.500	5.000		0°	0°	VBMT 221	0.7
		SVVBN 102C-S-B1	.625	.363	.625	.625	5.000		0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
	iC		
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A9

A456

G6

A2

J2

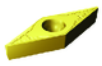
SANDVIK Coromant

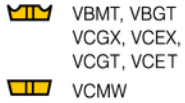
Державки для мелкоразмерной обработки

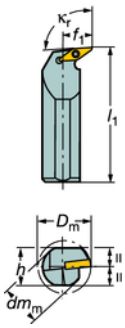
Стальные дюймовые расточные оправки

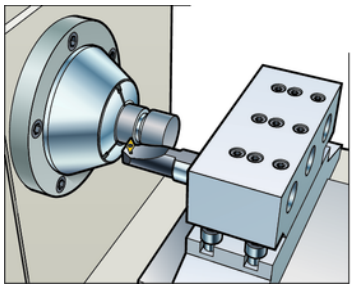
Для наружной обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом
Цилиндрический хвостовик с лыской **SVUBL**
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°



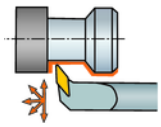






Оправки предназначены для наружной обработки на прутковых автоматах с суппортами, имеющими установочные отверстия наиболее распространенных размеров 19.05 мм (.750") и 25.4 мм (1.000").

Показано левое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа[4]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_m min	f_1	l_1	h	γ[1]	λ[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	11	1/4	**A12S-SVUBL 2-EB1**	19.05	25.7	14.7	254	18.03	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				.750	*1.012*	*.580*	*10.000*	*.710*					
			A16T-SVUBL 2-DB1	25.4	31.5	17.3	304.8	23.11	0°	-3°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.000	*1.240*	*.680*	*12.000*	*.910*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC		
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A9

G6

A2

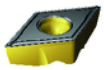
J2

Державки для мелкоразмерной обработки

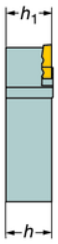
CoroTurn® TR

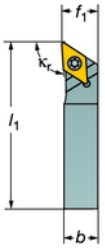
Закрепление пластин винтом

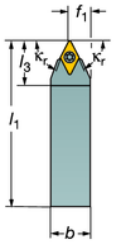
	TR-D13JCR/L-S	TR-D13NCN-S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κr 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	27.5°



TR-DC



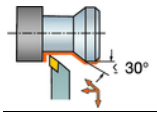
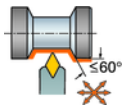




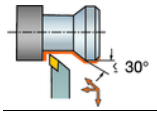
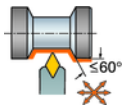
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм f_1	b	h	h_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
	13	**TR-D13JCR/L 1616K-S**	16.0	16	16.0	16.0	125.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0
	13	**TR-D13NCN1616K-S**	8.3	16	16.0	16.0	125.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, дюйм f_1	b	h	h_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO/ ANSI	ft-lbs[4]
	13	**TR-D13JCR/L 10C-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-DC1308	2.2
	13	**TR-D13NCN 10C-S**	.331	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-DC1308	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]
13	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A9
A456
G6
A2
J2

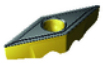
SANDVIK Coromant

Державки для мелкоразмерной обработки

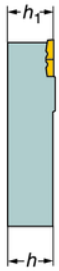
CoroTurn® TR

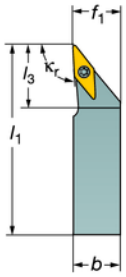
Закрепление пластин винтом

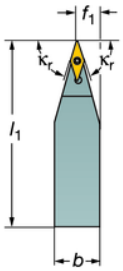
	TR-V13JBR/L-S	TR-V13VBN-S
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 72.5° (17.5°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	17.5°



TR-VB



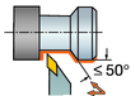
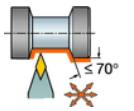




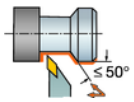
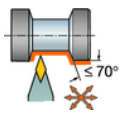
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO/ ANSI	Нм[3]
	13	TR-V13JBR/L 1616K-S	16	16	16	16	125	0°	0°	TR-VB1308	2.0
	13	TR-V13VBN 1616K-S	16	8.3	16	16	125	0°	0°	TR-VB1308	2.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO/ ANSI	ft-lbs[4]
	13	TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-VB1308	1.5
	13	TR-V13VBN 10C-S	.625	.331	.625	.625	5.000	0°	0°	TR-VB1308	1.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

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

Основные комплектующие

	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ
13	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A9

A456

G6

A2

J2

Система крепления QS™

QS™-HP – надежность производства и высокое качество обработки

Меньше времени на установку, выше производительность

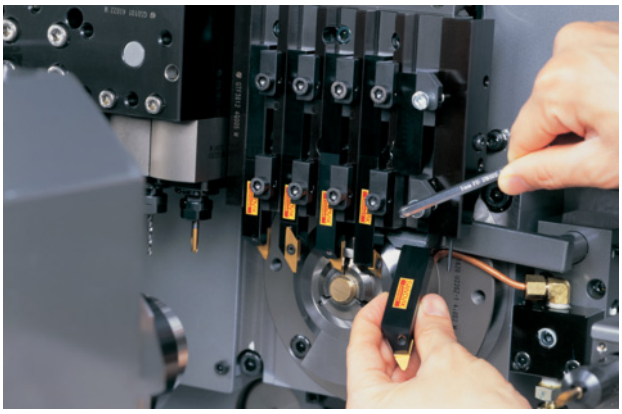
Экономия времени по сравнению с обычной системой крепления

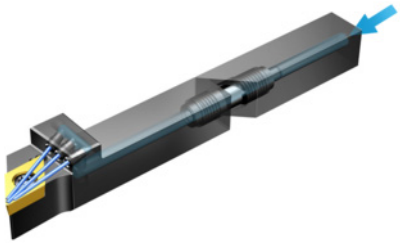
- Фиксация и раскрепление обеспечивается вращением всего одного винта
- Высокая точность позиционирования режущей кромки
- Подпружиненный клин предотвращает выпадение державки при ее замене
- Сокращение времени смены режущей кромки с трёх до одной минуты

Обычные клинья могут быть заменены без дополнительных изменений резцедержателя станка. Для перехода на систему QS необходимо заказать:

- 2 подпружиненных клина QS
- Короткую державку QS для различных областей применения
- Упор QS

Система доступна для станков Citizen, Star, Tsugami, Tornos и Nexturn.





Простая замена системы крепления станка на систему QS

- Удалите обычный клин из резцедержателя
- Замените его на два клина QS
- Настройте положение режущей кромки и закрепите короткую державку клином QS
- Закрепите стопор другим клином, обеспечив его контакт с короткой державкой

Короткие державки системы QS доступны в следующих исполнениях:

- T-Max® P для точения
- CoroTurn 107® для точения
- CoroCut® 1-2 и 3 для отрезки и обработки канавок
- CoroThread 266® для нарезания резьбы
- CoroCut® XS для точения, отрезки, обработки канавок и нарезания резьбы

См. стр. A237.

Державки QS с подачей СОЖ под высоким давлением

Комбинация быстросменной системы крепления QS с подачей СОЖ под высоким давлением (HP) является лучшим выбором для автоматов продольного точения. QS HP обеспечивает надежный техпроцесс и повышенное качество обработки деталей из труднообрабатываемых материалов и материалов, дающих сливную стружку.

Доступны в следующих исполнениях:

- CoroTurn® 107 для операций общего точения
- CoroCut® 1-2 и 3 для отрезки и обработки канавок
- CoroCut® XS для точения, отрезки, обработки канавок и резьбонарезания

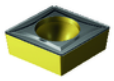
См. стр. A233.

Короткие державки системы крепления QS™

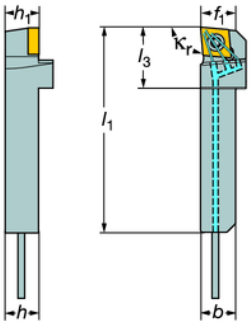
Подача СОЖ под высоким давлением

Точение
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

QS- SCLCR-HP
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

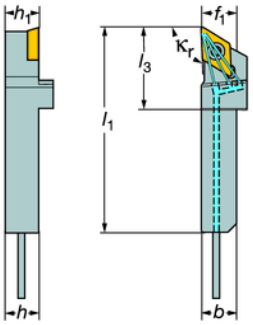


CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



QS- SDJCR-HP
κ_r 93°
-3°

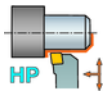
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

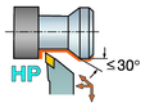


Показано правое исполнение, если не указано другое

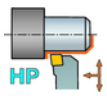
Клинья QS на стр. A249.
Упоры QS на стр. A247.

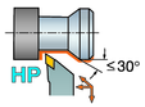
Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	QS-SCLCR1212E09HP	12	12	12	12	70	21	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9

Основная область применения	◇	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	QS-SDJCR1012E07HP	12	10	10	10	70	21	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E07HP	12	12	12	12	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	QS-SDJCR1212E11HP	12	12	12	12	70	27.5	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDJCR1616E11HP	16	16	16	16	70	27.5	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	.375	.375	2.756	.827	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		QS-SDJCR082XHP	.500	.472	.500	.472	2.756	.591	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	QS-SDJCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.083	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		QS-SDJCR103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.083	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	Размер хвостовика iC	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Сопло (диаметр отверстия, мм)[1]	Трубка для подвода СОЖ
09	3/8			5313 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05
07	1/4	1012	06082	5313 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-04
07	1/4	1212	082	5313 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05
11	3/8	1212-1616	083-103	5313 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05

1)Сопла см. на стр. A247.

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A11

G6

A2

J2

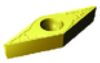
Короткие державки системы крепления QS™

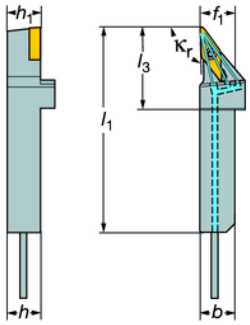
Подача СОЖ под высоким давлением

Точение
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

QS- SVJCR/L

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



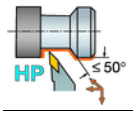


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм									
		Код заказа	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**QS-SVJCR/L1012E11HP**	12	10	10	10	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJCR/L1212E11HP	12	12	12	12	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJCR/L1616E11HP	16	16	16	16	70	28	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм									
	iC	**Код заказа**	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**QS-SVJCR/L06082XHP**	.500	.375	.375	.375	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJCR/L082XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.102	0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Клинья QS на стр. A249.
Упоры QS на стр. A247.

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер хвостовика						
	iC	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Сопло (диаметр отверстия, мм)[1)]	Трубка для подвода СОЖ
11	1/4	1012	06082	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-04
11	1/4	1212-1616	082-102	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05

1)Сопла см. на стр. A247.

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A11

G6

A2

J2

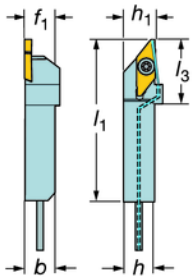
Короткие державки системы крепления QS™

Подача СОЖ под высоким давлением

Точение, отрезка и обработка канавок, нарезание резьбы

CoroCut® XS, закрепление пластин винтом

QS- SMALR/L



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер[3]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[1]
3	**QS-SMALR/L1012E3HP**	12	10.0	10	10	70	28.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L1212E3HP	12	12.0	12	12	70	28.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L1616E3HP	16	16.0	16	16	70	28.0	MAxL 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер[3]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[2]
3	**QS-SMALR/L06083XHP**	.500	.375	.375	.375	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9
	QS-SMALR/L083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9
	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.102	MAxL 3..	0.9

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs.

3) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер хвостовика Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	Сопло (диаметр отверстия, мм)[1]	Трубка для подвода СОЖ
1012	0608	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-04
1212-1616	083-103	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05

1) Сопла см. на стр. A247.

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

B87

G6

J2

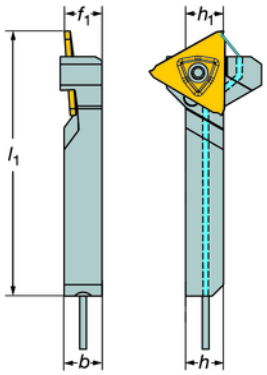
Короткие державки системы крепления QS™

Подача СОЖ под высоким давлением

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 3, закрепление пластин винтом

QS-RF/LF123 T/U



Примечание! При работе пластинами CoroCut® 3 максимальная глубина резания определяется размером a_r.

Показано правое исполнение инструмента и пластины.

Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	Эталонная пластина	Нм[2]
	T	QS-RF123T06-1010BHP	10	10	10	10	70	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1212BHP	12	12	12	12	70	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1616BHP	16	16	16	16	70	N123T3-0150- CM	3.0
	U	QS-LF123U06-1010BHP	10	10	10	10	70	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1212BHP	12	12	12	12	70	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1616BHP	16	16	16	16	70	N123U3-0150- CM	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры b	f_1	h	h_1	l_1	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	0T	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	.375	.375	2.75	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.75	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.75	N123T3-0150- CM	2.2
	0U	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	.375	.500	2.75	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.75	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.75	N123U3-0150- CM	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки, Нм

3) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Клинья QS на стр. A249.
Упоры QS на стр. A247.

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

Основные комплектующие

Размер хвостовика		Для винта в основании державки				
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)[1]	Сопло (диаметр отверстия, мм)[2]	Трубка для подвода СОЖ
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-04
1212-1616	08-10	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 026-13 (1.0)	5692 033-05

1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Дополнительные сопла на стр. A247.

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

B49

G6

J2

SANDVIK Coromant

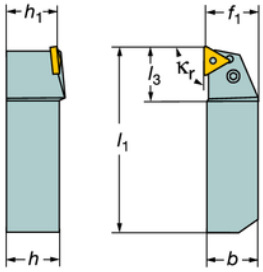
Короткие державки системы крепления QS™

Точение

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

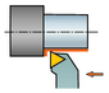
QS-PTGNR

Главный угол в плане (метрич.): K_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

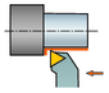


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**QS-PTGNR 1212E11**	12	12	12	12	70	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0
		QS-PTGNR 1616E11	16	16	16	16	70	15.8	-6°	-6°	TNMG 11 03 04	2.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**QS-PTGNR 082X**	.500	.500	.500	.500	2.756	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5
		QS-PTGNR 102X	.625	.625	.625	.625	2.756	.622	-6°	-6°	TNMG 221	1.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Рычаг	Винт	Ключ (мм)
11	1/4	174.3-846-1	1743.-829	170.3-864 (1.98)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

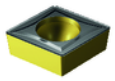
A11
G6
A2
J2

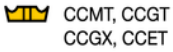
Короткие державки системы крепления QS™

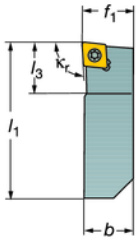
Точение

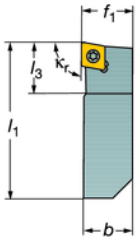
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	QS- SCLCR	QS- SCACR
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	0°



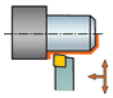
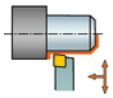




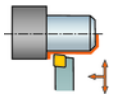
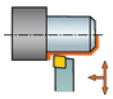


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	QS-SCLCR0808C06	8	8	8	8	50	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCLCR1010E06	10	10	10	10	70	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCLCR1212E06	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	QS-SCLCR1212E09	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		QS-SCLCR1616E09	16	16	16	16	70	16	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
	06	QS-SCACR0808C06	8	8	8	8	50	8	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCACR1010E06	10	10	10	10	70	10	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
		QS-SCACR1212E06	12	12	12	12	70	12	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	QS-SCLCR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.394	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	QS-SCLCR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		QS-SCLCR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	QS-SCACR 062X	.375	.375	.375	.375	2.756	.394	0°	0°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	QS-SCACR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		QS-SCACR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	0°	0°	CCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A11

G6

A2

J2

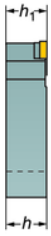
Короткие державки системы крепления QS™

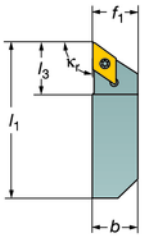
Точение

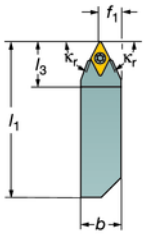
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	QS- SDJCR	QS- SDNCN QS- SDPCN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	27.5°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW





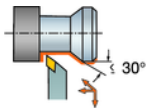


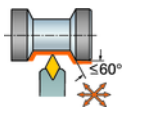
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

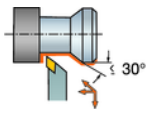
Основная область применения			Размеры, мм									
			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	**QS-SDJCR0808C07**	8	8	8	8	50	12.7	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1010E07	10	10	10	10	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1212E07	12	12	12	12	70	15	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
		QS-SDJCR1616E07	16	16	16	16	70	16	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	**QS-SDJCR1212E11**	12	12	12	12	70	18	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDJCR1616E11	16	16	16	16	70	20	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
	11	**QS-SDNCN1212E11**	12	6.2	12	12	70	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0
		QS-SDNCN1616E11	16	8.5	16	16	70	21	0°	0°	DCMT 11 T3 08	3.0

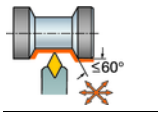




Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм									
	iC	**Код заказа**	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**QS-SDJCR 062X**	.375	.375	.375	.375	2.756	.591	0°	0°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**QS-SDJCR 083X**	.500	.500	.500	.500	2.756	.787	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		QS-SDJCR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	.787	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	**QS-SDPCN 083X**	.500	.280	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	DCMT 3(2.5)2	2.2





1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины			
	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A11

G6

A2

J2

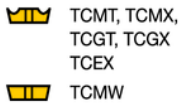
Короткие державки системы крепления QS™

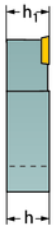
Точение

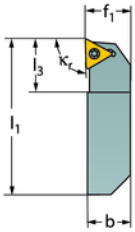
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

QS- STJCR

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

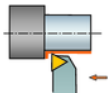






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3)]
	11	**QS-STJCR1010E11**	10	10	10	10	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		QS-STJCR1212E11	12	12	12	12	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
		QS-STJCR1616E11	16	16	16	16	70	16	0°	0°	TCMT 11 02 04	0.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)

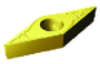
Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

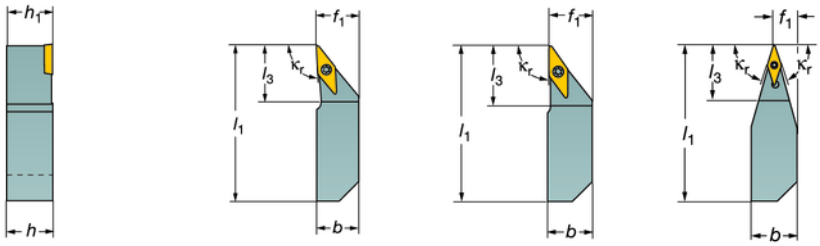
Короткие державки системы крепления QS™

Точение

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	QS- SVJBR/L	QS- SVABR/L	QS- SVVBN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 90°	κ_r 72.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	0°	17.5°

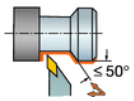
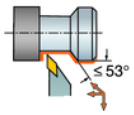
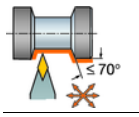




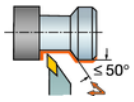
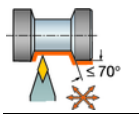
Внимание: пластины VCEX не подходят для державок SVVBN
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[5]	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
 ≤ 50°	11	QS-SVJBR/L1010E11-B1	10	10	10	10	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJBR/L1212E11-B1	12	12	12	12	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVJBR/L1616E11-B1	16	16	16	16	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	16	QS-SVJBR/L1212E16	12	12	12	12	70	30	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
		QS-SVJBR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
 ≤ 53°	11	QS-SVABR/L1010E11-B1	10	10	10	10	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVABR/L1212E11-B1	12	12	12	12	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVABR/L1616E11-B1	16	16	16	16	70	26	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
	16	QS-SVABR/L1616E16	16	16	16	16	70	40	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0
 ≤ 70°	11	QS-SVVBN0808C11-B1	8	4.3	8	8	50	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVVBN1010E11-B1	10	5.3	10	10	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVVBN1212E11-B1	12	6.3	12	12	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9
		QS-SVVBN1616E11-B1	16	8.3	16	16	70	21	0°	0°	VBMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа[5]	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
 ≤ 50°	1/4	QS-SVJBR 062X-B1	.375	.375	.375	.375	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJBR 082X-B1	.500	.500	.500	.500	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVJBR 102X-B1	.625	.625	.625	.625	2.756	.787	0°	0°	VBMT 221	0.7
	3/8	QS-SVJBR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
		QS-SVJBR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.181	0°	0°	VBMT 332	2.2
 ≤ 70°	1/4	QS-SVVBN 062X-B1	.375	.201	.375	.375	2.756	.827	0°	0°	VBMT 221	0.7
		QS-SVVBN 082X-B1	.500	.264	.500	.500	2.756	.827	0°	0°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

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

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
	iC		
11	1/4	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

A11

G6

A2

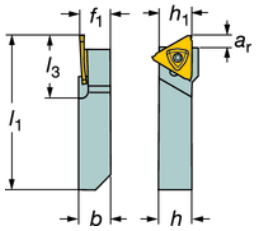
J2

Короткие державки системы крепления QS™

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 3, закрепление пластин винтом

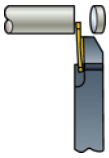
QS-R/LF123



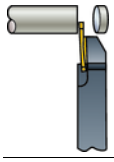
Примечание! При работе пластинами CoroCut® 3 максимальная глубина резания определяется размером a_r.

Показано правое исполнение инструмента и пластины.

Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
	T	**QS-RF123T06-1010B**	6.4	10	10	10	10	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1212B	6.4	12	12	12	12	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
		QS-RF123T06-1616B	6.4	16	16	16	16	70	23	N123T3-0150- CM	3.0
	U	**QS-LF123U06-1010B**	6.4	10	10	10	10	70	23	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1212B	6.4	12	12	12	12	70	23	N123U3-0150- CM	3.0
		QS-LF123U06-1616B	6.4	16	16	16	16	70	23	N123U3-0150- CM	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	T	**QS-RF123T023-06B**	.250	.375	.375	.375	.375	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-08B	.250	.500	.500	.500	.500	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
		QS-RF123T023-10B	.250	.625	.625	.625	.625	2.750	.787	N123T3-0150- CM	2.2
	U	**QS-LF123U023-06B**	.252	.375	.375	.375	.500	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-08B	.250	.500	.500	.500	.500	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2
		QS-LF123U023-10B	.250	.625	.625	.625	.625	2.750	.787	N123U3-0150- CM	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

3) Момент затяжки, ft-lbs.

Клинья и упоры QS на стр. A248.

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

Основные комплектующие

Размер хвостовика				
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)	Для винта в основании державки Отвертка (Torx Plus)[1]
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
1212-1616	08-10	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

B6

G6

J2

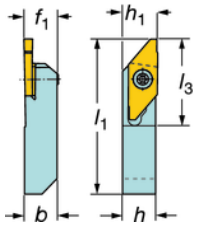
SANDVIK Coromant

Короткие державки системы крепления QS™

Точение, отрезка и обработка канавок, нарезание резьбы

CoroCut® XS, закрепление пластин винтом

QS- SMALR/L



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер[3]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[1]
03	QS-SMALR/L 1010E3	10	10.0	10	10	70	27.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L 1212E3	12	12.0	12	12	70	27.0	MAxL 3..	1.2
	QS-SMALR/L 1616E3	16	16.0	16	16	70	27.0	MAxL 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер[3]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[2]
3	QS-SMALR 083X	.500	.500	.500	.500	2.756	1.063	MAxR 3..	0.9
	QS-SMALR 103X	.625	.625	.625	.625	2.756	1.063	MAxR 3..	0.9

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs.

3) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

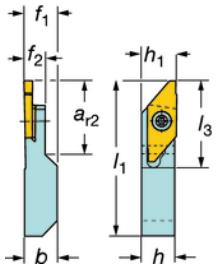
Клинья и упоры QS на стр. A248.

Короткие державки системы крепления QS™

Державки с уступом для работы вблизи контр-шпинделя

CoroCut® XS, закрепление пластин винтом

QS- SMALR-X



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер[3]	Код заказа	Размеры, мм a_{r2}	b	f_1	f_2	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[1]
03	QS-SMALR 1010E-X	20	10	10	7.5	10	10	70	27	MAxR 3..	1.2
	QS-SMALR 1212E-X	20	12	12	7.5	12	12	70	27	MAxR 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер[3]	Код заказа	Размеры, дюйм a_{r2}	b	f_1	f_2	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[2]
3	QS-SMALR 083X-X	.787	.500	.500	.295	.500	.500	2.756	1.063	MAxR 3..	0.9

1) Момент затяжки, Нм

2) Момент затяжки, ft-lbs.

3) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

Тип корпуса Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (Torx Plus)
SMALR E3X	SMALR X	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR EX-X	SMALR X-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

B87

G6

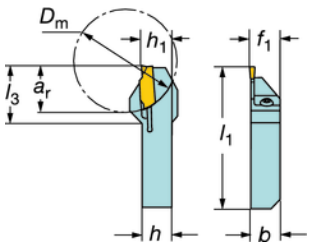
J2

Короткие державки системы крепления QS™

Отрезка и обработка канавок

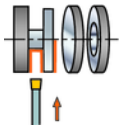
CoroCut® 1 и 2, закрепление пластин винтом

QS-R/LF123



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

Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм D_m max	a_r[1]	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
	D	QS-R/LF123D10-1010B	20	10	10	10.15	10	10	70	18.0	N123D2-0150- CM	2.5
		QS-R/LF123D11-1212B	22	11	12	12.15	12	12	70	20.0	N123D2-0150- CM	2.5
		QS-R/LF123D08-1616B	16	8	16	16.0	16	16	70	19.6	N123D2-0150- CM	2.5
		QS-R/LF123D17-1616B	34	17	16	16.0	16	16	70	28.6	N123D2-0150- CM	2.5
	E	QS-R/LF123E10-1010B	20	10	10	10.15	10	10	70	21.0	N123E2-0200- CM	2.5
		QS-R/LF123E11-1212B	22	11	12	12.15	12	12	70	21.0	N123E2-0200- CM	2.5
		QS-R/LF123E11-1616B	22	11	16	16.0	16	16	70	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
		QS-R/LF123E17-1616B	34	17	16	16.15	16	16	70	26.0	N123E2-0200- CM	2.5
	F	QS-R/LF123F10-1010B	20	10	10	10.0	10	10	70	21.6	N123F2-0250- CM	2.5
		QS-R/LF123F15-1212B	30	15	12	12.0	12	12	70	20.0	N123F2-0250- CM	2.5
		QS-R/LF123F17-1616B	34	17	16	16.15	16	16	70	26.0	N123F2-0250- CM	2.5
	G	QS-R/LF123G17-1616B	34	17	16	16.0	16	16	70	28.6	N123G2-0300-CM	2.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм D_m max	a_r[1]	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	D	QS-R/LF123D039-06B	.787	.375	.375	.381	.375	.375	2.756	.709	N123D2-0150- CM	1.8
		QS-R/LF123D043-08B	.866	.433	.500	.506	.500	.500	2.756	.787	N123D2-0150- CM	1.8
		QS-R/LF123D032-10B	.640	.320	.625	.625	.625	.625	2.756	.777	N123D2-0150- CM	1.8
		QS-R/LF123D067-10B	1.34	.670	.625	.625	.625	.625	2.756	1.127	N123D2-0150- CM	1.8
	E	QS-R/LF123E039-06B	.787	.394	.375	.381	.375	.375	2.756	.827	N123E2-0200- CM	1.8
		QS-R/LF123E043-08B	.866	.433	.500	.506	.500	.500	2.756	.827	N123E2-0200- CM	1.8
		QS-R/LF123E043-10B	.860	.430	.625	.625	.625	.625	2.756	.887	N123E2-0200- CM	1.8
		QS-R/LF123E067-10B	1.33	.669	.625	.631	.625	.625	2.756	1.024	N123E2-0200- CM	1.8
	F	QS-R/LF123F039-06B	.780	.390	.375	.375	.375	.375	2.756	.847	N123F2-0250- CM	1.8
		QS-R/LF123F059-08B	1.18	.590	.500	.500	.500	.500	2.756	1.047	N123F2-0250- CM	1.8
	G	QS-R/LF123G067-10B	1.34	.670	.625	.625	.625	.625	2.756	1.126	N123G2-0300-CM	1.8

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

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Клинья и упоры QS на стр. A248.

Основные комплектующие

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

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

B16
G6
J2

SANDVIK Coromant

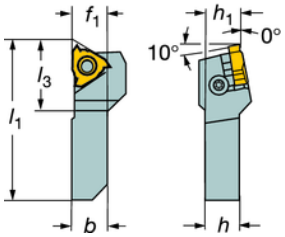
Короткие державки системы крепления QS™

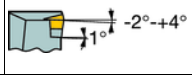
CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

QS-266RFA

266 R/LG

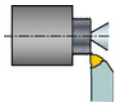


△	*iC*	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	

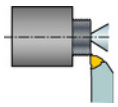
Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Нм[1]
	16	**QS-266RFA-1010-16**	10	10	10	10	70	19.8	3.0
		QS-266RFA-1212-16	12	12	12	12	70	21.3	3.0
		QS-266RFA-1616-16	16	16	16	16	70	23.3	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины *iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	ft-lbs[2]
	3/8	**QS-266RFA-063**	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	2.2
		QS-266RFA-083	.500	.500	.500	.500	2.756	.839	2.2
		QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	2.2

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Упоры для державок см. на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [1]	Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [1]	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки, см.стр. A110.

C11

G6

J2

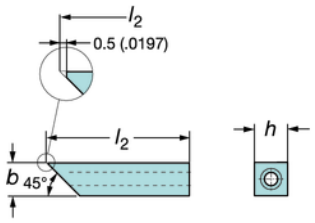
Система QS™ для автоматов продолного точения

Клин	Производитель станка	Модель	Размер хвостовика	
			ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami	B0,BS,BU,BM,BN,BA and BW models	1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (Для обратного и прямого положения отрезных резцов)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (Для прямого положения резца)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

Внимание! Информация, содержащаяся в таблице, необходима для подбора комплектующих в зависимости от модели станка. Однако следует помнить, что правильный набор элементов, входящих в состав системы крепления, можно определить только при детальной проработке.

Упор	Производитель станка	Размер хвостовика	
		ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-0808	**Citizen/Star/Nexturn**	0808	
QS-1010	**Citizen/Star/Nexturn**	1010	
QS1212	**Citizen/Star/Nexturn**	1212	
QS-1616	**Citizen/Star/Nexturn**	1616	
QS-A06	**Citizen/Star/Nexturn**		06
QS-A08	**Citizen/Star/Nexturn**		08
QS-A10	**Citizen/Star/Nexturn**		10
QS-130-12	**Tsugami/Tornos**	1212	08
QS-130-16	**Tsugami/Tornos**	1616	10

Упоры для державок системы QS™ с подводом СОЖ под высоким давлением



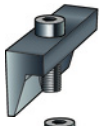
Код заказа	Для хвостовиков размером мм, дюйм	Размеры, мм, *дюйм* b	*h*	l_2
Метрическое исполнение				
QS-1010HP	1010, 1012	10	10	51
QS-1212HP	1212	12	12	51
QS-1616HP	1616	16	16	51
Дюймовое исполнение				
QS-A06HP	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08HP	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10HP	5/8	.625	.625	2.000

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

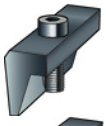
Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

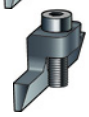
Клинья для державок системы QS™

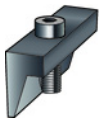
Citizen/Star/Nexturn

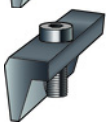

QS-10

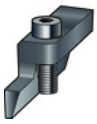
QS-351

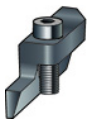

QS-230, QS230A

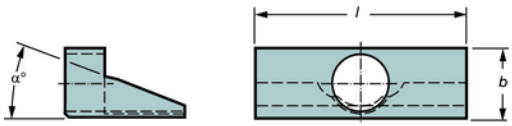

QS-20


QS-352


QS-240


QS-30, QS-31,
QS-30A, QS-31A


QS-40, QS-40A

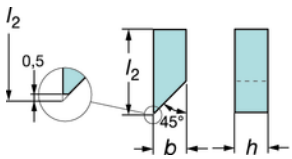


Тип токарного станка	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* l	b	α
Citizen	**Метрическое исполнение**			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	Дюймовое исполнение			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	**QS-351**	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	**Метрическое исполнение**			
	QS-230[1)]	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	Дюймовое исполнение			
	QS-230A	1.102	.465	14°40'

1) Также пригоден для работы на станках 5/8".

Упоры для державок системы QS™

Citizen/Star/Nexturn



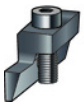
Код заказа	Для хвостовиков размером мм, дюйм	Размеры, мм, *дюйм* b	h	l_2
Метрическое исполнение				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
Дюймовое исполнение				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000

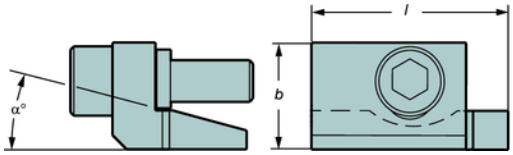
Система QS™ для автоматов продолного точения

Tsugami/Tornos

Клин

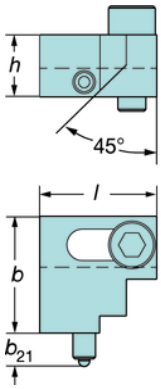
QS-130





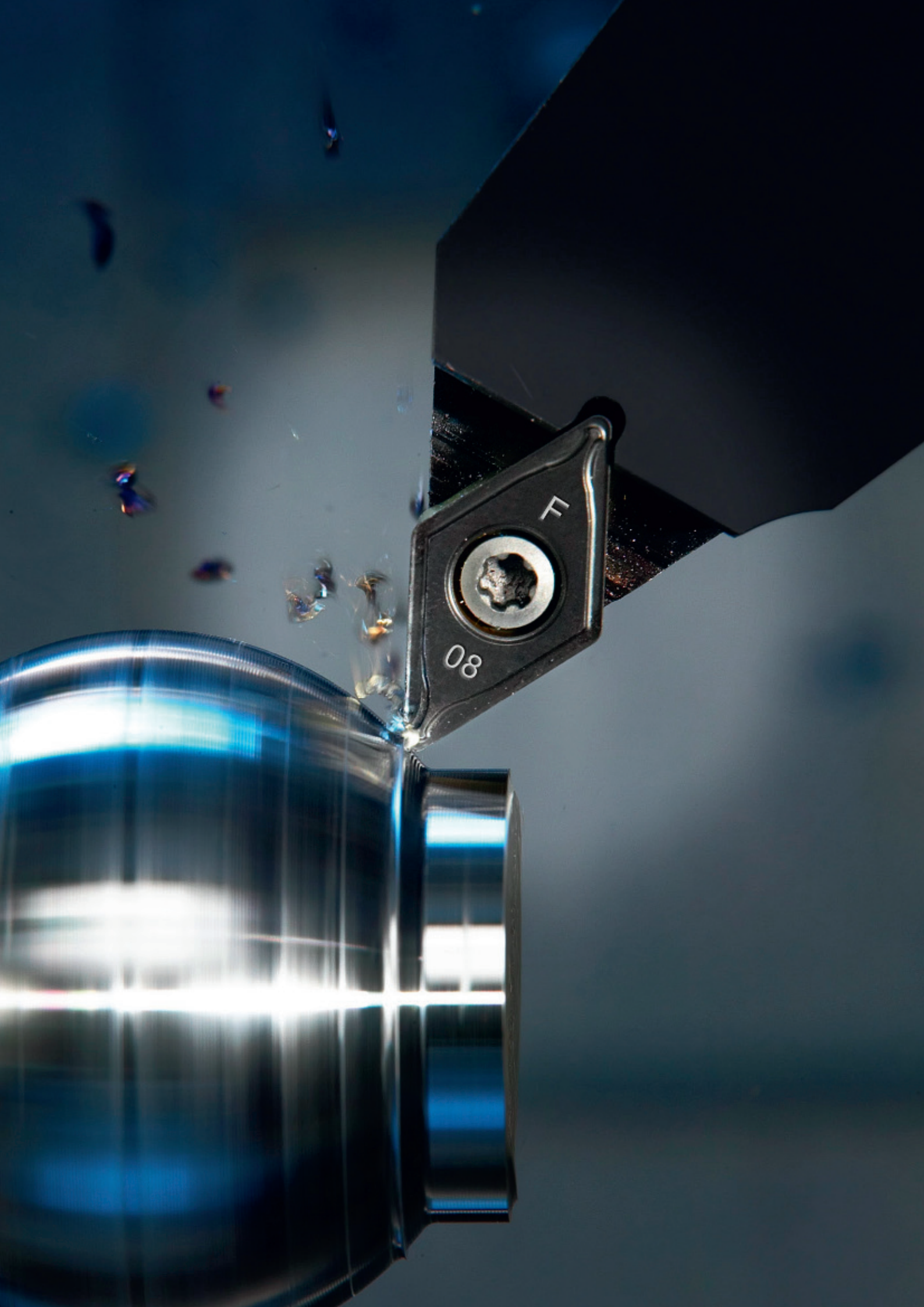
Упор

QS-130-12
QS-130-16



Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
Клин	*b* мм	*b* дюйм	*l* мм	*l* дюйм	α
Метрическое исполнение					
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°

Код заказа	Для размера	Размеры, мм, дюйм					
Упор	мм (дюйм)	*b* мм	*b* дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	*h* мм	*h* дюйм
Метрическое исполнение							
QS-130-12	1212 (1/2")	24.5	.965	3.1	.122	13.0	.512
QS-130-16	1616 (5/8")	24.5	.965	7.0	.276	13.0	.512


F
08

ТОЧЕНИЕ

Державки для внутренней обработки

Введение A260
Обзор инструмента A252
Система обозначения A258

Державки для пластин без задних углов
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые головки Coromant Capto A261
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, расточные оправки A269
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, резцовые головки Coromant Capto A263
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, расточные оправки A273
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, резцовые головки Coromant Capto A266
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, державки прямоугольного сечения A275
T-Max® P, прижим прихватом сверху, державки прямоугольного сечения A277

Державки для пластин с задними углами
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, резцовые головки Coromant Capto A280
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, расточные оправки A286
CoroTurn® 111, задний угол 11°, расточные оправки A309

Модульная система CoroTurn® SL I1

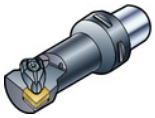
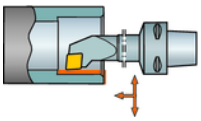
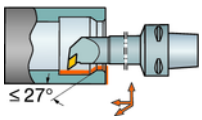
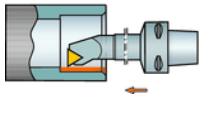
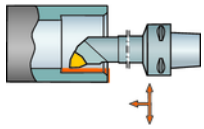
Инструменты для мелкоразмерной обработки
CoroTurn® XS, до 0.3 мм A325
Пластины A328
CoroCut® MB, расточные оправки B94
Адаптеры B105

Втулки для цилиндрических оправок
EasyFix A320

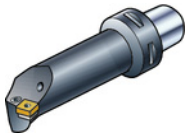
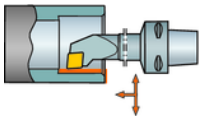
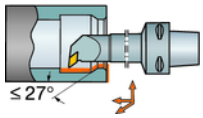
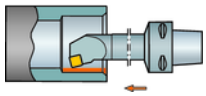
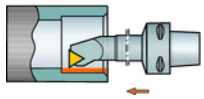
Комплектующие

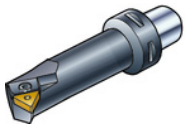
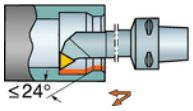
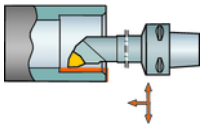
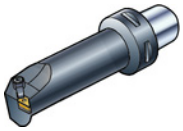
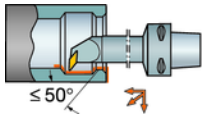
A438
Динамометрические ключи A437

Расточные оправки Coromant Capto® для пластин без задних углов

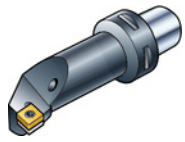
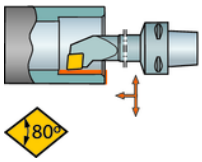
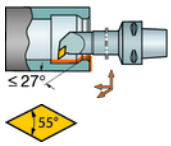
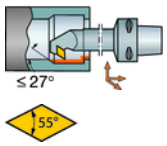
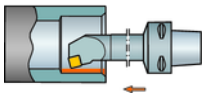
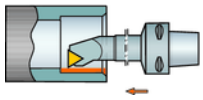
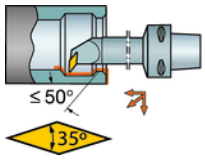
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
				
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 95° (-5°)
				
	DCLNR/L	**DDUNR/L**	**DTFNR/L**	**DWLNR/L**
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	09-16 (3/8-5/8)	11-15 (3/8-1/2)	16 (3/8)	06-08 (3/8-1/2)
Диаметр оправки, мм,(дюйм)	20-40 (.787-1.575)	25-40 (.984-1.575)	25 (.984)	20-25 (.787-984)
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C6	C4-C6	C4-C5	C4-C5
Стр.	A261	A261	A262	A262

Расточные оправки Coromant Capto® для пластин без задних углов

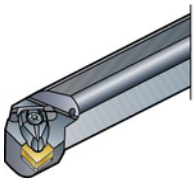
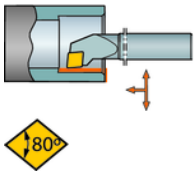
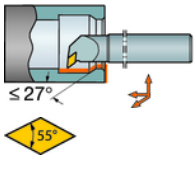
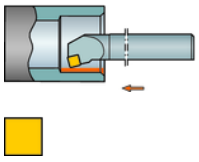
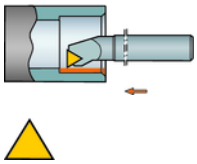
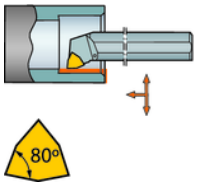
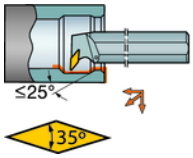
T-Max P, прижим рычагом за отверстие	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
				
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 91° (-1°)
				
	PCLNR/L	**PDUNR/L**	**PSKNR/L**	**PTFNR/L**
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	09-16 (3/8-5/8)	11-15 (3/8-1/2)	12-15 (1/2-5/8)	11 (1/4)
Диаметр оправки, мм,(дюйм)	20-50 (.787-1.969)	25-50 (.984-1.969)	25-50 (.984-1.968)	20 (.787)
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C6	C3-C6	C4-C6	C3-C5
Стр.	A263	A264	A265	A265

T-Max P, прижим клином	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	T-Max P, прижим клин-прихватом сверху	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	κ_r 91° (-1°)		κ_r 95° (-5°)		κr 93° (-3°)
					
PTFNR/L-W			**MWLNR/L**		**MVUNR/L**
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	16-22 (3/8-1/2)	Размер пластины, мм, (дюйм)	06-08 (3/8-1/2)	Размер пластины, мм, (дюйм)	16 (3/8)
Диаметр оправки, мм,(дюйм)	25-50 (.984-1.969)	Диаметр оправки, мм,(дюйм)	20-40 (.787-1.575)	Диаметр оправки, мм,(дюйм)	32-50 (1.260-1.969)
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C6	Размер соединения Coromant Capto®	C3-C5	Размер соединения Coromant Capto®	C4-C6
Стр.	A266	**Стр.**	A267	**Стр.**	A268

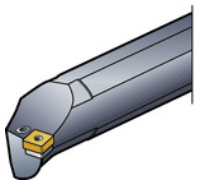
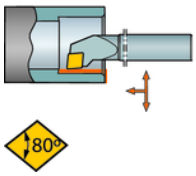
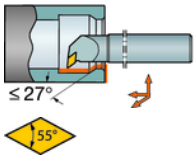
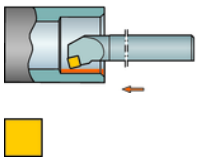
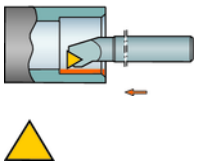
Резцовые головки Coromant Capto® для пластин с задними углами

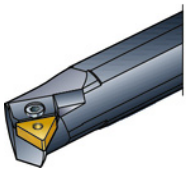
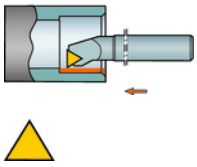
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°) Обратное растачивание
			
	SCLCR/L	**SDUCR/L**	**SDUCR/L-X**
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	09-12 (3/8-1/2)	07-11 (1/4-3/8)	07 (1/4)
Диаметр оправки, мм,(дюйм)	16-50 (.630-1.969)	16-50 (.630-1.969)	16-25 (.630-.984)
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C5	C3-C5	C3-C5
Стр.	A280	A281	A281
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		
	κ_r 75° (15°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 107.5° (-17.5°)
			
	SSKCR/L	**STFCR/L**	**SVQBR/L**
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	09 (3/8)	11-16 (1/4-3/8)	11 (1/4)
Диаметр оправки, мм,(дюйм)	20 (.787)	16-32 (.630-1.260)	16-20 (.630-.787)
Размер соединения Coromant Capto®	C4-C5	C3-C6	C3-C6
Стр.	A282	A283	A284

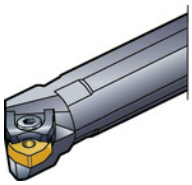
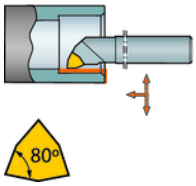
Расточные оправки для пластин без задних углов

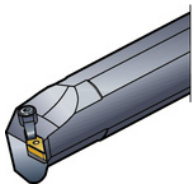
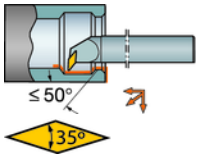
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 91° (-1°)
				
	DCLNR/L	**DDUNR/L**	**DSKNR/L**	**DTFNR/L**
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	09-16 (3/8-5/8)	11-15 (3/8-1/2)	09-12 (1/2)	16-22 (3/8-1/2)
Диам. оправки, мм	25-50	25-50	25-40	25-50
Диам. оправки, дюйм	.750-2.500	.750-2.500	1.000-1.500	.750-2.000
Стр.	A269	A270	A271	A271
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)		
				
	DWLNR/L	**DVUNR/L**		
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	06-08 (3/8-1/2)	16 (3/8)		
Диам. оправки, мм	25-50	40		
Диам. оправки, дюйм	1.000-2.000	1.500		
Стр.	A272	A272		

Расточные оправки для пластин без задних углов

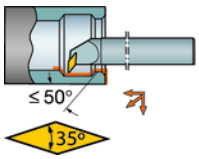
T-Max P, прижим рычагом за отверстие	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 91° (-1°)
				
	PCLNR/L	PDUNR/L	PSKNR/L	PTFNR/L
Размер пластины, мм, (дюйм)	09-19 (3/8-3/4)	11-15 (3/8-1/2)	12 (1/2)	11 (1/4)
Диам. оправки, мм	16-50	25-50	25-40	16-25
Стр.	A273	A274	A274	A275

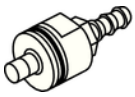
T-Max P, прижим клином	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	κ_r 91° (-1°)
	
	PTFNR/L-W
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	16-22 (3/8-1/2)
Диам. оправки, мм	25-50
Стр.	A275

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	κ_r 95° (-5°)
	
	MWLNR/L
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	06-08 (3/8-1/2)
Диам. оправки, мм	20-50
Диам. оправки,	1.000-2.000
Стр.	A276

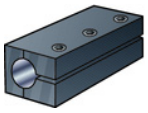
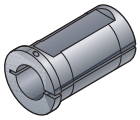
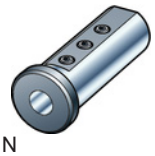
T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	κ_r 93° (-3°)
	
	MVUNR/L
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	16 (3/8)
Диам. оправки, мм	40
Стр.	A277

Принадлежности

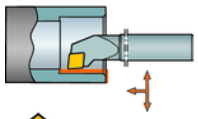
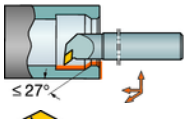
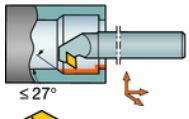
T-Max M, прижим прихватом сверху	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	κ_r 93° (-3°)
	
	R/LVMJN
Размер пластины, мм (*iC* дюйм)	16 (3/8)
Диам. оправки, дюйм	1.250-1.500
Стр.	A277

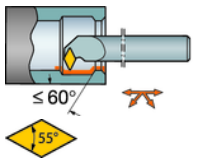
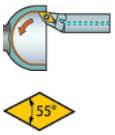
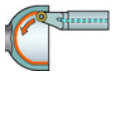
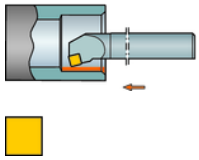
Принадлежности для подвода СОЖ	Втулка для подвода СОЖ	Сопла для СОЖ
		
	Для расточных оправок	Для резцовых головок Coromant Capto®
Стр.	A324	A324

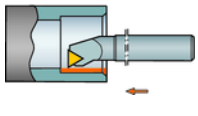
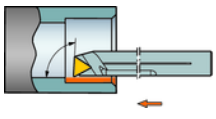
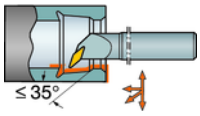
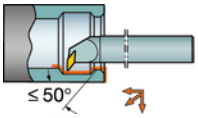
Принадлежности

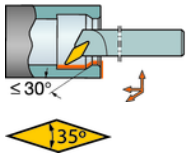
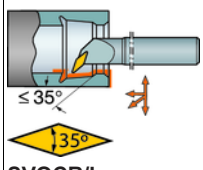
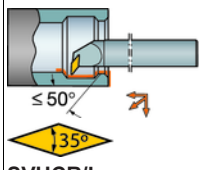
Втулки для расточных оправок	EasyFix		
			
	131	132	132 N
Диаметр оправки, мм (дюйм)	5-25 (.187-.750)	5-25 (.187-.1000)	6-32 (.250-1.250)
Стр.	A321	A321	A323

Расточные оправки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ_r 95° (-5°)		κ_r 93° (-3°)			Обратное растачивание κ_r 93° (-3°)	κ_r 107.5° (-17.5°)
							
	SCLCR/L		SDUCR/L		Silent Tools	SDUCR/L-X	SDQCR/L
	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Твердоспл. хвостовик с демпфером	Стальной хвостовик	Стальной хвостовик
Размер пластины, мм, (дюйм)	06-12 (1/4-1/2)	06-09 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	07 (1/4)	07 (1/4)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)
Диам. оправки, мм	8-40	8-16	10-25	10-16	10-12	16-32	10-20
Диам. оправки, дюйм	.375-1.500	.312-1.000	.375-.750	.750-1.000	–	.750-1.250	.375-1.000
Стр.	A286	A286	A288	A288	A288	A288	A289

	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ_r 62.5° (27.5°)	k_r 120° (-30°)	-	-	κ_r 75° (15°)
					
	SDXCR/L	SDXCR/L	SRDXCR/L	SRDDN	SSKCR/L
Размер пластины, мм, (дюйм)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	08-10	08	09-12 (3/8-1/2)
Диам. оправки, мм	12-20	16-20	20	16	16-32
Диам. оправки, дюйм	.500-1.000	.625-.750	.750	.625	-
Стр.	A289	A294	A295	A295	A297

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ_r 91° (-1°)			κ_r 93° (-3°)	κ_r 107.5° (-17.5)°	κ_r 93° (-3°)
						
	STFCR/L		Silent Tools	STUCR/L	SVQBR/L	SVUBR/L
	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Твердоспл. хвостовик с демпфером		Стальной хвостовик	Стальной хвостовик
Размер пластины, мм, (дюйм)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)	09	05-06 (1/8-5/32)	11-16 (1/4-3/8)	11-16 (1/4-3/8)
Диам. оправки, мм	6-40	6-16	10-12	5-10	16-40	16-40
Диам. оправки, дюйм	.375-1.500	.250-1.000	–	-	1.000-1.500	.625-1.500
Стр.	A298	A298	A298	A302	A303	A303

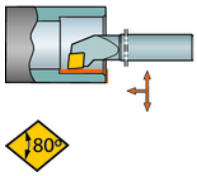
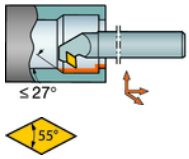
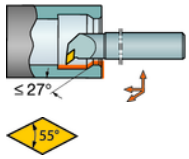
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.) κ_r 117.5° (-27.5°)	κ_r 107.5° (-17.5°)		κ_r 93° (-3°)	
					
	SVPBR/L	SVQCR/L		SVUCR/L	
		Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик
Размер пластины, мм, (дюйм)	16 (3/8)	11 (1/4)	11 (1/4)	11 (1/4)	11 (1/4)
Диам. оправки, мм	25-40	16	16	16	16
Диам. оправки, дюйм	1.000-1.500	.625	.625	.625	.625
Стр.	A305	A304	A304	A304	A304

Примечание: Расточные оправки типов SVUCR/L и SVQCR/L на стр. A256.

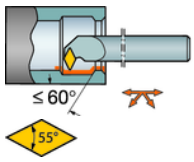
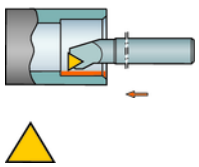
Расточные оправки для пластин с задними углами

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

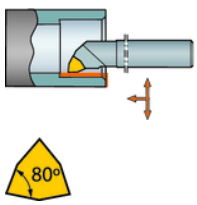
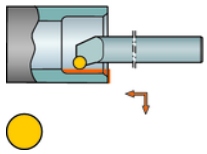
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)		κ_r 93° (-3°) Обратное растачивание		κ_r 93° (-3°)		
							
	SCLPR/L		**SDUPR/L-X**		**SDUPR/L**		
	Стальной хвостовик	**Твердоспл. хвостовик**	**Стальной хвостовик**	**Твердоспл. хвостовик**	**Стальной хвостовик**	**Твердоспл. хвостовик**	**Твердосплавный хвостовик с демпфером**
Размер пластины, мм, (дюйм)	06 (1/4)	06-09 (1/4)	07 (1/4)	07 (1/4)	07-11 (1/4-3/8)	07 (1/4)	07 (1/4)
Диам. оправки, мм	8-12	8-16	16	16	10-25	10-16	10-12
Диам. оправки, дюйм	.312-.500	.312-.500	.625	.625	.375-1.000	.312-.500	.375-.500
Стр.	A309	A309	A312	A312	A311	A311	A311

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

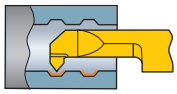
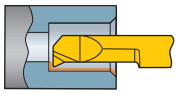
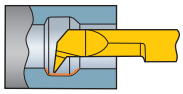
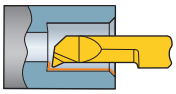
	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 91° (-1°)		
				
	SDXPR/L	**STFPR/L**		
	Стальной хвостовик	**Стальной хвостовик**	**Твердоспл. хвостовик**	**Твердосплавный хвостовик с демпфером**
Размер пластины, мм, (дюйм)	07 (1/4)	6-16 (5/32-3/8)	6-11 (5/32-1/4)	
Диам. оправки, мм	16	6-25	6-16	10-12
Диам. оправки, дюйм	.625	.250-1.000	.250-.625	.375-.500
Стр.	A313	A315	A315	A315

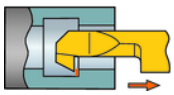
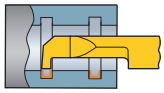
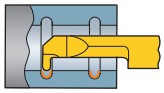
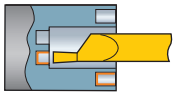
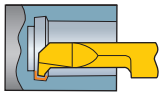
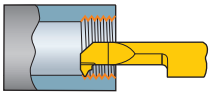
Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

	κ_r 95° (-5°)	**T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики**		
				
	SWLPR/L		**CRSPR/L**	**CRSNR/L**
	Стальной хвостовик	**Твердоспл. хвостовик**	**Стальной хвостовик**	**Стальной хвостовик**
Размер пластины, мм, (дюйм)	02-04 (5/32-1/2)	02-04 (5/32-1/2)	Размер пластины, мм, (дюйм)	09 (3/8)	12 (1/2)
Диам. оправки, мм	5-12	5-12	Диам. оправки, мм	25	40
Диам. оправки, дюйм	.187-.500	.187-.500			
Стр.	A317	A317	**Стр.**	A319	A319

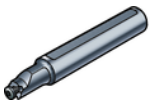
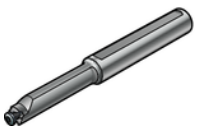
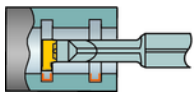
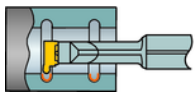
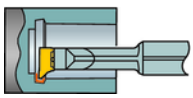
Инструменты для мелкоразмерной обработки

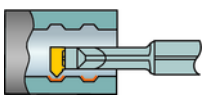
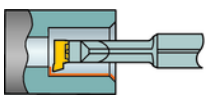
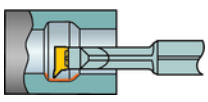
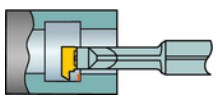
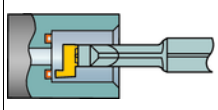
Оправки и пластины CoroTurn® XS

CoroTurn® XS	Расточные оправки	Пластины			
		Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
		45º (45°)	90º (0°)	98º (-8°)	98º (-8°)
		Точение или профильная обработка	Точение	Контурная обработка	Точение
					
	CXS	CXS T045	CXS T090	CXS TE98	CXS T098
Диам. оправки, мм	10-28				
Диам. оправки, дюйм	.500-1.000				
Размер пластины		05-07	04-05	04-06	04-07
Стр.	A342	A328	A328	A333	A329

Пластины 90° (0°)					
Обратное растачивание	Обработка канавок	Профильная обработка	Обработка торцевых канавок	Фаска под отрезку	Резьбонарезание
					
CXS B	CXS G	CXS R	CXS F	CXS GX	CXS TH
04-07	04-07	04-07	06	05	04-06
A333	A334	A337	A338	A338	A339

CoroCut® MB Расточные оправки/пластины

CoroCut® MB	Оправка со стальным хвостовиком	Расточная оправка с твердосплавным хвостовиком	Пластины		
			Обработка канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку
Полный ассортимент инструмента для отрезки, обработки канавок, точения и резьбонарезания см. на стр. B94					
	MB-A	MB-E	MB G	MB R	MB GX
Диам. оправки, мм	16	12-16			
Диам. оправки, дюйм	.625	.500-.625			
Размер пластины	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Стр.	B106	B106	B94	B100	B100

CoroCut® MB	Пластины				
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
	45º (45°)	93º (-3°)	93º (-3°)	90º (0°)	
	Точение или профильная обработка	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Обработка торцевых канавок
					
	MB T045	MB T093	MB TE 93	MB B 030	MB FA/FB
Размер пластины	07	07	07	07	09
Стр.	B96	B96	B96	B96	B101

Система обозначения расточных оправок и расточных оправок Coromant Capto®

Coromant Capto®

C3	–	S	C	L	C	R	–	11065	–	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Оправки, метрическое исполнение

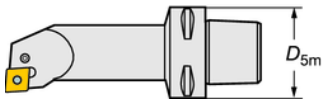
S	40	V	–	S	C	L	C	R	12		–	ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10	11		12

Оправки, дюймовое исполнение

S	24	V	–	S	C	L	C	R	4	–	
2	3	4		5	6	7	8	9	10		11

1 Размер соединения

C = Coromant Capto®
D_{5m} = Размер соединения



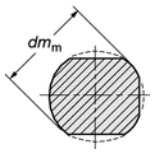
	мм	дюйм
C3	D5m = 32	1.260
C4	D5m = 40	1.575
C5	D5m = 50	1.969
C6	D5m = 63	2.480
C8	D5m = 80	3.150

2 Тип оправки

A =	Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ.
E =	Твердосплавная оправка
F =	Антивибрационная твердосплавная оправка
S =	Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ

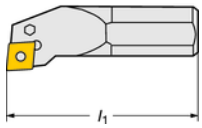
3 Диаметр оправки

мм[1)]	дюйм
03 =	.1875
04 =	.250
05 =	.3125
06 =	.375
08 =	.500
10 =	.625
12 =	.750
16 =	1.000
20 =	1.250
24 =	1.500
28 =	1.750
32 =	2.000
36 =	2.250
40 =	2.500



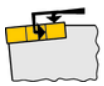
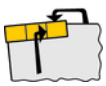
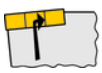
4 Длина резца, l_1 мм, дюйм

Державки прямоугольного сечения



мм		дюйм	мм		дюйм
F =	80	3.250	S =	250	10.000
H =	100	4.000	T =	300	12.000
K =	125	5.000	U =	350	14.000
M =	150	6.000	V =	400	15.750
P =	170	6.250	W =	450	17.750
Q =	180	7.250	Y =	500	20.000
R =	200	8.000	X =	Специальный	

5 Система крепления

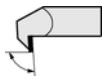
C	D	M,W	P	S
				
Прижим сверху	Прижим повышенной жесткости (RC)	Прижим сверху и поджим за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Закрепление пластин винтом

1) Для оправок метрического исполнения размер dm_m указан в мм.

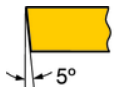
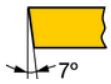
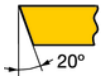
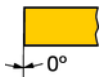
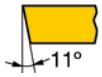
6 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

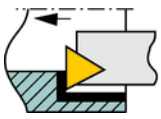
7 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

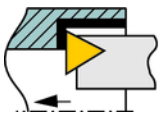
F 91° (-1°)		J 93° (-3°)	
K 75° (15°)		L 95° (-5°)	
P 117.5° (-27.5°)		Q 107.5° (-17.5°)	
U 93° (-3°)		U-X 93° (-3°)	

8 Задний угол на главной режущей кромке

B		C	
D		E	
N		O	Другое значение
P			

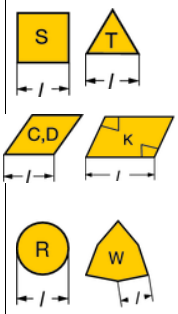
9 Исполнение инструмента

R 

L 

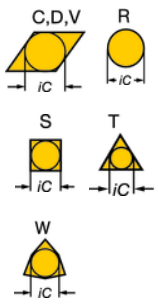
10 Длина режущей кромки

Метрическое исполнение



Длина режущей кромки выражается в мм. Целое число (не округляется)

Дюймовое исполнение



1.2	=	5/32
1.5	=	3/16
1.8	=	7/32
2	=	1/4
2.5	=	5/16
3	=	3/8
4	=	1/2
5	=	5/8
6	=	3/4
8	=	1
10	=	1¼

11 Обозначение изготовителя

К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например:

C = Внутренний подвод СОЖ

D = Размер f_1-увеличен на +1.0 мм (.04")

E = Размер f_1-увеличен на +2.0 мм (.08")

F = Размер f_1-увеличен на +3.0 мм (.12")

G = Измененные размеры

L = Увеличенный размер l_1.

R = Цилиндрический хвостовик

W = Узел клин-прихвата

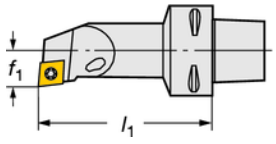
X = Обратное растачивание

12 Система крепления Пластины из керамики

ID = Прижим сверху через планку

13 Размеры резцовой головки Coromant Capto, мм

f_1 x l_1



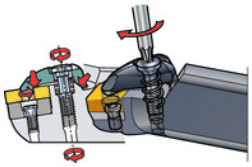
Пример
C4-SCLCR 11065-09
f_1 = 11 мм (2 знака)
l_1 = 065 мм (3 знака)

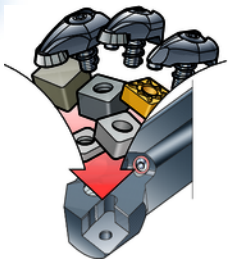
CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости

Инструмент для внутренней обработки для пластин T-Max® P

Первый выбор для надежного и высокопроизводительного точения

Система CoroTurn® RC представлена резцовыми головками Coromant Capto® и стальными державками прямоугольного сечения для всех типов пластин.





Система крепления является первым выбором для внутренней обработки отверстий большого диаметра и обладает следующими преимуществами:

- Уникальная стабильность
- Хорошо работает даже в условиях сильного загрязнения, например, при обработке чугуна
- Удобство использования; один ключ для замены режущей и опорной пластин
- Возможность доступа с обратной стороны державки

Модульная оснастка для внутренней обработки

Токарные пластины без задних углов и система крепления CoroTurn® RC могут также применяться в модульной системе CoroTurn® SL в качестве сменных режущих головок и расточных оправок различных типов, см. стр. I11

Гибкая система

Комбинирование прижимов и/или опорных пластин позволяет использовать в системе крепления CoroTurn® RC больший диапазон режущих пластин, включающий:

CoroTurn® RC закрепляет:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A445.

Внутренний подвод СОЖ

Все инструменты с хвостовиком Coromant Capto® и большинство инструмента с цилиндрическим хвостовиком имеют внутренний подвод СОЖ.

Втулки EasyFix

Для цилиндрических расточных оправок наилучшим способом закрепления, обеспечивающим простоту и точность настройки по высоте режущей кромки, являются втулки EasyFix.

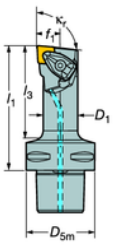
Расточные оправки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

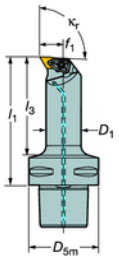
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



DDUNR/L

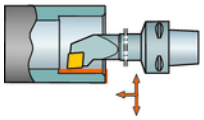
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

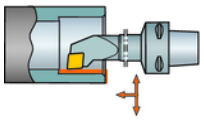
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина		
	▭	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	**C4-DCLNR/L-13080-09**	40	25	20	13	80	57	-6°	-14°	CNMG 09 03 08	CNMG 322	1.7
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.244*					
			C5-DCLNR/L-13080-09	50	25	20	13	80	56	-6°	-14°	CNMG 09 03 08	CNMG 322	1.7
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*					
	12	1/2	**C4-DCLNR/L-17090-12**	40	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.677*					
			C5-DCLNR/L-17090-12	50	32	25	17	90	66	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.598*					
			C6-DCLNR/L-17100-12	63	32	25	17	100	72	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				2.480	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.937*	*2.835*					
	16	5/8	**C6-DCLNR/L-27140-16**	63	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.488*					

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина		
	▱	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI	Нм[3]
	11	3/8	**C4-DDUNR/L-17090-11**	40	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.677*					
			C5-DDUNR/L-17090-11	50	32	25	17	90	66	-6°	-12°	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.598*					
	15	1/2	**C4-DDUNR/L-27080-15**	40	50	39.7	27	80	59	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
				1.575	*1.968*	*1.563*	*1.063*	*3.150*	*2.323*					
			C5-DDUNR/L-27140-15	50	50	40	27	140	118	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.646*					
			C6-DDUNR/L-27140-15	63	50	40	27	140	114	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.488*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Полный ассортимент комплектующих представлен в "Основном каталоге".

Размер пластины ▭	*iC*	Размер пластины ▱	*iC*	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
09	3/8			5322 236-04	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
12	1/2			5322 236-03	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021
16	5/8			5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031
		11	3/8	5322 267-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
		15	1/2	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021

A9

A268

A482

G6

A2

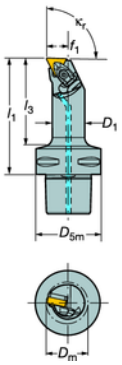
J2

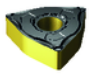
Расточные оправки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

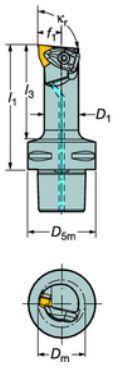
	DTFNR/L		DWLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	Главный угол в плане (дюйм.):	-5°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



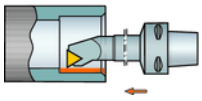


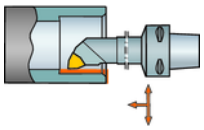
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	**C4-DTFNR/L-17090-16**	40	32	25	17	90	68	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.677*					
			C5-DTFNR/L-17090-16	50	32	25	17	90	66	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.598*					

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	06	3/8	**C4-DWLNR/L-13075-06**	40	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
				1.575	*1.063*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.047*					
	08	1/2	**C4-DWLNR/L-17090-08**	40	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
				1.575	*1.299*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.677*					
			C5-DWLNR/L-17090-08	50	33	25	17	90	66	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
				1.968	*1.299*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.598*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Полный ассортимент комплектующих представлен в "Основном каталоге".

Размер пластины △	iC	△	iC	Опорная пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
16	3/8			5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
		06	3/8	5322 328-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
		08	1/2	5322 328-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021

A9
A268
A477
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

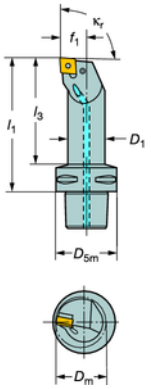
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PCLNR/L

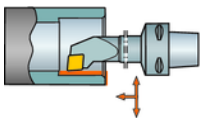
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение



Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	09	3/8	C4-PCLNR/L-13080-09	40	25	20	13	80	58	-6°	-11°	CNMG 09 03 08	CNMG 322
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.284*				
			C5-PCLNR/L-13080-09	50	25	20	13	80	56	-6°	-11°	CNMG 09 03 08	CNMG 322
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*				
	12	1/2	C3-PCLNR/L-17090-12	32	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*				
			C3-PCLNR/L-22064-12	32	40	32	22	64	50	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*2.520*	*1.968*				
			C3-PCLNR/L-22096-12	32	40	32	22	96	82	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*3.780*	*3.228*				
			C4-PCLNR/L-17090-12	40	32	25	17	90	69	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*				
			C4-PCLNR/L-22110-12	40	40	32	22	110	89	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*				
			C4-PCLNR/L-27080-12	40	50	40	27	80	60	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*				
			C4-PCLNR/L-27120-12	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*				
			C5-PCLNR/L-17090-12	50	32	25	17	90	67	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*				
			C5-PCLNR/L-22110-12	50	40	32	22	110	88	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*				
			C5-PCLNR/L-27140-12	50	50	40	27	140	119	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				
			C5-PCLNR/L-35100-12	50	63	50	35	100	81	-6°	-7°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*3.937*	*3.189*				
			C6-PCLNR/L-17100-12	63	32	25	17	100	74	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				2.480	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.937*	*2.913*				
			C6-PCLNR/L-22110-12	63	40	32	22	110	84	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				2.480	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.307*				
	16	5/8	C5-PCLNR/L-35150-16	50	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*5.906*	*5.158*				
			C6-PCLNR/L-27140-16	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.528*				
			C6-PCLNR/L-35175-16	63	63	50	35	175	152	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
				2.480	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*6.890*	*5.984*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диам. оправки, D1 мм	дюйм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09	3/8	20	.787	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
12	1/2	25	.984	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	32-50	1.260-1.968	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	40-50	1.575-1.968	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852

A9

A273

A477

G6

A2

J2

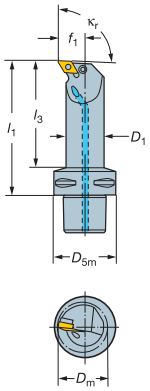
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PDUNR/L

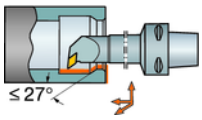
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина	
	iC	**Код заказа**	D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI
	11	3/8	**C3-PDUNR/L-17090-11**	32	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*				
			C4-PDUNR/L-17090-11	40	32	25	17	90	69	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*				
			C4-PDUNR/L-22110-11	40	40	32	22	110	89	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*				
			C5-PDUNR/L-17090-11	50	32	25	17	90	67	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*				
			C5-PDUNR/L-22110-11	50	40	32	22	110	88	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*				
			C6-PDUNR/L-17100-11	63	32	25	17	100	74	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
				2.480	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.937*	*2.913*				
	15	1/2	**C4-PDUNR/L-27080-15**	40	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*				
			C4-PDUNR/L-27120-15	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*				
			C5-PDUNR/L-27140-15	50	50	40	27	140	119	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				
			C5-PDUNR/L-35100-15	50	63	50	35	100	81	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*3.937*	*3.189*				
			C5-PDUNR/L-35150-15	50	63	50	35	150	131	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*5.906*	*5.158*				
			C6-PDUNR/L-22110-15	63	40	32	22	110	84	-6°	-12°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				2.480	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.307*				
			C6-PDUNR/L-27140-15	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.528*				
			C6-PDUNR/L-35175-15	63	63	50	35	175	152	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
				2.480	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*6.890*	*5.984*				

≤ 27°

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

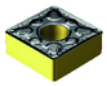
Размер пластины		Диам. оправки, D1					
	iC	мм	дюйм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	3/8	25	.984	5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
11	3/8	32	1.260	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	1/2	40-50	1.575-1.968	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M

A9
A274
A477
G6
A2
J2

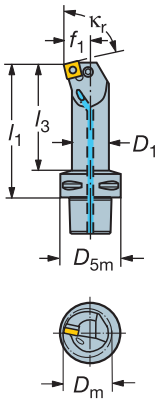
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

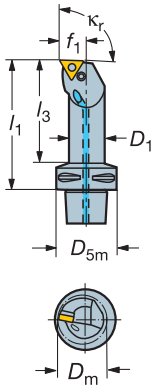
	PSKNR/L	PTFNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	-1°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

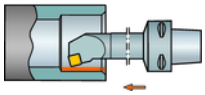


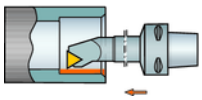
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	C4-PSKNR-17090-12	40	32	25	17	90	69	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*				
			C5-PSKNR/L-27140-12	50	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				
			C5-PSKNR-17090-12	50	32	25	17	90	67	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*				
			C5-PSKNR-22110-12	50	40	32	22	110	88	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*				
			C6-PSKNR-22110-12	63	40	32	22	110	84	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				2.480	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.307*				
	15	5/8	C6-PSKNR/L-35175-15	63	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SNMG 15 06 08	SNMG 542
				2.480	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*6.890*	*5.984*				

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	11	1/4	C3-PTFNR/L-13075-11	32	25	20	13	75	59	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	TNMG 221
				1.260	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.323*				
			C4-PTFNR/L-13080-11	40	25	20	13	80	58	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	TNMG 221
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.284*				
			C5-PTFNR/L-13080-11	50	25	20	13	80	56	-6°	-12°	TNMG 11 03 04	TNMG 221
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диам. оправки D1 мм (дюйм)	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	25 (.984)	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	32-40 (1.260-1.575)	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	50 (1.968)	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857

Размер пластины △	iC	Диам. оправки D1 мм (дюйм)	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	1/4	20 (.767)	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-

A9

A274

A477

G6

A2

J2

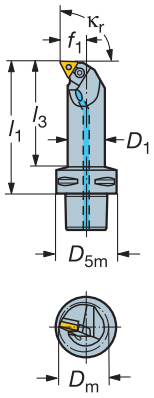
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим клином

PTFNR/L-W

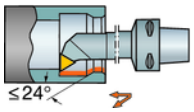
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI
	16	3/8	C3-PTFNR-17090-16W	32	32	25	17	90	75	-6°	-13°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*				
			C4-PTFNR/L-17090-16W	40	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*				
			C4-PTFNR/L-22110-16W	40	40	32	22	110	89	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*				
			C4-PTFNR/L-27120-16W	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*				
			C5-PTFNR/L-17090-16W	50	32	25	17	90	67	-6°	-13°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*				
			C5-PTFNR/L-22110-16W	50	40	32	22	110	88	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*				
			C5-PTFNR/L-27140-16W	50	50	40	27	140	119	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				
			C6-PTFNR/L-22110-16W	63	40	32	22	110	84	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				2.480	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.307*				
			C6-PTFNR/L-27140-16W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.528*				
	22	1/2	C4-PTFNR-27120-22W	40	50	40	27	120	100	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*				
			C5-PTFNL-35150-22W	50	63	50	35	150	131	-6°	-10°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*5.906*	*5.158*				
			C5-PTFNR/L-27140-22W	50	50	40	27	140	119	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				
			C6-PTFNR/L-27140-22W	63	50	40	27	140	115	-6°	-11°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.528*				
			C6-PTFNR/L-35175-22W	63	63	50	35	175	152	-6°	-10°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				2.480	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*6.890*	*5.984*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Диам. оправки, D1 мм	дюйм	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (Torx Plus)
16	3/8	25	.984	170.38-823-2	174.1-864 (3.0)	-	5313 021-01	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
16	3/8	32-40	1.260-1.575	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)	170.3-852	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
22	1/2	40	1.575	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)	170.3-855	5313 021-03	5512 031-02	5680 049-02 (15IP)
22	1/2	50	1.969	170.38-821-1	3021 010-040 (4.0)	170.3-852	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)

A9
A275
A480
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

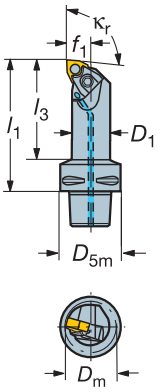
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MWLNR/L

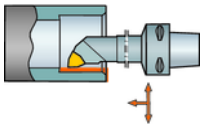
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	⌓	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	06	3/8	**C3-MWLNR/L-13075-06**	32	25	20	13	75	59	-6°	-14°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
				1.260	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.323*				
			C3-MWLNR-17090-06M1	32	32	25	17	90	75	-6°	-12°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*				
			C4-MWLNR/L-13075-06	40	25	20	13	75	53	-6°	-14°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.087*				
			C4-MWLNR/L-17090-06M1	40	32	25	17	90	69	-6°	-12°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*				
	08	1/2	**C4-MWLNR/L-17090-08**	40	32	25	17	90	69	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*				
			C4-MWLNR/L-22110-08	40	40	32	22	110	89	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*				
			C4-MWLNR/L-27120-08	40	50	40	27	120	100	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*				
			C5-MWLNR/L-17090-08	50	32	25	17	90	67	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*				
			C5-MWLNR/L-22110-08	50	40	32	22	110	88	-6°	-14°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*				
			C5-MWLNR/L-27140-08	50	50	40	27	140	119	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ⌓	iC	Диам. оправки, D1 мм	дюйм	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	3/8	20-25	.787-.984	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	-	
08	1/2	25	.984	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09	5313 022-03	-	-
08	1/2	32	1.260	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	-	-
		40	1.575	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)

A9
A276
A480
G6
A2
J2

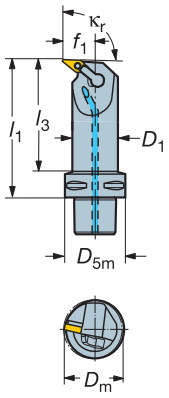
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

MVUNR/L

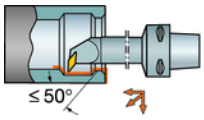
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

VNMG
VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения				Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина	
		iC	**Код заказа**	D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI
	16	3/8	**C4-MVUNR/L-27120-16**	40	50	40	27	120	100	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*				
			C5-MVUNR/L-27140-16	50	50	40	27	140	119	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*				
			C5-MVUNR/L-35150-16	50	63	50	35	150	131	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*5.906*	*5.158*				
			C6-MVUNL-22120-16	63	40	32	22	120	94	-6°	-12°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				2.480	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.724*	*3.701*				
			C6-MVUNR-35175-16	63	63	50	35	175	152	-6°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				2.480	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*6.890*	*5.984*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины							
	iC	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)	Штифт с резьбой	Ключ (мм)	Опорная пластина
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (3.96)	MN-34L	174.1-870 (1.98)	MVN-322

A9
A479
G6
A2
J2

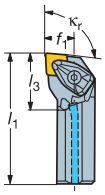
Расточные оправки

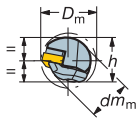
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Цилиндрический хвостовик с лыской **A...-DCLNR/L**

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

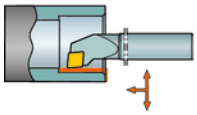
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



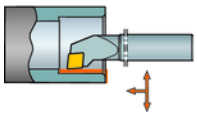


Max вылет 4 x dm_m
Все с внутренним подводом СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ 1)	λ_s 2)	Эталонная пластина	Нм 3)
	09	**A25T-DCLNR/L 09**	25	32	17	23	300	31	-6°	-11°	CNMG 09 03 08	1.7
	12	**A25T-DCLNR/L 12**	25	32	17	23	300	31	-6°	-12°	CNMG 12 04 08	3.9
		A32T-DCLNR/L 12	32	40	22	30	300	30	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	3.9
		A40T-DCLNR/L 12	40	50	27	37	300	32	-6°	-15°	CNMG 12 04 08	3.9
	16	**A50U-DCLNR/L 16**	50	63	35	47	350	38	-6°	-13°	CNMG 16 06 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ 1)	λ_s 2)	Эталонная пластина	ft-lbs 4)
	3/8	**A12S-DCLNR/L 3**	.750	1.000	.500	.709	10.000	1.024	-6°	-14°	CNMG 322	1.3
		A16T-DCLNR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	1.339	-6°	-11°	CNMG 322	1.3
		A20T-DCLNR/L 3	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.299	-6°	-9°	CNMG 322	1.3
	1/2	**A16T-DCLNR/L 4**	1.000	1.280	.640	.906	12.000	1.339	-6°	-12°	CNMG 432	2.9
		A20T-DCLNR/L 4	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.299	-6°	-11°	CNMG 432	2.9
		A24T-DCLNR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.575	-6°	-16°	CNMG 432	2.9
	5/8	**A24T-DCLNR/L 5**	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.575	-6°	-18°	CNMG 543	4.7
		A32U-DCLNR/L 5	2.000	2.402	1.281	1.874	14.000	1.700	-6°	-14°	CNMG 543	4.7
		A40V-DCLNR/L 5	2.500	3.032	1.531	2.374	15.752	1.710	-6°	-11°	CNMG 543	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
09	3/8	25	.750-1.250	5322 236-04	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
12	1/2	25-32	1.000-1.500	5322 236-03	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 1)
12	1/2	40	-	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 1)
16	5/8	50	1.500-2.500	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 1)

1) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A9
A476
G6
A2
A320
J2

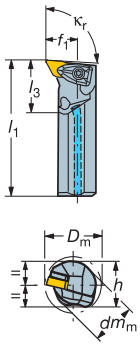
Расточные оправки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Цилиндрический хвостовик с лыской **A...-DDUNR/L**

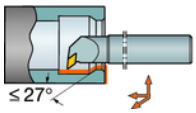
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

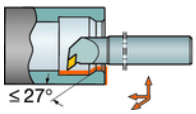


Max вылет 4 x *dm* m
Все с внутренним подводом СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм[3]
			dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ^{1}	λ_s^{2}		
	11	**A25T-DDUNR/L 11**	25	32	17	23	300	28	-6°	-12°	DNMG 11 04 08	1.7
		A32T-DDUNR/L 11	32	40	22	30	300	30	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	1.7
	15	**A40T-DDUNR/L 15**	40	50	27	37	300	36	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	3.9
		A50U-DDUNR/L 15	50	63	35	47	350	39	-6°	-8°	DNMG 15 06 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs[4]
			dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ^{1}	λ_s^{2}		
	3/8	**A12S-DDUNR/L 3**	.750	1.201	.625	.709	10.000	.945	-6°	-12°	DNMG 332	1.3
		A16T-DDUNR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000	1.142	-6°	-12°	DNMG 332	1.3
		A20T-DDUNR/L 3	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.181	-6°	-9°	DNMG 332	1.3
	1/2	**A16T-DDUNR/L 4**	1.000	1.500	.750	.906	12.000	1.142	-6°	-15°	DNMG 442	2.9
		A20T-DDUNR/L 4	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.181	-6°	-13°	DNMG 442	2.9
		A24T-DDUNR/L 4	1.500	2.000	1.125	1.374	12.000	1.299	-6°	-11°	DNMG 442	2.9
		A32U-DDUNR/L 4	2.000	2.673	1.500	1.874	14.000	1.410	-6°	-8°	DNMG 442	2.9
		A40V-DDUNR/L 4	2.500	3.248	1.750	2.374	15.752	1.490	-6°	-7°	DNMG 442	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	iC	мм	дюйм				
11	3/8	25-32	.750-1.250	5322 267-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
15	1/2	40-50	1.000-2.500	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]

[1]Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A9 A476 G6 A2 A320 J2

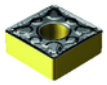
Расточные оправки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

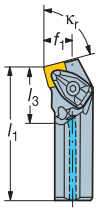
Цилиндрический хвостовик с лыской **DSKNR/L** **DTFNR/L**

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 75° κ_r 91°

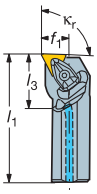
Главный угол в плане (дюйм.): 15° -1°

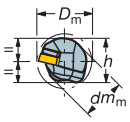


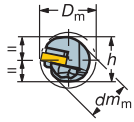
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

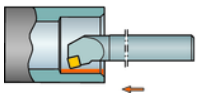


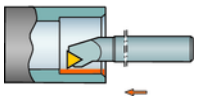




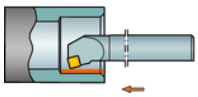
Max вылет 4 x dm_m
Все с внутренним подводом СОЖ
Показано правое исполнение

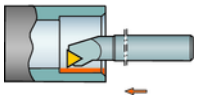
Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	A25T-DSKNR/L 09	25	32	17	23	300	30	-6°	-9°	SNMG 09 03 08	1.7
	12	A25T-DSKNR/L 12	25	32	17	23	300	30	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	3.9
		A32T-DSKNR/L 12	32	40	22	30	300	33	-6°	-9°	SNMG 12 04 08	3.9
		A40T-DSKNR/L 12	40	50	27	37	300	34	-6°	-13°	SNMG 12 04 08	3.9

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	A25T-DTFNR/L 16	25	32	17	23	300	32	-6°	-12°	TNMG 16 04 08	1.7
		A32T-DTFNR/L 16	32	40	22	30	300	33	-6°	-10°	TNMG 16 04 08	1.7
		A40T-DTFNR/L 16	40	50	27	37	300	36	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	1.7
	22	A40T-DTFNR/L 22	40	50	27	37	300	36	-6°	-13°	TNMG 22 04 08	3.9
		A50U-DTFNR/L 22	50	63	35	47	350	39	-6°	-10°	TNMG 22 04 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/2	A16T-DSKNR/L 4	1.000	1.280	.640	.906	12.000	1.260	-6°	-11°	SNMG 432	2.9
		A20T-DSKNR/L 4	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.417	-6°	-9°	SNMG 432	2.9
		A24T-DSKNR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.654	-6°	-15°	SNMG 432	2.9

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	A12S-DTFNR/L 3	.750	1.024	.500	.709	10.000	1.181	-6°	-14°	TNMG 332	1.3
		A16T-DTFNR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	1.339	-6°	-12°	TNMG 332	1.3
		A20T-DTFNR/L 3	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	1.417	-6°	-11°	TNMG 332	1.3
		A24T-DTFNR/L 3	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.417	-6°	-9°	TNMG 332	1.3
	1/2	A24T-DTFNR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	1.417	-6°	-15°	TNMG 432	2.9
		A32U-DTFNR/L 4	2.000	2.402	1.281	1.874	14.000	1.520	-6°	-11°	TNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Размер пластины △	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
09	3/8	25	-					5322 426-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
12	1/2	25-32	1.000-1.250					5322 426-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]
12	1/2	40	1.500					5322 425-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]
				16	3/8	25-40	.750-1.500	5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
				22	1/2	40-50	1.500-2.000	5322 315-04	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]

1) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10

A476

G6

A2

A320

J2

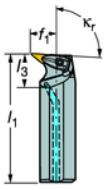
Расточные оправки

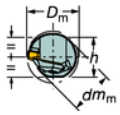
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Цилиндрический хвостовик с лыской

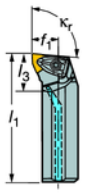
	DVUNR/L	DWLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-5°

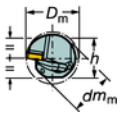
VNMG
VNGP





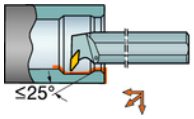
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

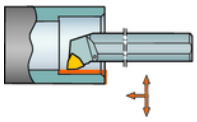




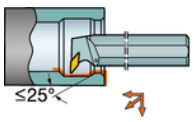
Max вылет 4 x dm_m
Все с внутренним подводом СОЖ
Показано правое исполнение

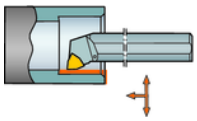
Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	A40T-DVUNR/L 16	40	50	27	37	300	36	-6°	-9°	VNMG 16 04 08	3.0

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	A25T-DWLNR/L 06	25	32	17	23	300	31	-6°	-14°	WNMG 06 04 08	1.7
		A32T-DWLNR/L 06	32	40	22	30	300	33	-6°	-11°	WNMG 06 04 08	1.7
		A40T-DWLNR/L 06	40	50	27	37	300	36	-6°	-9°	WNMG 06 04 08	1.7
	08	A25T-DWLNR/L 08	25	32	17	23	300	31	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	3.9
		A32T-DWLNR/L 08	32	40	22	30	300	33	-6°	-10°	WNMG 08 04 08	3.9
		A40T-DWLNR/L 08	40	50	27	37	300	36	-6°	-13°	WNMG 08 04 08	3.9
		A50U-DWLNR/L 08	50	63	35	47	350	39	-6°	-11°	WNMG 08 04 08	3.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	A24T-DVUNR/L 3	1.500	2.000	1.125	1.374	12.000	1.417	-6°	-8°	VNMG 332	2.2

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	3/8	A16T-DWLNR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000	1.339	-6°	-14°	WNMG 332	1.3
		A20T-DWLNR/L 3	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.339	-6°	-10°	WNMG 332	1.3
	1/2	A16T-DWLNR/L 4	1.000	1.299	.750	.906	12.000	1.339	-6°	-12°	WNMG 432	2.9
		A20T-DWLNR/L 4	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	1.339	-6°	-15°	WNMG 432	2.9
		A24T-DWLNR/L 4	1.500	2.000	1.000	1.374	12.000	1.339	-6°	-13°	WNMG 432	2.9
		A32U-DWLNR/L 4	2.000	2.500	1.325	1.874	14.000	1.339	-6°	-11°	WNMG 432	2.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины				Диаметр оправки, dm_m						
	iC		iC	мм	дюйм	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
16	3/8			40	1.500	5322 269-01	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061
		06	3/8	25-40	1.000-1.250	5322 328-01	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
		08	1/2	25-32	1.000-1.250	5322 328-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]
				40-50	1.500-2.000	5322 331-12	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]

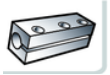
1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A10

A476

G6

A2


A320

J2

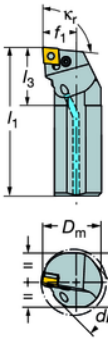
Расточные оправки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской

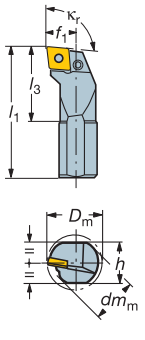
	A...PCLNR/L	S...-PCLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



Мах вылет 4 x *dm* m

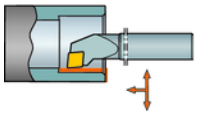
Внутренний подвод СОЖ



Без подвода СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	*iC*	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	Dm min	f_1	*h*	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO
	09	3/8	**A16R-PCLNR/L 09**	16	20	11	15	200	30.8	-6°	-13°	CNMG 09 03 08
				.630	*.787*	*.433*	*.591*	*7.874*	*1.213*			
			A20S-PCLNR/L 09	20	25	13	18	250	31.1	-6°	-11°	CNMG 09 03 08
				.787	*.984*	*.512*	*.709*	*9.842*	*1.224*			
			A25T-PCLNR/L 09	25	32	17	23	300	34.9	-6°	-10°	CNMG 09 03 08
				.984	*1.260*	*.669*	*.906*	*11.811*	*1.374*			
			S16R-PCLNR/L 09	16	20	11	15	200	26	-6°	-13°	CNMG 09 03 08
				.630	*.787*	*.433*	*.591*	*7.874*	*1.024*			
			S20S-PCLNR/L 09	20	25	13	18	250	29	-6°	-11°	CNMG 09 03 08
				.787	*.984*	*.512*	*.709*	*9.842*	*1.142*			
			S25T-PCLNR/L 09	25	32	17	23	300	33	-6°	-10°	CNMG 09 03 08
				.984	*1.260*	*.669*	*.906*	*11.811*	*1.299*			
	12	1/2	**A25T-PCLNR/L 12**	25	32	17	23	300	39.3	-6°	-10°	CNMG 12 04 08
				.984	*1.260*	*.669*	*.906*	*11.811*	*1.547*			
			A32T-PCLNR/L 12	32	41.5	22	30	300	40	-6°	-11°	CNMG 12 04 08
				1.260	*1.634*	*.866*	*1.181*	*11.811*	*1.575*			
			A40T-PCLNR/L 12	40	50	27	37	300	45.6	-6°	-10°	CNMG 12 04 08
				1.575	*1.968*	*1.063*	*1.457*	*11.811*	*1.795*			
	16	5/8	**A50U-PCLNR/L 16**	50	63	35	47	350	55.4	-6°	-11°	CNMG 16 06 12
				1.968	*2.480*	*1.378*	*1.850*	*13.780*	*2.181*			
			S50W-PCLNR/L 16	50	63	35	47	450	56	-6°	-11°	CNMG 16 06 12
				1.968	*2.480*	*1.378*	*1.850*	*17.716*	*2.205*			
	19	3/4	**A50U-PCLNR/L 19**	50	63	35	47	350	60.7	-6°	-11°	CNMG 19 06 12
				1.968	*2.480*	*1.378*	*1.850*	*13.780*	*2.390*			
			S50W-PCLNR/L 19	50	63	35	47	450	63	-6°	-11°	CNMG 19 06 12
				1.968	*2.480*	*1.378*	*1.850*	*17.716*	*2.480*			

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
09	3/8	16-25	.630-.984	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-
12	1/2	25	.984	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	32	1.260	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
12	1/2	40	1.575	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
16	5/8	50	1.969	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852
19	3/4	50	1.969	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M

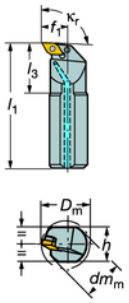
A9
A263
A477
G6
A2
A320
J2

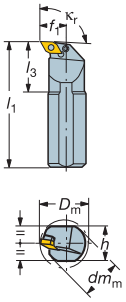
Расточные оправки

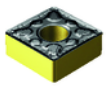
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской	A...-PDUNR/L	S...-PDUNR/L	A...PSKNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	15°

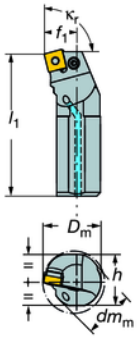
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



Max вылет 4 x dm_m

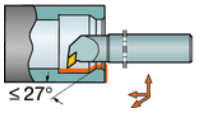
Внутренний подвод СОЖ

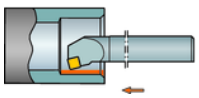
Без подвода СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм[3]
		Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]		
 ≤27°	11	A25T-PDUNR/L 11	25	32	17	23	300	39.4	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	2.0
		A32T-PDUNR/L 11	32	40	22	30	300	41	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	2.0
		S25T-PDUNR/L 11	25	32	17	23	300	35	-6°	-11°	DNMG 11 04 08	2.0
		S32U-PDUNR/L 11	32	40	22	30	350	40	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	2.0
	15	A40T-PDUNR/L 15	40	50	27	37	400	49.7	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	5.0
		A50U-PDUNR/L 15	50	63	35	47	350	54.2	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	5.0
		S40V-PDUNR/L 15	40	50	27	37	400	56	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	5.0
		S50W-PDUNR/L 15	50	63	35	47	450	63	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	5.0

Основная область применения			Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм[3]
		Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]		
	12	A25T-PSKNR/L 12	25	32	17	23	300	39.7	-6°	-11°	SNMG 12 04 08	5.0
		A32T-PSKNR/L 12	32	40	22	30	300	41.7	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	5.0
		A40T-PSKNR/L 12	40	50	27	37	300	45.7	-6°	-10°	SNMG 12 04 08	5.0
	19	A50U-PSKNR/L 19	50	63	35	47	350	61	-6°	-9°	SNMG 19 06 12	10.0

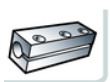
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины								
	Диаметр оправки, dm_m			Диаметр оправки, dm_m				
	мм		iC	мм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
11	25				5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
11	32				5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01
15	40-50				174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M
		12	1/2	25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
		12	1/2	32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
		12	1/2	40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M

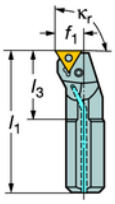
A9
A264
A477
G6
A2
 A320
J2

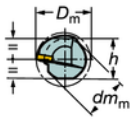
SANDVIK Coromant

Расточные оправки

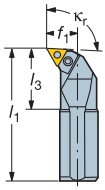
	T-Max P, прижим рычагом за отверстие	T-Max P, прижим клином
Цилиндрический хвостовик с лыской	**A...-PTFNR/L**	**S...PTFNR/L-W**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°

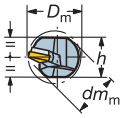
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA





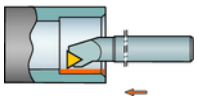
Max вылет 4 x dm_m

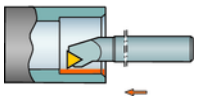
Внутренний подвод СОЖ

Без подвода СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	11	**A16R-PTFNR/L 11**	16	20	11	15	200	27.4	-6°	-14°	TNMG 11 03 04
		A20S-PTFNR/L 11	20	25	13	18	250	30	-6°	-12°	TNMG 11 03 04
		A25T-PTFNR/L 11	25	32	17	23	300	34	-6°	-10°	TNMG 11 03 04
		S16R-PTFNR/L 11	16	20	11	15	200	27	-6°	-14°	TNMG 11 03 04
		S20S-PTFNR/L 11	20	25	13	18	250	30	-6°	-12°	TNMG 11 03 04
		S25T-PTFNR/L 11	25	32	17	23	300	34	-6°	-10°	TNMG 11 03 04

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	16	**S25T-PTFNR/L 16-W**	25	32	17	23	300	36.8	-6°	-13°	TNMG 16 04 08
		S32U-PTFNR/L 16-W	32	40	22	30	350	45	-6°	-12°	TNMG 16 04 08
		S40V-PTFNR/L 16-W	40	50	27	37	400	49.5	-6°	-11°	TNMG 16 04 08
		S50W-PTFNR/L 16-W	50	63	35	47	450	56	-6°	-10°	TNMG 16 04 08
	22	**S40V-PTFNR/L 22-W**	40	50	27	37	400	58.9	-6°	-11°	TNMG 22 04 08
		S50W-PTFNR/L 22-W	50	63	35	47	450	65.9	-6°	-10°	TNMG 22 04 08

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	Диаметр оправки, dm_m мм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)
11	16-25	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)

Размер пластины △	Диаметр оправки, dm_m мм	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/Torx Plus)
16	25	170.38-823-2	174.1-864 (3.0)	-	5313 021-01	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
16	32-40	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)	170.3-852	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
16	50	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)	170.3-852	5313 021-02	3212 100-206	174.1-870 (1.98)
22	40-50	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)	170.3-855	5313 021-03	5512 031-02	5680 049-02 (15IP)

A9
A265
A477
G6
A2
A320
J2

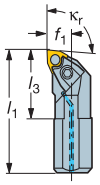
Расточные оправки

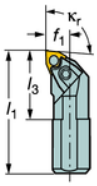
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

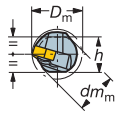
Цилиндрический хвостовик с лыской

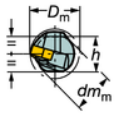
	A...-MWLNR/L	S...-MWLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA







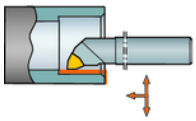


Max вылет 4 x *dm* m

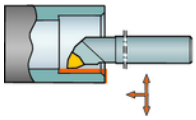
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм								Эталонная пластина
		Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	06	**A20S-MWLNR/L 06**	20	25	13	18	250	32.3	-6°	-14°	WNMG 06 04 08
		A25T-MWLNR/L 06	25	32	17	23	300	31.7	-6°	-12°	WNMG 06 04 08
		A32U-MWLNR/L 06	32	40	22	30	350	40	-6°	-14°	WNMG 06 04 08
	08	**A25T-MWLNR/L 08**	25	32	17	23	300	39.9	-6°	-14°	WNMG 08 04 08
		A32U-MWLNR/L 08	32	40	22	30	350	40	-6°	-14°	WNMG 08 04 08
		A40V-MWLNR/L 08	40	50	27	37	400	56	-6°	-12°	WNMG 08 04 08
		A50W-MWLNR/L 08	50	63	35	47	450	60	-6°	-10°	WNMG 08 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм								Эталонная пластина
	iC	**Код заказа**	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	3/8	**S16T-MWLNR/L 3**	1.000	1.280	.640	.710	12.000	1.250	6°	-12°	WNMG 332
		S20U-MWLNR/L 3	1.250	1.530	.760	.910	14.000	1.250	6°	-15°	WNMG 332
		S24V-MWLNR/L 3	1.500	2.252	1.125	1.110	15.750	1.570	6°	-12°	WNMG 332
		S32W-MWLNR/L 3	2.000	2.559	1.281	1.310	17.750	1.570	6°	-12°	WNMG 332
	1/2	**S16T-MWLNR/L 4**	1.000	1.280	.640	.910	12.000	1.570	6°	-14°	WNMG 432
		S20U-MWLNR/L 4	1.250	1.530	.760	1.180	14.000	1.250	6°	-14°	WNMG 432
		S24V-MWLNR/L 4	1.500	2.252	1.125	1.110	15.750	1.570	6°	-14°	WNMG 432
		S32W-MWLNR/L 4	2.000	2.559	1.281	1.310	17.750	1.570	6°	-14°	WNMG 432

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m							
	iC	мм	дюйм	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	3/8	-	1.000	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	20	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)		5313 022-02		
06	3/8	-	1.250	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	-	1.500	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	25	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-11	5313 022-02		170.3-864 (1.98)
06	3/8	32	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	-	2.000	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	1/2	25	1.000	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09	5313 022-03	-	-
08	1/2	32-50	1.250-2.000	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)

A9
A267
A480
G6
A2
A320
J2

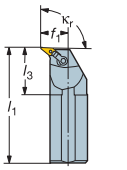
Расточные оправки

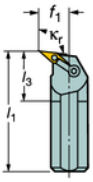
T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

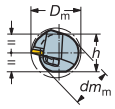
Цилиндрический хвостовик с лыской

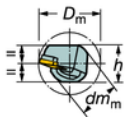
	S...-MVUNR/L	R/LVMJN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°

VNMG
VNGP





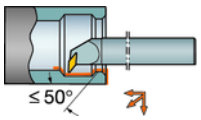




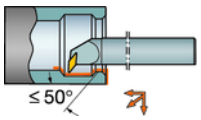
Без подвода СОЖ

Max. вылет 4 x dm_m
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
			dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	
	16	S40V-MVUNR/L 16	40	50	27	37	400	56	-6°	-10°	VNMG 16 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, дюйм								Эталонная пластина
	iC		dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	
	3/8	R/LVMJN 20 3	1.250	2.250	1.125	1.180	14.000	5.000	-5°	-12°	VNMG 332
		LVMJN 24 3	1.500	2.500	1.225	1.370	15.000	6.000	-5°	-12°	VNMG 332

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m							
	iC	мм	дюйм	Прихват	Винт прихвата	Ключ (дюйм)	Опорная пластина	Штифт с резьбой	Ключ (дюйм)
16	3/8	40	1.250-1.500	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MVN-322	MN-34L	174.1-870 (5/64)

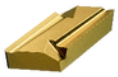
A9 G6 A2 A320 J2

Оправки для профильной обработки

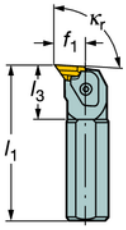
T-Max® , прижим прихватом сверху

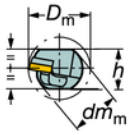
Цилиндрический хвостовик с лыской **CKUNR/L**

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



KNUX, KNMX



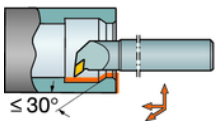


Правые резцы работают с левыми пластинами и наоборот, левые резцы - с правыми пластинами

Без подвода СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	16	**S32U-CKUNR/L 16**	32	44	22	30	350	54	-6°	-10°	KNUX 16 04 05R
		S40V-CKUNR/L 16	40	48	27	37	400	60	-6°	-8°	KNUX 16 04 05R

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

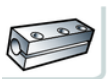
Прихват Правое исполнение	Прихват Левое исполнение	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина для Оправки правого исполнения	Опорная пластина для Оправки левого исполнения
170.5-825	170.5-824	170.5-865	3021 010-040 (4.0)	L170.5-851[1)]	R170.5-851[1)]
				L170.5-852[2)]	R170.5-852[2)]
				L170.5-850[3)]	R170.5-850[3)]

1) Поставляется в стандартном комплекте для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1 мм
2) Опорные пластины, поставляемые по отдельному заказу. Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 6.5 мм
3) Опорные пластины, поставляемые по отдельному заказу. Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1.5 мм

A44

G6

A2


A320

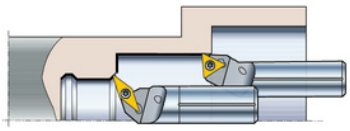
J2

CoroTurn® 107/111 – закрепление винтом

Инструмент для внутренней обработки с пластинами с задними углами 7° и 11°

Для легкой черновой и чистовой обработки небольших, длинных и нежестких деталей, идеально подходит для контурной обработки

Система CoroTurn® 107/111 представлена резцовыми головками Coromant Capto® и державками прямоугольного сечения для всех типов пластин



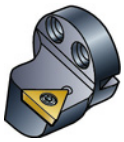
Закрепление винтом обеспечивает:

- Надежное закрепление пластин
- Хорошую повторяемость
- Беспрепятственный сход стружки
- Небольшое число комплектующих

Различные типы расточных оправок

Расточные оправки CoroTurn® 107 и 111 представлены в виде:

- Стальные оправки, вылет до 4 диаметров.
- Усиленные твердосплавные оправки, вылет до 6 диаметров.
- Усиленные твердосплавные оправки с демпфером, вылет до 10 диаметров.



CoroTurn® SL – модульная система для внутренней обработки

CoroTurn® 107 и 111 могут также использоваться в модульной системе CoroTurn® SL в качестве сменных резцовых головок и расточных оправок различных типов, см. стр. I11

Точное закрепление во втулках EasyFix

Быстрый, простой и точный способ выверки цилиндрических расточных оправок по высоте оси центров станка за счет подпружиненного шарикового фиксатора. Более подробная информация на стр. A320

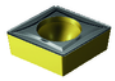
CoroTurn® XS

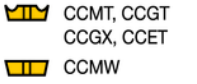
Для обработки отверстий малого диаметра, до 0.3 мм (0.012"), используйте систему CoroTurn® XS. См. стр. A325

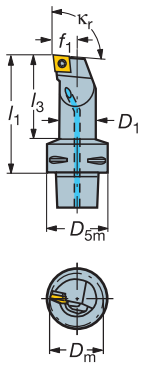
Расточные оправки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SCLCR/L
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

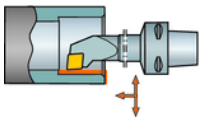






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	C3-SCLCR/L-11065-09	32	20	16	11	65	48	0°	-12°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*.787*	*.630*	*.433*	*2.559*	*1.890*					
			C3-SCLCR/L-13075-09	32	25	20	13	75	59	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.323*					
			C3-SCLCR/L-17090-09	32	32	25	17	90	75	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*					
			C4-SCLCR/L-11070-09	40	20	16	11	70	47	0°	-12°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.850*					
			C4-SCLCR/L-13080-09	40	25	20	13	80	58	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.284*					
			C4-SCLCR/L-17090-09	40	32	25	17	90	69	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*					
			C4-SCLCR/L-27080-09	40	50	40	27	80	60	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*					
			C5-SCLCR/L-11070-09	50	20	16	11	70	46	0°	-12°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.811*					
			C5-SCLCR/L-13080-09	50	25	20	13	80	56	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*					
			C5-SCLCR/L-17090-09	50	32	25	17	90	67	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*					
			C5-SCLCR/L-35100-09	50	63	50	35	100	81	0°	-4°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*3.937*	*3.189*					
	12	1/2	C3-SCLCR/L-17090-12	32	32	25	17	90	75	0°	-6°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*					
			C3-SCLCR/L-22064-12	32	40	32	22	64	50	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*2.520*	*1.968*					
			C3-SCLCR/L-22096-12	32	40	32	22	96	82	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*3.780*	*3.228*					
			C4-SCLCR/L-17090-12	40	32	25	17	90	69	0°	-6°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*					
			C4-SCLCR/L-22110-12	40	40	32	22	110	89	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*					
			C4-SCLCR/L-27080-12	40	50	40	27	80	60	0°	-8°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*					
			C5-SCLCR/L-17090-12	50	32	25	17	90	67	0°	-6°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*					
			C5-SCLCR/L-22110-12	50	40	32	22	110	88	0°	-10°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*					
			C5-SCLCR/L-27140-12	50	50	40	27	140	119	0°	-8°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*					
			C5-SCLCR-35100-12	50	63	50	35	100	80	0°	-5°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*3.937*	*3.150*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диам. оправки, D1 мм	дюйм	Крепежный винт (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
09	3/8	16-20	.630-.787	5513 020-09 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
09	3/8	25	.984	5513 020-10 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
09	3/8	40 - 50	1.563-1.968	5513 020-01 (M3.5)	5322 232-01	5512 090-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)
12	1/2	25	.984	5513 020-17 (M4x0.5)	-	-	5680 049-02 (15IP/4.0)
12	1/2	32 - 50	1.248-1.968	5513 020-18 (M4x0.5)	5322 232-02	5512 090-03 (M3.5)	5680 049-02 (15IP/4.0)

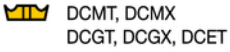
A9
A268
A482
G6
A2
J2

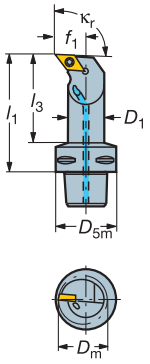
SANDVIK Coromant

Расточные оправки Coromant Capto®

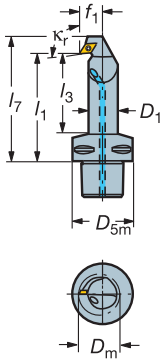
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SDUCR/L	SDUCR/L-X
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°

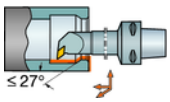
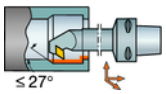




Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение



Обратное растачивание

Основная область применения	↔	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤27°	07	1/4	C3-SDUCR/L-11065-07	32	20	16	11	65	48		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*.787*	*.630*	*.433*	*2.559*	*1.890*						
			C4-SDUCR/L-11070-07	40	20	16	11	70	47		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.850*						
			C5-SDUCR/L-11070-07	50	20	16	11	70	46		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.968	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.811*						
	11	3/8	C3-SDUCR/L-13075-11	32	25	20	13	75	59		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.323*						
			C3-SDUCR/L-17090-11	32	32	25	17	90	75		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.953*						
			C3-SDUCR/L-22064-11	32	40	32	22	64	50		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*2.520*	*1.968*						
			C3-SDUCR/L-22096-11	32	40	32	22	96	82		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*3.780*	*3.228*						
			C4-SDUCR/L-13080-11	40	25	20	13	80	58		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.284*						
			C4-SDUCR/L-17090-11	40	32	25	17	90	69		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*						
			C4-SDUCR/L-22110-11	40	40	32	22	110	89		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*						
			C4-SDUCR/L-27080-11	40	50	40	27	80	60		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*						
			C5-SDUCR/L-13080-11	50	25	20	13	80	56		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*						
			C5-SDUCR/L-17090-11	50	32	25	17	90	67		0°	-3.5°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*						
			C5-SDUCR/L-22110-11	50	40	32	22	110	88		0°	-7.5°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*						
			C5-SDUCR/L-35100-11	50	63	50	35	100	80		0°	-3.5°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*3.937*	*3.150*						
 ≤27°	07	1/4	C3-SDUCR/L-13070-07X	32	22	16	13	70	54	80.7	0°	-6°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*.866*	*.630*	*.512*	*2.756*	*2.126*	*3.17*					
			C3-SDUCR/L-15080-07X	32	27	20	15	80	64	91.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.520*	*3.60*					
			C4-SDUCR/L-13070-07X	40	22	16	13	70	48	80.7	0°	-6°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*.866*	*.630*	*.512*	*2.756*	*1.890*	*3.17*					
			C4-SDUCR/L-15080-07X	40	27	20	15	80	58	91.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.284*	*3.60*					
			C4-SDUCR/L-18090-07X	40	32	25	18	90	69	101.	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*1.260*	*.984*	*.709*	*3.543*	*2.716*	*3.99*					
			C5-SDUCR/L-15080-07X	50	27	20	15	80	56	91.5	0°	-2°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.968	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.205*	*3.60*					
			C5-SDUCR/L-18090-07X	50	32	25	18	90	67	101.	0°	-1°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
				1.968	*1.260*	*.984*	*.709*	*3.543*	*2.638*	*3.99*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ↔	iC	Диам. оправки, D1 мм	дюйм	Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
07	1/4	16-25	.630-.984	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20-25	.787-.984	5513 020-10 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
11	3/8	32-50	1.260-1.968	5513 020-01 (M3.5)	5322 263-01	5512 090-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)

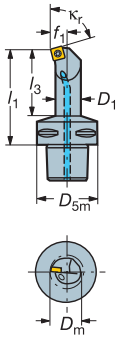
A9
A268
A482
G6
A2
J2

Расточные оправки Coromant Capto®

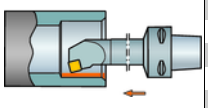
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SSKCR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.): 15º



Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	**C4-SSKCR-13080-09**	40	25	20	13	80	58	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.284*					
			C5-SSKCR/L-13080-09	50	25	20	13	80	56	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx plus/мм)
09	3/8	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)

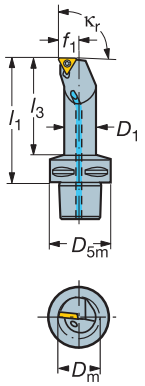
A9
A268
A482
G6
A2
J2

Расточные оправки Coromant Capto®

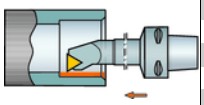
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

STFCR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°



Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа[4]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	11	1/4	**C3-STFCR/L-11065-11-B1**	32	20	16	11	65	48	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				1.260	*.787*	*.630*	*.433*	*2.559*	*1.890*					
			C3-STFCR/L-13075-11-B1	32	25	20	13	75	59	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				1.260	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.323*					
			C4-STFCR/L-11070-11-B1	40	20	16	11	70	47	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				1.575	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.850*					
			C4-STFCR/L-13080-11-B1	40	25	20	13	80	57	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.244*					
			C5-STFCR/L-11070-11-B1	50	20	16	11	70	46	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				1.968	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.811*					
			C5-STFCR/L-13080-11-B1	50	25	20	13	80	56	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*					
			C3-STFCR/L-11065-11	32	20	16	11	65	48	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*.787*	*.630*	*.433*	*2.559*	*1.890*					
			C3-STFCR/L-13075-11	32	25	20	13	75	59	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*.984*	*.787*	*.512*	*2.953*	*2.323*					
			C4-STFCR/L-11070-11	40	20	16	11	70	47	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.850*					
			C4-STFCR/L-13080-11	40	25	20	13	80	57	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.244*					
			C5-STFCR/L-11070-11	50	20	16	11	70	46	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				1.968	*.787*	*.630*	*.433*	*2.756*	*1.811*					
			C5-STFCR/L-13080-11	50	25	20	13	80	56	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				1.968	*.984*	*.787*	*.512*	*3.150*	*2.205*					
	16	3/8	**C3-STFCR-17090-16**	32	32	25	17	90	74	0°	-3.5°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				1.260	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.913*					
			C4-STFCR/L-17090-16	40	32	25	17	90	69	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.716*					
			C4-STFCR/L-22110-16	40	40	32	22	110	89	0°	-10°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*					
			C5-STFCR/L-17090-16	50	32	25	17	90	67	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*1.260*	*.984*	*.669*	*3.543*	*2.638*					
			C5-STFCR/L-22110-16	50	40	32	22	110	88	0°	-10°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

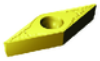
Размер пластины △	iC	Диам. оправки, D1 мм	дюйм	Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
11	1/4	16-20	.630-.787	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	.984	5513 020-10 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32	1.260	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	5512 090-01 (M5)	5680 049-01 (15IP/3.5)

A9
A298
A482
G6
A2
J2

Расточные оправки Coromant Capto®

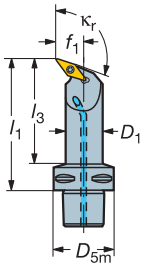
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

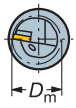
	SVQBR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5º



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

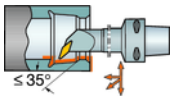
VBMW, VCMW





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа[4]	Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина		Нм[3]
				D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	
	11	1/4	**C3-SVQBR/L-13070-11-B1**	32	22	16	13	70	53.4	0°	-7°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.260	*.866*	*.630*	*.512*	*2.756*	*2.102*					
			C3-SVQBR/L-15080-11-B1	32	27	20	15	80	63.9	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.260	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.516*					
			C4-SVQBR/L-13070-11-B1	40	25	20	13	70	47.9	0°	-5.5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*2.756*	*1.886*					
			C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40	27	20	15	80	57.9	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.575	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.280*					
			C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50	27	20	15	80	56.5	0°	-5°	VBMT 11 03 04	VBMT 221	0.9
				1.968	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.224*					
	11	1/4	**C3-SVQBR/L-13070-11**	32	22	16	13	70	54	0°	-7°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*.866*	*.630*	*.512*	*2.756*	*2.126*					
			C3-SVQBR/L-15080-11	32	27	20	15	80	64	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
				1.260	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.520*					
			C4-SVQBR/L-13070-11	40	25	20	13	70	48	0°	-7°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*.984*	*.787*	*.512*	*2.756*	*1.890*					
			C4-SVQBR/L-15080-11	40	27	20	15	80	58	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
				1.575	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.284*					
			C5-SVQBR/L-15080-11	50	27	20	15	80	57	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
				1.968	*1.063*	*.787*	*.591*	*3.150*	*2.244*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие (см. на следующей странице)

Продолжение...

A9

A305

A482

G6

A2

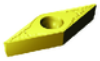
J2

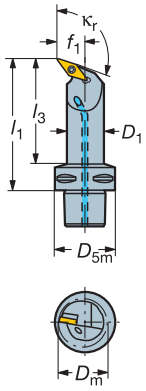
Расточные оправки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SVQBR/L

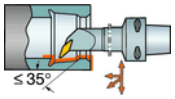
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 107.5°
Главный угол в плане (дюйм.): -17.5°





... Продолжение

Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	Dm min	D_1	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	C3-SVQBR/L-18090-16	32	33	25	18	90	75	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.260	*1.299*	*.984*	*.709*	*3.543*	*2.953*					
			C3-SVQBR/L-22096-16	32	40	32	22	96	82	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*3.780*	*3.228*					
			C3-SVQBR-22064-16	32	40	32	22	64	49	0°	-7.5°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.260	*1.575*	*1.260*	*.866*	*2.520*	*1.929*					
			C4-SVQBR/L-18090-16	40	33	25	18	90	69	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	*1.299*	*.984*	*.709*	*3.543*	*2.716*					
			C4-SVQBR/L-22110-16	40	40	32	22	110	89	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.504*					
			C4-SVQBR/L-27080-16	40	50	40	27	80	60	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*					
			C4-SVQBR/L-27120-16	40	50	40	27	120	100	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.575	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*4.724*	*3.937*					
			C5-SVQBR/L-18090-16	50	33	25	18	90	67	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	*1.299*	*.984*	*.709*	*3.543*	*2.638*					
			C5-SVQBR/L-22110-16	50	40	32	22	110	88	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.331*	*3.465*					
			C5-SVQBR/L-27140-16	50	50	40	27	140	119	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.512*	*4.685*					
			C5-SVQBR/L-35100-16	50	63	50	35	100	81	0°	-7°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*3.937*	*3.189*					
			C5-SVQBR/L-35150-16	50	63	50	35	150	131	0°	-7°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				1.968	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*5.906*	*5.158*					
			C6-SVQBR/L-22120-16	63	40	32	22	120	94	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				2.480	*1.575*	*1.260*	*.866*	*4.724*	*3.701*					
			C6-SVQBR/L-27145-16	63	50	40	27	145	120	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				2.480	*1.968*	*1.575*	*1.063*	*5.709*	*4.724*					
			C6-SVQBR/L-35175-16	63	63	50	35	175	152	0°	-8°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
				2.480	*2.480*	*1.968*	*1.378*	*6.890*	*5.984*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Диам. оправки, D1		Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
	iC	мм	дюйм				
11	1/4	16-20	.630-.787	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	.984	5513 020-10 (M2.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
16	3/8	32-50	1.248-1.969	5513 020-01 (M2.5)	5322 270-01	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)

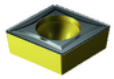
A9
A305
A482
G6
A2
J2

Расточные оправки

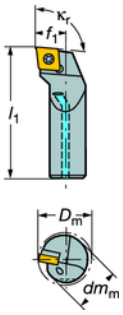
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

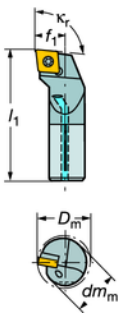
Цилиндрический хвостовик
С канавкой для установки во втулке EasyFix

	Стальной хвостовик A...-SCLCR/L	**Твердоспл. хвостовик E...-SCLCR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

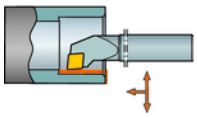




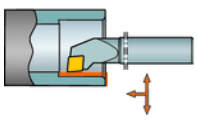
Max вылет
Внутренний подвод СОЖ
4 x dm_m | 6 x dm_m

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	A08H-SCLCR/L 06-R	8	10	5	100	0°	-14°	CCMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLCR/L 06-R	10	12	6	125	0°	-11°	CCMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLCR/L 06-R	12	16	9	150	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
		A16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	0°	-5°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	A16R-SCLCR/L 09-R	16	20	11	200	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	250	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	3.0
	06	E08K-SCLCR/L 06-R	8	10	5	125	0°	-10°	CCMT 06 02 04	0.9
		E10M-SCLCR/L 06-R	10	12	6	150	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
		E12Q-SCLCR/L 06-R	12	16	9	180	0°	-3°	CCMT 06 02 04	0.9
		E16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	200	0°	0°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	E16R-SCLCR/L 09-R	16	20	11	200	0°	0°	CCMT 09 T3 08	3.0
		E20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	220	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	3.0
		E25T-SCLCR/L 09-R	25	32	17	270	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-9°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		A12S-SCLCR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	E05K-SCLCR/L 2-R	.312	.413	.219	5.000	0°	-13°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E06M-SCLCR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	E10R-SCLCR/L 3-R	.625	.772	.406	8.000	0°	-9°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		E12R-SCLCR/L 3-R	.750	.929	.500	8.752	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		E16S-SCLCR/L 3-R	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-4°	CCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для оправок
E12R-SCLCR/L 3-R
E16S-SCLCR/L 3-R,
размер l_1 на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	8-10	.312	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12-16	.375-.750	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	16-25	.625-1.000	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

A9
A280
A482
G6
A2
J2

SANDVIK Coromant

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик

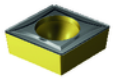
A...-SCLCR/L

Твердоспл. хвостовик

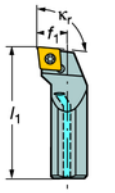
E...SCLCR/L

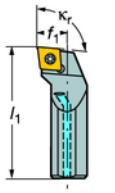
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

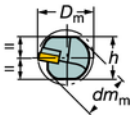
κ_r 95°
-5°

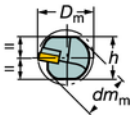


CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW









Мах вылет

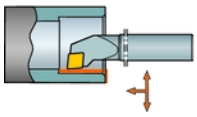
4 x dm_m

6 x dm_m

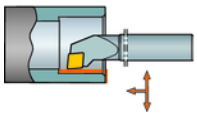
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	**A08H-SCLCR/L 06**	8	10	5	7	100	0°	-14°	CCMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLCR/L 06	10	12	6	9	125	0°	-11°	CCMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLCR/L 06	12	16	9	11	150	0°	-7°	CCMT 06 02 04	0.9
		A16R-SCLCR/L 06	16	20	11	15	200	0°	-5°	CCMT 06 02 04	0.9
	09	**A16R-SCLCR/L 09**	16	20	11	15	200	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SCLCR/L 09	20	25	13	18	250	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	3.0
		A25T-SCLCR/L 09	25	32	17	23	300	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	3.0
	12	**A25T-SCLCR/L 12**	25	32	17	23	300	0°	-4.5°	CCMT 12 04 08	3.0
		A32T-SCLCR/L 12	32	40	22	30	300	0°	-10°	CCMT 12 04 08	3.0
		A40T-SCLCR/L 12	40	50	27	37	300	0°	-7°	CCMT 12 04 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**A06M-SCLCR/L 2**	.375	.480	.250	.336	6.000	0°	-11°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SCLCR/L 2	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-5°	CCMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SCLCR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	0°	-8°	CCMT 2(1.5)2	0.7
	3/8	**A10R-SCLCR/L 3**	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-9°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		A12S-SCLCR/L 3	.750	.929	.500	.709	10.000	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		A16T-SCLCR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000	0°	-4°	CCMT 3(2.5)2	2.2
	1/2	**A16T-SCLCR/L 4**	1.000	1.201	.640	.906	12.000	0°	-5°	CCMT 432	2.2
		A20T-SCLCR/L 4	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	0°	-11°	CCMT 432	2.2
		A24T-SCLCR/L 4	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	0°	-8°	CCMT 432	2.2
	3/8	**E12S-SCLCR/L 3**	.750	.929	.500	.734	10.000	0°	-6°	CCMT 3(2.5)2	2.2
		E16T-SCLCR/L 3	1.000	1.201	.640	.984	12.000	0°	-4°	CCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	8-10	.375-.500	5513 020-46	-	-	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12-16	.625-.750	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
09	3/8	16-20	.625-.750	5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)
09	3/8	25	1.000	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
12	1/2	25	1.000	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)
12	1/2	32-40	1.250-1.500	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

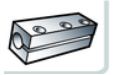
A9

A280

A482

G6

A2

 A320

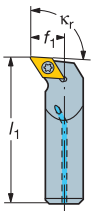
J2

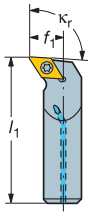
Расточные оправки

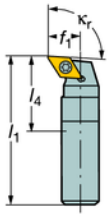
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

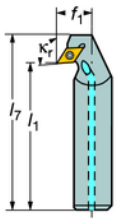
Цилиндрический	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Твердосплавный хвостовик с демпфером	Стальной хвостовик
С канавкой для установки во втулке EasyFix	**A...-SDUCR/L**	**E...-SDUCR/L**	**F...-SDUCR/L**	**A...-SDUCR/L-ERX**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	-3°	-3°

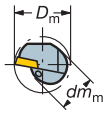
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

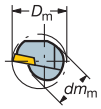


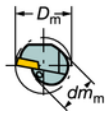


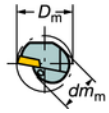












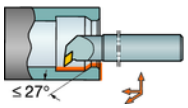
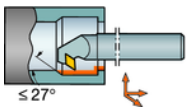
Max вылет	4 x dm_m Внутренний подвод СОЖ	6 x dm_m Внутренний подвод СОЖ	10 x dm_m	4 x dm_m Внутренний подвод СОЖ

Обратное растачивание

Показано правое исполнение

Silent Tools®

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_4	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	125			0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	150			0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDUCR/L 07-R	16	20	11	200			0°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDUCR/L 11-R	20	25	13	250			0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	150			0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
		E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	180			0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
		E16R-SDUCR/L 07-ER	16	22	13	200			0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	E20S-SDUCR/L 11-R	20	25	13	220			0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
		E25T-SDUCR/L 11-R	25	32	17	270			0°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	F10M-SDUCR/L 07-ER	10	15	9	150	60		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
		F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	18	11	180	72		0°	-9°	DCMT 07 02 04	0.9
	07	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	22	13	200		212.2	0°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
		A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	27	15	250		262.2	0°	-2°	DCMT 07 02 04	0.9

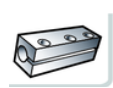
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	10-20	.375-.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20-25	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

A9
A281
A482
G6
A2
 A320
J2

SANDVIK Coromant

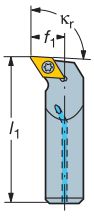
Расточные оправки

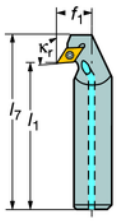
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

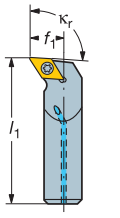
Цилиндрический
С канавкой для установки во втулке EasyFix

	Стальной хвостовик A...-SDUCR/L	**Стальной хвостовик A...-SDUCR/L-ERX**	**Твердоспл. хвостовик E...SDUCR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	-3°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW







Max вылет

4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

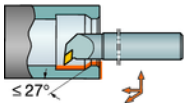
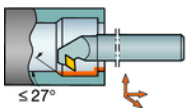
4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

6 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Обратное растачивание

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	**Код заказа**	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[3)]
	1/4	**A06M-SDUCR/L 2-R**	.375	.598	.375	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SDUCR/L 2-R	.500	.728	.438	6.000		0°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SDUCR/L 2-R	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	**A12S-SDUCR/L 3-R**	.750	1.051	.625	10.000		0°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	**E12R-SDUCR/L 3-R**	.750	1.039	.625	8.752		0°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		E16S-SDUCR/L 3-R	1.000	1.299	.750	10.752		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	**A12S-SDUCR/L 2-ERX**	.750	1.051	.625	10.000	10.480	0°	-2°	DCMT 2(1.5)1	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.

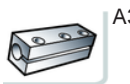
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для оправок
E12R-SDUCR/L 3-R
E16S-SDUCR/L 3-R
A12S-SDUCR/L 2-ERX
размер l_1 на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины	*iC*	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	10-16	.375-.750	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750-1.000	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

A9
A281
A482
G6
A2
 A320
J2

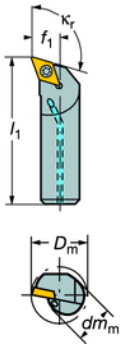
Расточные оправки

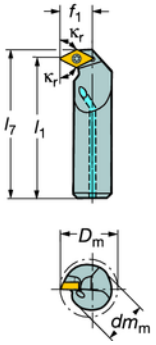
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический
С канавкой для установки во втулке EasyFix

	Стальной хвостовик A...-SDQCR/L	**Стальной хвостовик A...-SDXCR/L**
Угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5°	27.5°

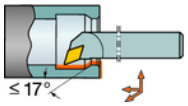
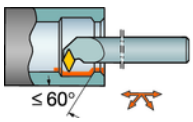
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



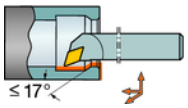
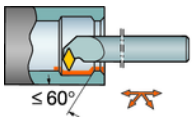


Max вылет 4 x *dm* m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
 ≤ 17°	07	A10K-SDQCR/L 07-R	10	13	7	125		0°	-10°	DCMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDQCR/L 07-R	12	16	9	150		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDQCR/L 07-R	16	20	11	200		0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDQCR/L 11-R	20	25	13	250		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
 ≤ 60°	07	A12M-SDXCR/L 07-R	12	16	9	150	155.1	-3°	-6°	DCMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDXCR/L 07-R	16	20	11	200	205.1	-2°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDXCR/L 11-R	20	25	13	250	256.8	-3°	-5°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
 ≤ 17°	1/4	A06M-SDQCR/L 2-R	.375	.598	.375	6.000		0°	-8°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SDQCR/L 2-R	.500	.728	.437	6.000		0°	-6°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SDQCR/L 2-R	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A12S-SDQCR/L 3-R	.750	.980	.562	10.000		0°	-6°	DCMT 3(2.5)2	2.1
 ≤ 60°	1/4	A08M-SDXCR/L 2-R	.500	.681	.392	6.000	6.20	-2°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SDXCR/L 2-R	.625	.850	.486	8.000	8.20	-2°	-3°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A12S-SDXCR/L 3-R	.750	1.012	.580	10.000	10.2	-3°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.1

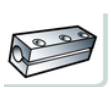
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	10-16	.375-.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)
11	3/8	25	.1000	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)

A9
A281
A482
G6
A2
 A320
J2

Расточные оправки

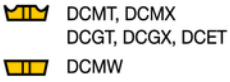
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

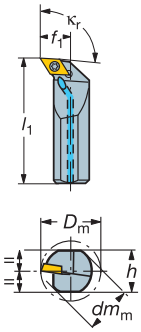
Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик

A...-SDUCR/L

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

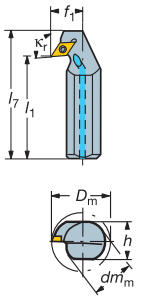




Стальной хвостовик

A...-SDUCR/L-X

κ_r 93°
-3°

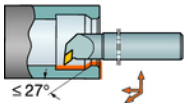
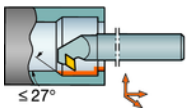


Внутренний подвод СОЖ
Max вылет
Показано правое исполнение

4 x dm_m

Обратное растачивание
4 x dm_m

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_7	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	07	A10K-SDUCR/L 07	10	13	7	9	125		0°	-9°	DCMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDUCR/L 07	12	16	9	11	150		0°	-6°	DCMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDUCR/L 07	16	20	11	15	200		0°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDUCR/L 11	20	25	13	18	250		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
		A25T-SDUCR/L 11	25	32	17	23	300		0°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	22	13	15	200	212.2	0°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
		A20S-SDUCR/L 07-EX	20	27	15	18	250	262.2	0°	-2°	DCMT 07 02 04	0.9
		A25T-SDUCR/L 07-DX	25	33	18	23	300	312.2	0°	0°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A32T-SDUCR/L 11-X	32	40	22	30	300	316.7	0°	-7°	DCMT 11 T3 08	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

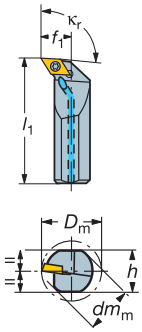
Основные комплектующие (см. на следующей странице)

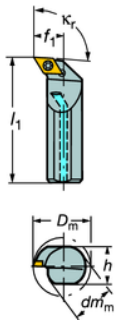
Расточные оправки

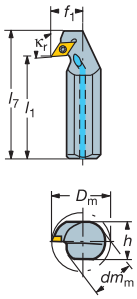
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Стальной хвостовик
	A...-SDUCR/L	**E...-SDUCR/L**	**A...-SDUCR/L-X**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	-3°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



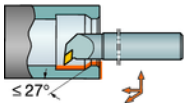
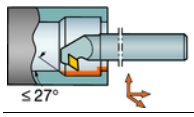




Внутренний подвод СОЖ
Max вылет **4 x dm_m** **6 x dm_m**
Показано правое исполнение

Обратное растачивание
4 x dm_m

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	1/4	**A06M-SDUCR/L 2**	.375	.598	.375	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SDUCR/L 2	.500	.728	.438	6.000		0°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SDUCR/L 2	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	**E06M-SDUCR/L 2**	.375	.598	.375	6.000		0°	-7°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SDUCR/L 2	.500	.716	.438	8.000		0°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SDUCR/L 2	.625	.850	.500	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**A12S-SDUCR/L 3**	.750	1.051	.625	10.000		0°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		A16T-SDUCR/L 3	1.000	1.299	.750	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		A20T-SDUCR/L 3	1.250	1.579	.875	12.000		0°	-8°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	3/8	**E12S-SDUCR/L 3**	.750	1.039	.625	10.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
		E16T-SDUCR/L 3	1.000	1.299	.750	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2
	1/4	**A12S-SDUCR/L 2-EX**	.750	1.051	.625	10.000	10.480	0°	-2°	DCMT 2(1.5)1	0.7
		A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	1.299	.750	12.000	12.480	0°	0.5°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**A20T-SDUCR/L 3-X**	1.250	1.579	.875	12.000	12.658	0°	-7°	DCMT 3(2.5)2	2.2

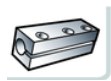
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m						
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	10-25	.375-1.000	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	-		5680 049-01 (15IP)
11	3/8	25	1.000	5513 020-10	-		5680 049-01 (15IP)
11	3/8	32	1.250	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9 A281 A482 G6 A2  A320 J2

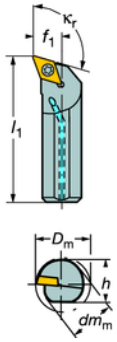
Расточные оправки

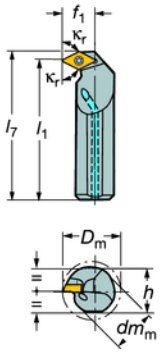
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

	Стальной хвостовик A...-SDQCR/L	Стальной хвостовик A...-SDXCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κr 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5°	27.5°

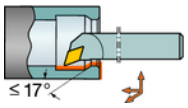
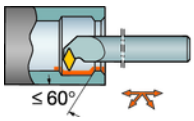
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



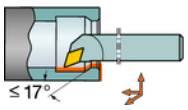
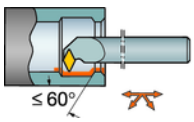


Max вылет 4 x *dm* m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм3)
	07	A10K-SDQCR/L 07	10	13	7	9	125		0°	-10°	DCMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDQCR/L 07	12	16	9	11	150		0°	-7°	DCMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDQCR/L 07	16	20	11	15	200		0°	-5°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDQCR/L 11	20	25	13	18	250		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	3.0
		A25T-SDQCR/L 11	25	32	17	23	300		0°	-4°	DCMT 11 T3 08	3.0
	07	A12M-SDXCR/L 07	12	16	9	11	150	155.1	-3°	-6°	DCMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDXCR/L 07	16	20	11	15	200	205.1	-2°	-4°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDXCR/L 11	20	25	13	18	250	256.8	-3°	-5°	DCMT 11 T3 08	3.0
		A25T-SDXCR/L 11	25	32	17	23	300	306.8	-2°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs4)
	1/4	A06M-SDQCR/L 2	.375	.598	.375	.336	6.000		0°	-8°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A08M-SDQCR/L 2	.500	.728	.437	.460	6.000		0°	-6°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SDQCR/L 2	.625	.850	.500	.562	8.000		0°	-4°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A12S-SDQCR/L 3	.750	.980	.562	.709	10.000		0°	-6°	DCMT 3(2.5)2	2.1
		A16T-SDQCR/L 3	1.000	1.299	.750	.906	12.000		0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.1
	1/4	A08M-SDXCR/L 2	.500	.681	.392	.460	6.000	6.201	-2°	-5°	DCMT 2(1.5)1	0.5
		A10R-SDXCR/L 2	.625	.850	.486	.562	8.000	8.201	-2°	-3°	DCMT 2(1.5)1	0.5
	3/8	A12S-SDXCR/L 3	.750	1.012	.580	.709	10.000	10.268	-3°	-5°	DCMT 3(2.5)2	2.1
		A16T-SDXCR/L 3	1.000	1.280	.720	.906	12.000	12.268	-2°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.1

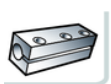
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC	мм	дюйм				
07	1/4	10-16	.375-.625	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	-		5680 049-01 (15IP)
11	3/8	25	1.000	5513 020-10	-		5680 049-01 (15IP)

A9
A281
A482
G6
A2
 A320
J2

Расточные оправки для обработки деталей для медицинской промышленности

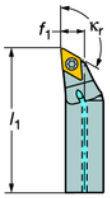
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

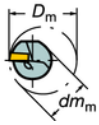
Цилиндрический
С канавкой для установки во втулке EasyFix

Стальной хвостовик
A...-SDXCR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 120°
Главный угол в плане (дюйм.): -30°

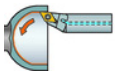
DCMT, DCGT



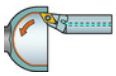


Max вылет 4 x *dm* m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм[3]
			dm_m	Dm min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]		
	07	A16K-SDXCR/L 07-R	16	20	9	125	3°	-3°	DCMT 07 02 04	0.9
	11	A20M-SDXCR/L 11-R	20	25	12	150	0°	-3°	DCMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs[4]
			dm_m	Dm min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]		
	1/4	A10K-SDXCR/L 2-R	.625	.787	.354	4.921	3°	-3°	DCMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A12M-SDXCR/L 3-R	.750	.984	.472	5.906	0°	-3°	DCMT 3(2.5)2	2.2

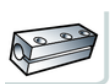
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	16	.635	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

A9
A482
G6
A2
 A320
J2

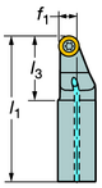
Расточные оправки для обработки деталей для медицинской промышленности

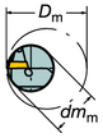
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический
С канавкой для установки во втулке EasyFix

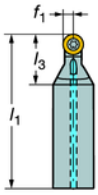
R300

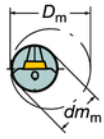
Стальной хвостовик A...-SRXDR/L





Стальной хвостовик A...SRDDN

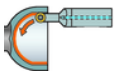
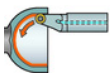




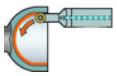
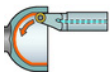
Max вылет 4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	○	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min[1]	f_1	l_1	l_3	γ[2]	λs[3]	Эталонная пластина	Нм[4]
	08	A16K-SRDDN 08-R	16	20	4	125	19.8	0°	0°	R300-0828..	0.9
	08	A20M-SRXDR/L 08-R	20	25	9	150	30	0°	0°	R300-0828..	1.2
	10	A20M-SRXDR/L 10-R	20	25	9	150	30	0°	0°	R300-1032..	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC* мм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min[1]	f_1	l_1	l_3	γ[2]	λs[3]	Эталонная пластина	ft-lbs[5]
	08	A10K-SRDDN 08-R	.625	.787	.157	4.921	.780	0°	0°	R300-0828..	0.7
	08	A12M-SRXDR/L 08-R	.750	.984	.354	5.906	1.18	0°	0°	R300-0828..	0.9
	10	A12M-SRXDR/L 10-R	.750	.748	.354	5.906	1.18	0°	0°	R300-1032..	2.2

1) D_m min = минимальный диаметр чаши.
2) γ = Передний угол (для плоских пластин)
3) λs = Угол наклона режущей кромки
4) Момент затяжки, Нм
5) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ○	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
08	16	.625	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
08	20	.750	5513 020-56	5680 046-01 (8IP)
10	20	.750	5513 020-43	5680 046-02 (15IP)

A296
A282
A482
G6
A2
A320
J2

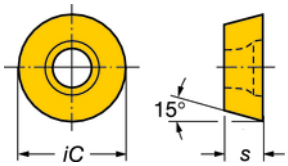
Пластины

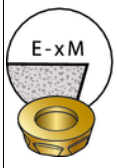
Расточные оправки для обработки деталей для медицинской промышленности

E-xM

M-xH

E-xL



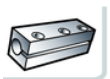
					P					M	K				N			S							H					
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
		FO	iC	ISO	1025	1030	4220	4230	4240	1030	3040	4220	4240	H13A	1025	1030	H13A	1010	1025	1030	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	ANSI
Тяжелая		08	8	R300-0828M-KH							☆						☆				☆						☆		R300-0828M-KH
			8	R300-0828M-PH		☆	☆	☆	☆			☆				☆				☆						☆		☆	R300-0828M-PH
		10	10	R300-1032M-KH							☆																☆		R300-1032M-KH
			10	R300-1032M-PH		☆	☆	☆	☆			☆								☆			☆			☆		☆	R300-1032M-PH
Легкая		08	8	R300-0828E-KL										☆			☆				☆								R300-0828E-KL
			8	R300-0828E-PL		☆				☆						☆		☆		☆		☆	☆	☆		☆			R300-0828E-PL
		10	10	R300-1032E-KL										☆			☆				☆								R300-1032E-KL
			10	R300-1032E-PL		☆				☆						☆		☆		☆		☆	☆	☆		☆			R300-1032E-PL
Получистовая обработка		08	8	R300-0828E-PM	☆	☆			☆				☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆			R300-0828E-PM
		10	10	R300-1032E-PM	☆	☆			☆				☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆			R300-1032E-PM

A282

A482

G6

A2


A320

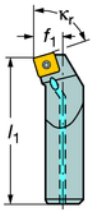
J2

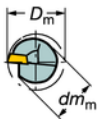
Расточные оправки

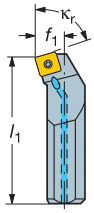
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

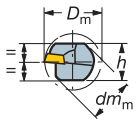
	Стальной хвостовик Цилиндрический **С канавкой для установки во втулке EasyFix** **A...-SSKCR/L**	Стальной хвостовик Цилиндрический хвостовик с лыской **A...-SSKCR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	15º	15º

SCMT, SCGX
SCMW





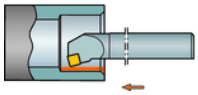




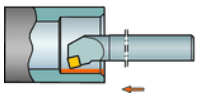
Max вылет 4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Цилиндрический

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	A16R-SSKCR/L 09-R	16	20	11	200	0°	-9°	SCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SSKCR/L 09-R	20	25	13	250	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	3.0

Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	09	A16R-SSKCR/L 09	16	20	11	15	200	0°	-9°	SCMT 09 T3 08	3.0
		A20S-SSKCR/L 09	20	25	13	18	250	0°	-6°	SCMT 09 T3 08	3.0
	12	A25T-SSKCR/L 12	25	32	17	23	300	0°	-4.5°	SCMT 12 04 08	3.0
		A32T-SSKCR/L 12	32	40	22	30	300	0°	-9°	SCMT 12 04 08	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	Диаметр оправки, dm_m мм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
09	16-20	5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)
12	25	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

A9
A282
A482
G6
A2
A320
J2

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

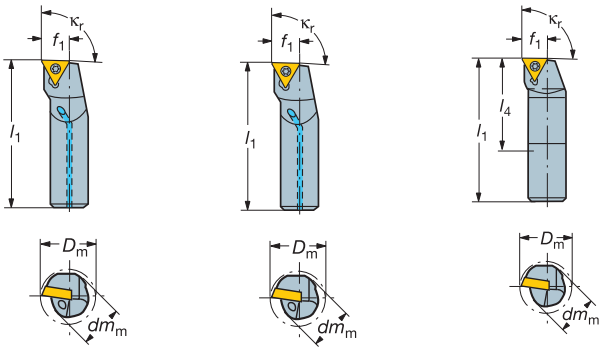
Цилиндрический

С канавкой для установки во втулке EasyFix

	Стальной хвостовик A...-STFCR/L...R	Твердоспл. хвостовик E...-STFCR/L	Твердосплавный хвостовик с демпфером F...-STFCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°	-1°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



Max вылет
Показано правое исполнение

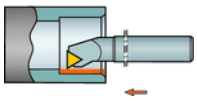
4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

6 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

10 x dm_m

Silent Tools®

Метрическое исполнение



Основная область применения	△	Код заказа[5]	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_4[4]	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	A06F-STFCR/L 06-R	6	8.5	4.5	80		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
		A08H-STFCR/L 06-R	8	11	5.9	100		0°	-6°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09	A10K-STFCR/L 09-R	10	13	7	125		0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
		A12M-STFCR/L 09-R	12	16	9	150		0°	-6°	TCMT 09 02 04	0.9
	11	A12M-STFCR/L 11-RB1	12	16	9	150		0°	-8°	TCMT 11 03 04	0.9
		A16R-STFCR/L 11-RB1	16	20	11	200		0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
		A20S-STFCR/L 11-RB1	20	25	13	250		0°	-3°	TCMT 11 03 04	0.9
		A25T-STFCR/L 11-RB1	25	32	17	300		0°	1°	TCMT 11 03 04	0.9
	06	E06H-STFCR/L 06-R	6	8.5	4.5	100		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
		E08K-STFCR/L 06-R	8	11	5.9	125		0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09	E10M-STFCR/L 09-R	10	13	7	150		0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
		E12Q-STFCR/L 09-R	12	16	9	180		0°	-6°	TCMT 09 02 04	0.9
	11	E16R-STFCR/L 11-R	16	20	11	200		0°	-4°	TCMT 11 02 04	0.9
	11	E16R-STFCR/L 11-RB1	16	20	11	200		0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
		E20S-STFCR/L 11-RB1	20	25	13	220		0°	-3°	TCMT 11 03 04	0.9
		E25T-STFCR/L 11-RB1	25	32	17	270		0°	-1°	TCMT 11 03 04	0.9
	16	E25T-STFCR/L 16-R	25	32	17	270		0°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0
	09	F10M-STFCR/L 09-R	10	13	7	150	60	0°	-8°	TCMT 09 02 04	0.9
		F12Q-STFCR/L 09-R	12	16	9	180	72	0°	-10°	TCMT 09 02 04	0.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Участок, за который не следует закреплять оправку.
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324
Основные комплектующие см. на следующей странице.

A9 A283 A482 G6 A2 A320 J2

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

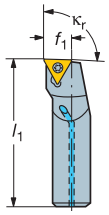
Цилиндрический

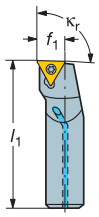
С канавкой для установки во втулке EasyFix

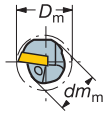
	Стальной хвостовик A...-STFCR/L...R	Твердоспл. хвостовик E...-STFCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°

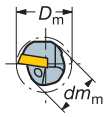
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW







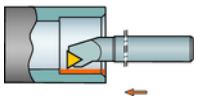


Max вылет
Показано правое исполнение

4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

6 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа[4]	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	5/32	A04F-STFCR/L 1.2-R	.250	.342	.172	3.248	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFCR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000	0°	-10°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	A06M-STFCR/L 1.8-R	.375	.500	.266	6.000	0°	-9°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 1.8-R	.500	.642	.344	6.000	0°	-6°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	A06M-STFCR/L 2-RB1	.375	.500	.250	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7
		A08M-STFCR/L 2-RB1	.500	.598	.312	6.000	0°	-9°	TCMT 221	0.7
		A10R-STFCR/L 2-RB1	.625	.772	.406	8.000	0°	-6°	TCMT 221	0.7
		A12S-STFCR/L 2-RB1	.750	.929	.500	10.000	0°	-3°	TCMT 221	0.7
	5/32	E04H-STFCR/L 1.2-R	.250	.342	.172	4.000	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		E05K-STFCR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000	0°	-11°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
	1/4	E12R-STFCR/L 2-RB1	.750	.929	.500	8.752	0°	-3°	TCMT 221	0.7
		E16S-STFCR/L 2-R	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-2°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		E16S-STFCR/L 2-RB1	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-1°	TCMT 221	0.7
	3/8	E16S-STFCR/L 3-R	1.000	1.201	.640	10.752	0°	-4°	TCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

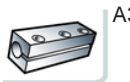
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для оправок
E12R-STFCR/L 2-RB1
E16S-STFCR/L 2-RB1
E16S-STFCR/L 2-R
E16S-STFCR/L 3-R,
размер l_1 на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

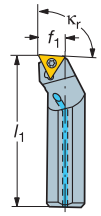
Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	6	.250	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	8	.312	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	10-12	.375-.500	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12-20	.375-1.000	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	1.000	5513 020-10	5513 049-01 (15IP)

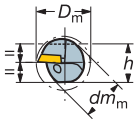
A9
A283
A482
G6
A2
 A320
J2

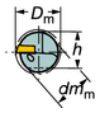
Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	Стальной хвостовик A...-STFCR/L	Твердоспл. хвостовик E...-STFCR/L
Цилиндрический хвостовик с лыской		
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°



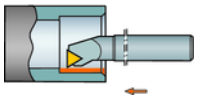




Max вылет	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**
Внутренний подвод СОЖ		

Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	**Код заказа**[4]	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	*h*	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	5/32	**A04F-STFCR/L 1.2**	.250	.342	.172	.210	3.248	0°	-12°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFCR/L 1.2	.312	.413	.219	.272	4.000	0°	-10°	TCMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	**A06M-STFCR/L 1.8**	.375	.500	.266	.336	6.000	0°	-9°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 1.8	.500	.642	.344	.460	6.000	0°	-6°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	**A06M-STFCR/L 2**	.375	.500	.250	.336	6.000	0°	-10°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-STFCR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	0°	-7°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-STFCR/L 2	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-5°	TCMT 2(1.5)1	0.7
		A12S-STFCR/L 2	.750	.929	.500	.709	10.000	0°	-3°	TCMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	**A06M-STFCR/L 2-B1**	.375	.500	.250	.336	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7
		A08M-STFCR/L 2-B1	.500	.598	.312	.460	6.000	0°	-9°	TCMT 221	0.7
		A10R-STFCR/L 2-B1	.625	.772	.406	.562	8.000	0°	-6°	TCMT 221	0.7
		A12S-STFCR/L 2-B1	.750	.929	.500	.709	10.000	0°	-3°	TCMT 221	0.7
	3/8	**A16T-STFCR/L 3**	1.000	1.201	.640	.906	12.000	0°	-4°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		A20T-STFCR/L 3	1.250	1.468	.765	1.181	12.000	0°	-8°	TCMT 3(2.5)2	2.2
		A24T-STFCR/L 3	1.500	1.760	.890	1.374	12.000	0°	-6°	TCMT 3(2.5)2	2.2
	7/32	**E06M-STFCR/L 1.8**	.375	.500	.264	.359	6.000	0°	-9.5°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
		E08R-STFCR/L 1.8	.500	.630	.342	.484	8.000	0°	-7°	TCMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	**E06M-STFCR/L 2-B1**	.375	.480	.250	.359	6.000	0°	-12°	TCMT 221	0.7
		E08R-STFCR/L 2-B1	.500	.598	.312	.484	8.000	0°	-9°	TCMT 221	0.7
		E10R-STFCR/L 2-B1	.625	.772	.406	.609	8.000	0°	-6°	TCMT 221	0.7
		E12S-STFCR/L 2-B1	.750	.929	.500	.734	10.000	0°	-4°	TCMT 221	0.7
	3/8	**E16T-STFCR/L 3**	1.000	1.201	.640	.984	12.000	0°	-4°	TCMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Диаметр оправки, dm_m дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	.250	5513 020-28	-	-	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	.312	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	.375-.500	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	.375-.750	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	1.000	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	1.250-1.500	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9

A283

A482

G6

A2

A320

J2

SANDVIK Coromant

Расточные оправки

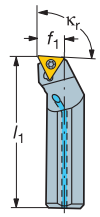
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

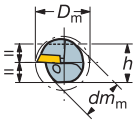
Цилиндрический хвостовик с лыской

Сталь
A...-STFCR/L
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.): -1°

TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

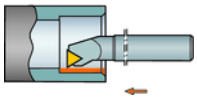
TCMW





Max вылет 4 x *dm* m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа[4]	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	**A06F-STFCR/L 06**	6	8.5	4.5	5	80	0°	-12°	TCMT 06 T1 02	0.6
		A08H-STFCR/L 06	8	11	5.9	7	100	0°	-10°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09	**A10K-STFCR/L 09**	10	13	7	9	125	0°	-9°	TCMT 09 02 04	0.9
		A12M-STFCR/L 09	12	16	9	11	150	0°	-6.5°	TCMT 09 02 04	0.9
	11	**A12M-STFCR/L 11**	12	16	9	11	150	0°	-7°	TCMT 11 02 04	0.9
		A16R-STFCR/L 11	16	20	11	15	200	0°	-5°	TCMT 11 02 04	0.9
		A20S-STFCR/L 11	20	25	13	18	250	0°	-3°	TCMT 11 02 04	0.9
	11	**A12M-STFCR/L 11-B1**	12	16	9	11	150	0°	-8°	TCMT 11 03 04	0.9
		A16R-STFCR/L 11-B1	16	20	11	15	200	0°	-5°	TCMT 11 03 04	0.9
		A20S-STFCR/L 11-B1	20	25	13	18	250	0°	-3°	TCMT 11 03 04	0.9
	16	**A25T-STFCR/L 16**	25	32	17	23	300	0°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0
		A32T-STFCR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-7°	TCMT 16 T3 08	3.0
		A40T-STFCR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-4.5°	TCMT 16 T3 08	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Диаметр оправки, dm_m мм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	6	5513 020-28	-	-	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	8	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	10-12	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12-20	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

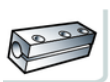
A9

A283

A482

G6

A2


A320

J2

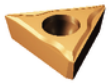
Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

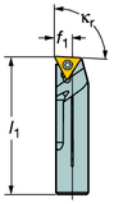
Цилиндрический

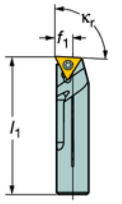
С канавкой для установки во втулке EasyFix

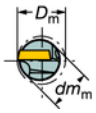
	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик
	A...-STUCR/L-GR	**E...-STUCR/L-GR**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°

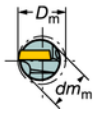


TCEX



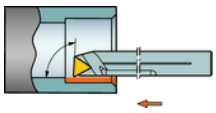






Max вылет 4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа[4]	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	05	**A05F-STUCR/L 05-GR**	5	6	2.9	80	0°	0°	TCEX 05 01 00	0.4
		A06F-STUCR/L 05-GR	6	7	3.2	80	0°	0°	TCEX 05 01 00	0.4
	06	**A08H-STUCR/L 06-GR**	8	9	4.2	100	0°	0°	TCEX 06 T1 00R-F	0.6
		A10K-STUCR/L 06-GR	10	11	5.2	125	0°	0°	TCEX 06 T1 00R-F	0.6
	05	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5	6	2.9	100	0°	0°	TCEX 05 01 00	0.4
		E06H-STUCR/L 05-GR	6	7	3.2	100	0°	0°	TCEX 05 01 00	0.4
	06	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8	9	4.2	125	0°	0°	TCEX 06 T1 00R-F	0.6
		E10M-STUCR/L 06-GR	10	11	5.2	150	0°	0°	TCEX 06 T1 00R-F	0.6

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины △	Диаметр оправки, dm_m мм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
05	5-6	5513 020-53	5680 041-03 (6IP)
06	8	5513 020-44	5680 041-03 (6IP)
06	10	5513 020-28	5680 041-03 (6IP)

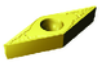
A9 A283 A482 G6 A2 A320 J2

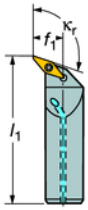
Расточные оправки

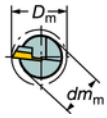
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

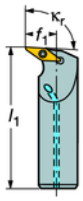
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

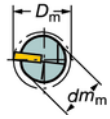
	Стальной хвостовик A...-SVQBR/L	**Стальной хвостовик A...-SVUBR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5º	-3º





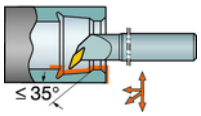
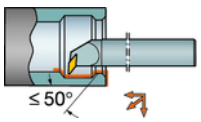




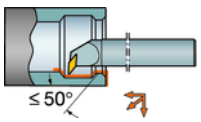


Max вылет 4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		**Код заказа**[5]	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**A16R-SVQBR/L 11-ERB1**	16	22	13	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9
		A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	27	15	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9
	11	**A16R-SVUBR/L 11-ERB1**	16	22	13	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9
		A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20	27	15	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	**Код заказа**[5]	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**A10R-SVUBR/L 2-ERB1**	.625	.850	.486	8.000	0°	-7°	VBMT 221	0.7
		A12S-SVUBR/L 2-ERB1	.750	1.012	.580	10.000	0°	-5°	VBMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

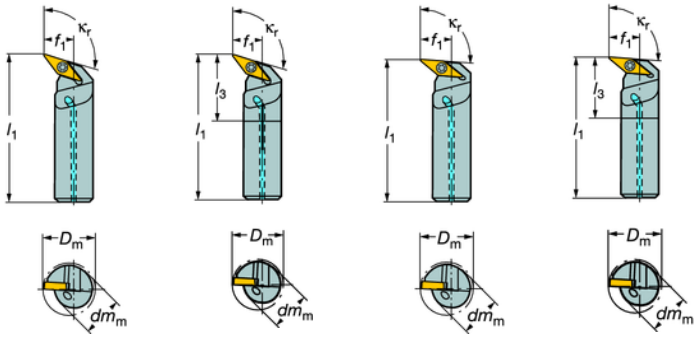
Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m						
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	
11	1/4	16-25	.625-1.000	5513 020-20	-	-	5680 051-02 (7IP)	

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

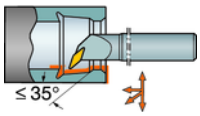
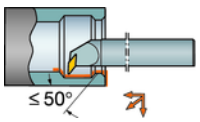
Цилиндрический С канавкой для установки во втулке EasyFix	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик
	A...-SVQCR/L	**E...-SVQCR/L**	**A...-SVUCR/L**	**E...-SVUCR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 107.5°	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5º	-17.5º	-3º	-3º



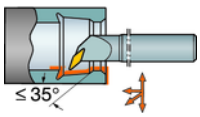
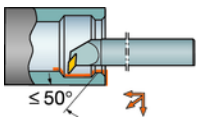
Max вылет **Внутренний подвод СОЖ**	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	11	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16	22	13	200		0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9
	11	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16	22	13	200	33	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9
	11	**A16R-SVUCR/L 11-ER**	16	22	13	200		0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9
	11	**E16R-SVUCR/L 11-ER**	16	22	13	200	33	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**A10R-SVQCL 2-ER**	.625	.850	.486	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7
	1/4	**A10R-SVUCR/L 2-ER**	.625	.850	.486	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7

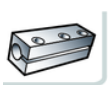
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

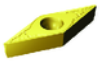
Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

A9
A490
G6
A2
 A320
J2

Расточные оправки

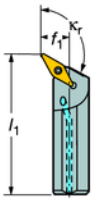
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

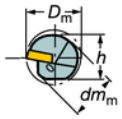
	Стальной хвостовик	Стальной хвостовик
Цилиндрический хвостовик с лыской	**A...-SVPBR/L**	**A...-SVQBR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 117.5°	κ_r 107.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-27.5°	-17.5°

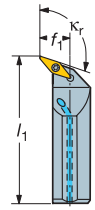


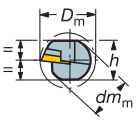
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW



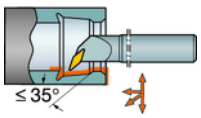
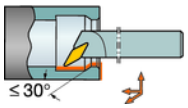






Max вылет 4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[4]	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
 ≤ 35°	11	**A16R-SVQBR/L 11-E**	16	22	13	15	200	0°	-7°	VBMT 11 02 04	0.9
		A20S-SVQBR/L 11-E	20	27	15	18	250	0°	-5°	VBMT 11 02 04	0.9
		A25T-SVQBR/L 11-D	25	33	18	23	300	0°	-4°	VBMT 11 02 04	0.9
	11	**A16R-SVQBR/L 11-EB1**	16	22	13	15	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9
		A20S-SVQBR/L 11-EB1	20	27	15	18	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9
		A25T-SVQBR/L 11-DB1	25	33	18	23	300	0°	-4°	VBMT 11 03 04	0.9
	16	**A25T-SVQBR/L 16-D**	25	33	18	23	300	0°	-7°	VBMT 16 04 08	3.0
		A32T-SVQBR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-7°	VBMT 16 04 08	3.0
		A40T-SVQBR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-5°	VBMT 16 04 08	3.0
 ≤ 30°	16	**A25T-SVPBR/L 16**	25	32	17	23	300	0°	-8°	VBMT 16 04 08	3.0
		A32T-SVPBR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-9°	VBMT 16 04 08	3.0
		A40T-SVPBR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-6°	VBMT 16 04 08	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

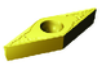
Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

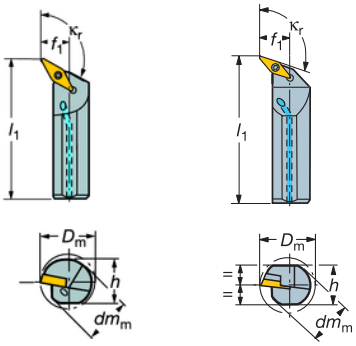
Основные комплектующие (см. на следующей странице)

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

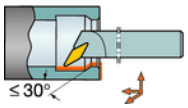
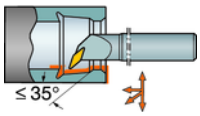
	Стальной хвостовик	Стальной хвостовик
Цилиндрический хвостовик с лыской	**A...-SVPBR/L**	**A...-SVQBR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 117.5°	κ_r 107.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-27.5º	-17.5º





Max вылет 4 x *dm* m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	*h*	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
 ≤30°	3/8	**A16T-SVPBR/L 3**	1.000	1.299	.750	.906	12.000	0°	-8°	VBMT 332	2.2
		A20T-SVPBR/L 3	1.250	1.579	.875	1.181	12.000	0°	-9°	VBMT 332	2.2
		A24T-SVPBR/L 3	1.500	1.941	1.063	1.374	12.000	0°	-6°	VBMT 332	2.2
 ≤35°	3/8	**A16T-SVQBR/L 3-D**	1.000	1.299	.750	.906	12.000	0°	-7°	VBMT 332	2.2
		A20T-SVQBR/L 3	1.250	1.579	.875	1.181	12.000	0°	-7°	VBMT 332	2.2
		A24T-SVQBR/L 3	1.500	1.941	1.063	1.374	12.000	0°	-5°	VBMT 332	2.2

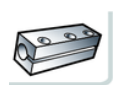
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m					
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	16-25	.	5513 020-20	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	1.000	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32-40	1.250-1.500	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9 A284 A482 G6 A2  A320 J2

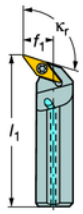
Расточные оправки

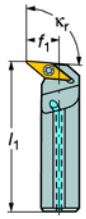
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

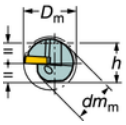
Цилиндрический хвостовик с лыской	Стальной хвостовик A...-SVQCR/L	Стальной хвостовик A...SVUCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5°	-3°

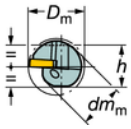
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW



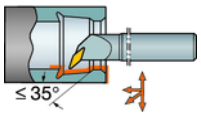
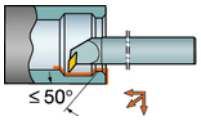




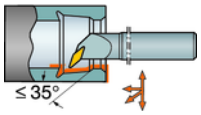
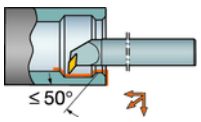


Max вылет 4 x dm_m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм[3]
		Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]		
 ≤ 35°	11	A16R-SVQCR/L 11-E	16	22	13	15	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9
 ≤ 50°	11	A16R-SVUCR/L 11-E	16	22	13	15	200	0°	-4°	VCMT 11 03 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	iC	Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]		
 ≤ 35°	1/4	A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.850	.486	.562	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7
 ≤ 50°	1/4	A10R-SVUCR/L 2-E	.625	.850	.486	.562	8.000	2°	-4°	VCMT 221	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины					
		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

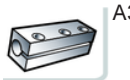
A9

A490

A490

G6

A2


A320

J2

Расточные оправки

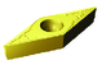
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

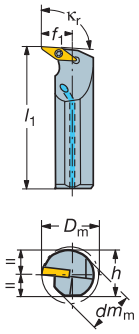
Цилиндрический хвостовик с лыской

Стальной хвостовик
A...-SVUBR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°

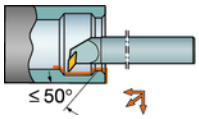
Главный угол в плане (дюйм.): -3°



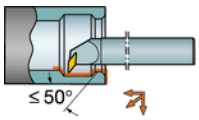


Max вылет 4 x *dm* m
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа[5]	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм[3]
			dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]		
	11	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16	22	13	15	200	0°	-7°	VBMT 11 03 04	0.9
		A20S-SVUBR/L 11-EB1	20	27	15	18	250	0°	-5°	VBMT 11 03 04	0.9
		A25T-SVUBR/L 11-DB1	25	33	18	23	300	0°	-4°	VBMT 11 03 04	0.9
		A16R-SVUBR/L 11-E	16	22	13	15	200	0°	-6°	VBMT 11 02 04	0.9
		A20S-SVUBR/L 11-E	20	27	15	18	250	0°	-5°	VBMT 11 02 04	0.9
		A25T-SVUBR/L 11-D	25	33	18	23	300	0°	-4°	VBMT 11 02 04	0.9
	16	A25T-SVUBR/L 16-D	25	33	18	23	300	0°	-6.5°	VBMT 16 04 08	3.0
		A32T-SVUBR/L 16	32	40	22	30	300	0°	-6°	VBMT 16 04 08	3.0
		A40T-SVUBR/L 16	40	50	27	37	300	0°	-4°	VBMT 16 04 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения		Код заказа[5]	Размеры, дюйм							Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	iC		dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]		
	1/4	A10R-SVUBR/L 2-EB1	.625	.850	.486	.560	8.000	0°	-7°	VBMT 221	0.7
		A12S-SVUBR/L 2-EB1	.750	1.012	.580	.710	10.000	0°	-5°	VBMT 221	0.7
		A16T-SVUBR/L 2-DB1	1.000	1.240	.680	.910	12.000	0°	-4°	VBMT 221	0.7
		A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.850	.486	.560	8.000	0°	-7°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		A12S-SVUBR/L 2-E	.750	1.012	.580	.710	10.000	0°	-5°	VBMT 2(1.5)1	0.7
		A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	1.240	.680	.910	12.000	0°	-4°	VBMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A20T-SVUBR/L 3	1.250	1.705	1.000	1.181	12.000	0°	-5°	VBMT 332	2.2
		A24T-SVUBR/L 3	1.500	2.126	1.125	1.374	12.000	0°	-3°	VBMT 332	2.2
		A32U-SVUBR/L 3	2.000	2.551	1.375	1.874	14.000	0°	-6°	VBMT 332	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m					
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	16-25	.625-1.000	5513 020-20	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	-	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32-40	1.250-2.000	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

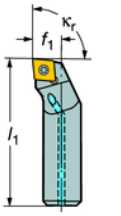
A9 A284 A482 G6 A2 A320 J2

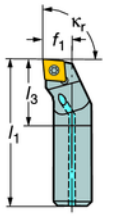
Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик С канавкой для установки во втулке EasyFix	Стальной хвостовик A...-SCLPR/L	Твердоспл. хвостовик E...-SCLPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

CPMT

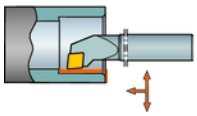




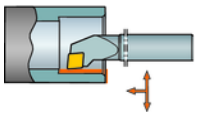
Max вылет
Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

4 x dm_m **6 x dm_m**

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	A08K-SCLPR/L 06-R	8	10	5	125		0°	-10°	CPMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLPR/L 06-R	10	12	6	125		0°	-7°	CPMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLPR/L 06-R	12	16	9	150		0°	-3°	CPMT 06 02 04	0.9
	06	E08K-SCLPR/L 06-R	8	10	5	125	17	0°	-10°	CPMT 06 02 04	0.9
		E10M-SCLPR/L 06-R	10	12	6	150	21	0°	-7°	CPMT 06 02 04	0.9
		E12Q-SCLPR/L 06-R	12	16	9	180	25	0°	-3°	CPMT 06 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	A05K-SCLPR/L 2-R	.312	.413	.219	5.000		2°	-9°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		A06M-SCLPR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000		4°	-6.5°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SCLPR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000		6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	E05K-SCLPR/L 2-R	.312	.413	.219	5.000	.758	2°	-9°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		E06M-SCLPR/L 2-R	.375	.480	.250	6.000	.886	4°	-7°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SCLPR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	.955	6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

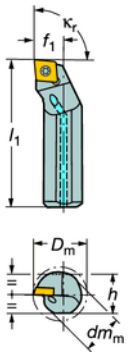
Размер пластины □	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	8-10	.312-.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)

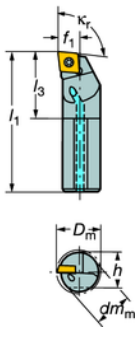
Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик
	A...-SCLPR/L	E...SCLPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

CPMT



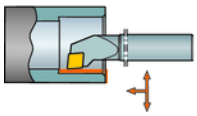


Max вылет	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**

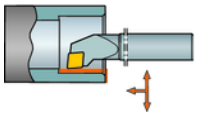
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	**A08K-SCLPR/L 06**	8	10	5	7	125	0°	-10°	CPMT 06 02 04	0.9
		A10K-SCLPR/L 06	10	12	6	9	125	0°	-7°	CPMT 06 02 04	0.9
		A12M-SCLPR/L 06	12	16	9	11	150	0°	-3°	CPMT 06 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1/4	**A05K-SCLPR/L 2**	.312	.413	.219	.272	5.000		2°	-9°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		A06M-SCLPR/L 2	.375	.480	.250	.336	6.000		4°	-6.5°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SCLPR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000		6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	**E06M-SCLPR/L 2**	.375	.480	.250	.359	6.000	.886	4°	-7°	CPMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SCLPR/L 2	.500	.598	.312	.484	8.000	.955	6°	-3°	CPMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

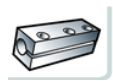
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	8-10	.312-.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
06	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)

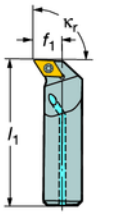
A9 A490 G6 A2  A320 J2

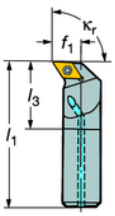
Расточные оправки

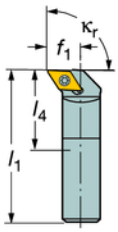
CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

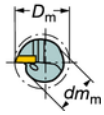
Цилиндрический хвостовик	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Твердосплавный хвостовик с демпфером
С канавкой для установки во втулке EasyFix	**A...-SDUPR/L-ER**	**E...-SDUPR/L-ER**	**F...-SDUPR/L-ER**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	-3°

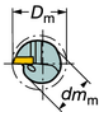
DPMT

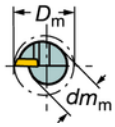










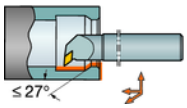


Max вылет	4 x dm_m Внутренний подвод СОЖ	6 x dm_m Внутренний подвод СОЖ	10 x dm_m

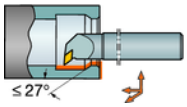
Silent Tools®

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_4 5)	γ 1)	λ_s 2)	Эталонная пластина	Нм 3)
	07	A10K-SDUPR/L 07-ER	10	15	9	125			4°	-2°	DPMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDUPR/L 07-ER	12	18	11	150			6°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDUPR/L 07-R	16	20	11	200			6°	0°	DPMT 07 02 04	0.9
	07	E10M-SDUPR/L 07-ER	10	15	9	150	21		4°	-2°	DPMT 07 02 04	0.9
		E12Q-SDUPR/L 07-ER	12	18	11	180	25		6°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
		E16R-SDUPR/L 07-R	16	20	11	200	33		6°	0°	DPMT 07 02 04	0.9
	07	F10M-SDUPR/L 07-ER	10	15	9	150		60	0°	-3°	DPMT 07 02 04	0.9
		F12Q-SDUPR/L 07-ER	12	18	11	180		72	0°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
	11	A20S-SDUPR/L 11-R	20	25	13	250			6°	-1°	DPMT 11 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_4 5)	γ 1)	λ_s 2)	Эталонная пластина	ft-lbs 4)
	1/4	A06M-SDUPR/L 2-ER	.375	.559	.330	6.000			4°	-2°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SDUPR/L 2-ER	.500	.681	.392	6.000			6°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SDUPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000			6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	E06M-SDUPR/L 2-ER	.375	.559	.330	6.000	.886		4°	-2°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SDUPR/L 2-ER	.500	.681	.392	8.000	.955		6°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SDUPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	1.112		6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	F06M-SDUPR 2-ER	.375	.591	.350	6.000		2.756	0°	-3°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		F08Q-SDUPR 2-ER	.500	.709	.429	7.250		3.307	0°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	A12S-SDUPR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000			6°	-2°	DPMT 3(2.5)2	2.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.
5) Участок, за который не следует закреплять оправку.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

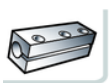
Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	10	.375-.500	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
07	1/4	12-16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

A9

A490

G6

A2

 A320

J2

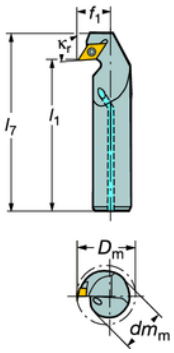
Расточные оправки

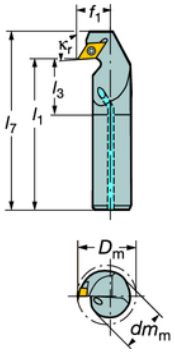
CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

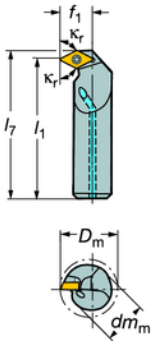
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix	**Стальной хвостовик A...-SDUPR/L-ERX**	**Твердоспл. хвостовик E...-SDUPR/L-ERX**	**Стальной хвостовик A...-SDXPR/L-ER**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°

DPMT



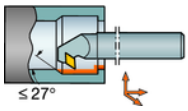
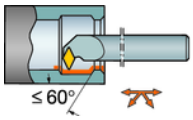




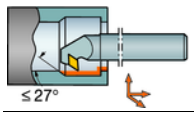
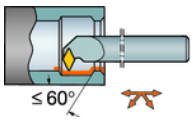
Max вылет **Внутренний подвод СОЖ**	**4 x dm_m** Обратное растачивание	**6 x dm_m** Обратное растачивание	**4 x dm_m**

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм									Эталонная пластина	Нм[3]
		Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_7	γ[1]	λ_s[2]			
	07	**A16R-SDUPR/L 07-ERX**	16	22	13	200		212.1	0°	1°		DPMT 07 02 04	0.9
	07	**E16R-SDUPR/L 07-ERX**	16	22	13	200	33	212.1	0°	1°		DPMT 07 02 04	0.9
	07	**A16R-SDXPR/L 07-ER**	16	22	13	200		204.6	0°	0°		DPMT 07 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	iC	**Код заказа**	dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_7	γ[1]	λ_s[2]			
	1/4	**A10R-SDUPR/L 2-ERX**	.625	.850	.486	8.000	8.47	6°	0°		DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	**A10R-SDXPR/L 2-ER**	.625	.850	.486	8.000	8.20	0°	0°		DPMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

A9

A490

G6

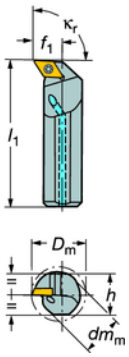
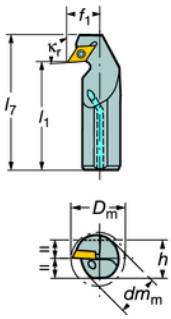
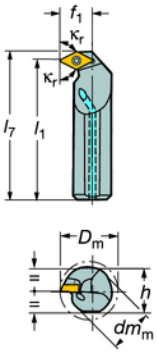
A2

A320

J2

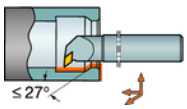
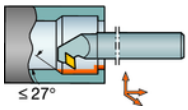
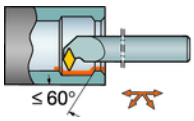
Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

		Стальной хвостовик	Стальной хвостовик	Стальной хвостовик
Цилиндрический хвостовик с лыской		**A...-SDUPR/L**	**A...-SDUPR/L-EX**	**A...-SDXPR/L**
	Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
	Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°
				
DPMT				
Max вылет		**4 x dm_m**	**4 x dm_m**	**4 x dm_m**
Внутренний подвод СОЖ			Обратное растачивание	

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
 ≤27°	07	**A10K-SDUPR/L 07-E**	10	15	9	9	125		0°	-2°	DPMT 07 02 04	0.9
		A12M-SDUPR/L 07-E	12	18	11	11	150		0°	-1°	DPMT 07 02 04	0.9
		A16R-SDUPR/L 07	16	20	11	15	200		0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9
	11	**A20S-SDUPR/L 11**	20	25	13	18	250		0°	-1°	DPMT 11 T3 08	3.0
		A25T-SDUPR/L 11	25	32	17	23	300		0°	2°	DPMT 11 T3 08	3.0
 ≤27°	07	**A16R-SDUPR/L 07-EX**	16	22	13	15	200	212.1	0°	1°	DPMT 07 02 04	0.9
 ≤60°	07	**A16R-SDXPR/L 07-E**	16	22	13	15	200	204.6	0°	0°	DPMT 07 02 04	0.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

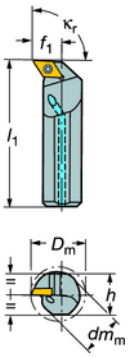
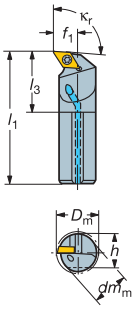
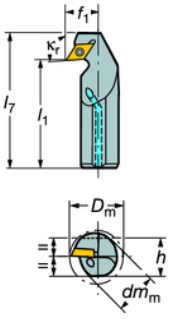
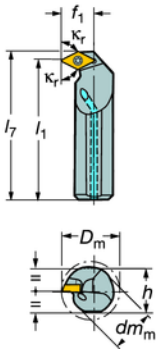
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие (см. на следующей странице)

Расточные оправки

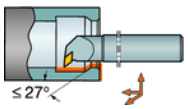
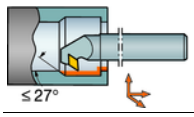
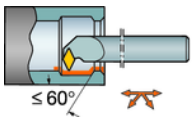
CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

		Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик	Стальной хвостовик	Стальной хвостовик
Цилиндрический хвостовик с лыской		**A...-SDUPR/L**	**E...SDUPR/L**	**A...-SDUPR/L-EX**	**A...-SDXPR/L**
	Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
	Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	-3°	27.5°
					
Max вылет		**4 x dm_m**	**6 x dm_m**	**4 x dm_m**	**4 x dm_m**
Внутренний подвод СОЖ				Обратное растачивание	

DPMT

Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
 ≤ 27°	1/4	**A06M-SDUPR/L 2-E**	.375	.559	.330	.336	6.000			4°	-2°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SDUPR/L 2-E	.500	.681	.392	.460	6.000			6°	-1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		A10R-SDUPR/L 2	.625	.772	.486	.562	8.000			6°	1°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	**E06M-SDUPR 2-E**	.375	.559	.330	.359	6.000	.886		4°	-2°	DPMT 2(1.5)1	0.7
		E10R-SDUPR/L 2	.625	.772	.406	.609	8.000	1.112		6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
	3/8	**A12S-SDUPR/L 3**	.750	.929	.500	.709	10.000			6°	-2°	DPMT 3(2.5)2	2.2
		A16T-SDUPR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000			6°	1°	DPMT 3(2.5)2	2.2
 ≤ 27°	1/4	**A10R-SDUPR/L 2-EX**	.625	.850	.486	.562	8.000		8.476	6°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7
 ≤ 60°	1/4	**A10R-SDXPR/L 2-E**	.625	.850	.486	.562	8.000		8.201	0°	0°	DPMT 2(1.5)1	0.7

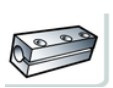
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	1/4	10	.375-.500	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
07	1/4	12-16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20-25	.750-1.000	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

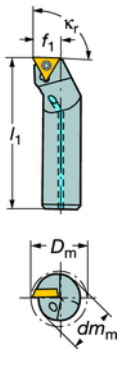
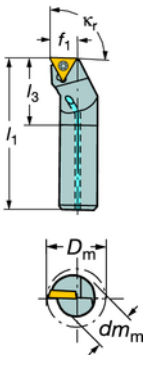
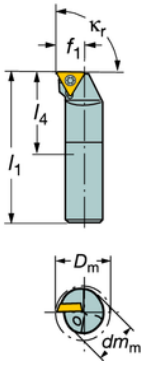
A9 A490 G6 A2  A320 J2

Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

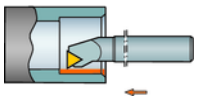
	Стальной хвостовик A...-STFPR/L-R	Твердоспл. хвостовик E...-STFPR/L	Твердосплавный хвостовик с демпфером F...-STFPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°	-1°
			
Max вылет	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**	**10 x dm_m**
	Внутренний подвод СОЖ	**Внутренний подвод СОЖ**	

TPMT

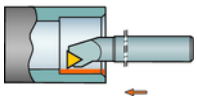
Silent Tools®

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_4	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	A06F-STFPR/L 06-R	6	8.5	4.5	80			0°	-9°	TPMT 06 T1 02	0.6
		A08H-STFPR/L 06-R	8	10	5	100			0°	-8°	TPMT 06 T1 02	0.6
	09	A10K-STFPR/L 09-R	10	13	7	125			0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9
		A12M-STFPR/L 09-R	12	16	9	150			0°	-2°	TPMT 09 02 04	0.9
	11	A12M-STFPR/L 11-R	12	16	9	150			0°	-2°	TPMT 11 03 04	0.9
		A16R-STFPR/L 11-R	16	20	11	200			0°	0°	TPMT 11 03 04	0.9
	16	A20S-STFPR/L 16-R	20	25	13	250			0°	-1°	TPMT 16 T3 08	3.0
	06	E06H-STFPR/L 06-R	6	8.5	4.5	100	13		0°	-9°	TPMT 06 T1 02	0.6
		E08K-STFPR/L 06-R	8	10	5	125	17		0°	-8°	TPMT 06 T1 02	0.6
	09	E10M-STFPR/L 09-R	10	13	7	150	21		0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9
		E12Q-STFPR/L 09-R	12	16	9	180	25		0°	-2°	TPMT 09 02 04	0.9
	11	E12Q-STFPR/L 11-R	12	16	9	180	25		0°	-2°	TPMT 11 03 04	0.9
		E16R-STFPR/L 11-R	16	20	11	200	33		0°	0°	TPMT 11 03 04	0.9
	09	F10M-STFPR/L 09-R	10	13	7	150		60	0°	-4°	TPMT 09 02 04	0.9
		F12Q-STFPR/L 09-R	12	16	9	180		72	0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_4	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	5/32	A04F-STFPR/L 1.2-R	.250	.323	.156	3.250			0°	-10°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000			2°	-8°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	A06M-STFPR/L 1.8-R	.375	.480	.250	6.000			4°	-3.83°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFPR/L 1.8-R	.500	.598	.312	6.000			6°	-2°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	A08M-STFPR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000			6°	-3°	TPMT 221	0.7
		A10R-STFPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000			6°	0°	TPMT 221	0.7
	3/8	A12S-STFPR/L 3-R	.750	.929	.500	10.000			6°	-2°	TPMT 3(2.5)2	2.2
	5/32	E04H-STFPR/L 1.2-R	.250	.335	.156	4.000	.585		0°	-9°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
		E05K-STFPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000	.758		2°	-8°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	E06M-STFPR/L 1.8-R	.375	.480	.250	6.000	.886		4°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
		E08Q-STFPR/L 1.8-R	.500	.598	.312	7.250	.955		6°	-2°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	E08R-STFPR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	.955		6°	-2°	TPMT 221	0.7
		E10R-STFPR/L 2-R	.625	.772	.406	8.000	1.112		6°	0°	TPMT 221	0.7
	7/32	F06M-STFPR 1.8-R	.375	.512	.272	6.000		2.756	0°	-4°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
		F08Q-STFPR 1.8-R	.500	.630	.350	7.250		3.307	0°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

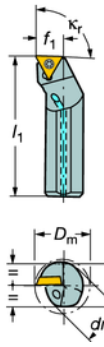
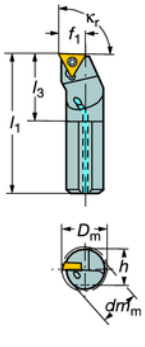
Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие (см. на следующей странице)

A9
A490
G6
A2
A320
J2

Расточные оправки

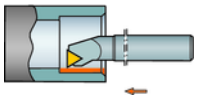
CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской	Стальной хвостовик	Твердоспл. хвостовик
	A...-STFPR/L	**E...-STFPR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°
TPMT		
Max вылет	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**

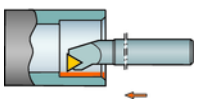
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	Нм[3]
	06	**A06H-STFPR/L 06**	6	8.5	4.5	5	100	0°	-9°	TPMT 06 T1 02	0.6
		A08K-STFPR/L 06	8	10	5	7	125	0°	-8°	TPMT 06 T1 02	0.6
	09	**A10K-STFPR/L 09**	10	13	7	9	125	0°	-3°	TPMT 09 02 04	0.9
		A12M-STFPR/L 09	12	16	9	11	150	0°	-2°	TPMT 09 02 04	0.9
	11	**A12M-STFPR/L 11**	12	16	9	11	150	0°	-2°	TPMT 11 03 04	0.9
		A16R-STFPR/L 11	16	20	11	15	200	0°	0°	TPMT 11 03 04	0.9
	16	**A20S-STFPR/L 16**	20	25	13	18	250	0°	-1°	TPMT 16 T3 08	3.0
		A25T-STFPR/L 16	25	32	17	23	300	0°	1°	TPMT 16 T3 08	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	5/32	**A04F-STFPR/L 1.2**	.250	.323	.156	.210	3.250		0°	-9°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
		A05H-STFPR/L 1.2	.312	.402	.219	.272	4.000		2°	-8°	TPMT 1.2(1.2)0	0.4
	7/32	**A06M-STFPR/L 1.8**	.375	.480	.250	.336	6.000		4°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
		A08M-STFPR/L 1.8	.500	.598	.312	.460	6.000		6°	-2°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	7/32	**E06M-STFPR/L 1.8**	.375	.480	.250	.359	6.000	.886	4°	-3°	TPMT 1.8(1.5)1	0.7
	1/4	**A08M-STFPR/L 2**	.500	.598	.312	.460	6.000		6°	-2°	TPMT 221	0.7
		A10R-STFPR/L 2	.625	.772	.406	.562	8.000		6°	0°	TPMT 221	0.7
	1/4	**E08R-STFPR/L 2**	.500	.598	.312	.484	8.000	.955	6°	-2°	TPMT 221	0.7
	3/8	**A12S-STFPR/L 3**	.750	.929	.500	.709	10.000		6°	-1°	TPMT 3(2.5)2	2.2
		A16T-STFPR/L 3	1.000	1.201	.640	.906	12.000		6°	1°	TPMT 3(2.5)2	2.2

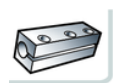
1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	6	.250	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
06	5/32	8	.312	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	10-12	.375-.500	5513 020-47	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	12	.500	5513 020-48	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	16	.625	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	20	.750	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	25	1.000	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)

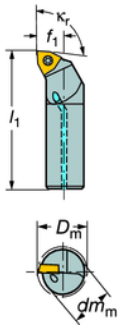
A9 A283 A490 G6 A2  A320 J2

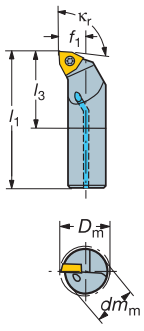
Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик	Стальной хвостовик	Твердосплавный хвостовик
С канавкой для установки во втулке EasyFix	**A...-SWLPR/L**	**E...-SWLPR/L**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

WPMT

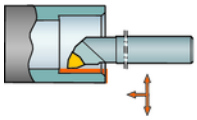




Max вылет	**4 x dm_m**	**6 x dm_m**
Внутренний подвод СОЖ		

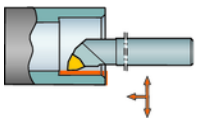
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение



Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	02	**A05F-SWLPR/L 02-R**	5	6.5	4	80		0°	-13°	WPMT 02 01 02	0.6
		A06F-SWLPR/L 02-R	6	8.5	4.5	80		0°	-11°	WPMT 02 01 02	0.6
		A08H-SWLPR/L 02-R	8	10	5	100		0°	-10°	WPMT 02 01 02	0.6
	02	**E05H-SWLPR/L 02-R**	5	7	4	100	11	0°	-13°	WPMT 02 01 02	0.6
		E06H-SWLPR/L 02-R	6	8.5	4.5	100	13	0°	-11°	WPMT 02 01 02	0.6
		E08K-SWLPR/L 02-R	8	10	5	125	17	0°	-10°	WPMT 02 01 02	0.6
	04	**A10K-SWLPR/L 04-R**	10	12	6	125		0°	-7°	WPMT 04 02 04	0.9
		A12M-SWLPR/L 04-R	12	16	9	150		0°	-3°	WPMT 04 02 04	0.9
	04	**E10M-SWLPR/L 04-R**	10	12	6	150	21	0°	-7°	WPMT 04 02 04	0.9
		E12Q-SWLPR/L 04-R	12	16	9	180	25	0°	-3°	WPMT 04 02 04	0.9

Дюймовое исполнение



Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	5/32	**A03F-SWLPR/L 1.2-R**	.188	.260	.126	3.250		0°	-13°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		A04F-SWLPR/L 1.2-R	.250	.323	.156	3.250		0°	-11°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		A05H-SWLPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	4.000		2°	-10°	WPMT 1.2(1)0	
	5/32	**E03H-SWLPR/L 1.2-R**	.188	.260	.126	3.250	.430	0°	-13°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		E04H-SWLPR/L 1.2-R	.250	.323	.156	4.000	.580	0°	-11°	WPMT 1.2(1)0	0.4
		E05K-SWLPR/L 1.2-R	.312	.413	.219	5.000	.760	2°	-10°	WPMT 1.2(1)0	0.4
	1/4	**A06M-SWLPR/L 2-R**	.375	.480	.250	6.000		4°	-6°	WPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SWLPR/L 2-R	.500	.598	.312	6.000		6°	-4°	WPMT 2(1.5)1	0.7
	1/4	**E06M-SWLPR/L 2-R**	.375	.480	.250	6.000	.880	4°	-6°	WPMT 2(1.5)1	0.7
		E08R-SWLPR/L 2-R	.500	.598	.312	8.000	.950	6°	-4°	WPMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

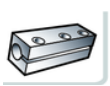
Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
02	5/32	5	.187-.250	5513 020-53	5680 051-01 (6IP)
02	5/32	6-8	.312	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
04	1/4	10	.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
04	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)

A9

A490

G6

A2


A320

J2

Расточные оправки

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

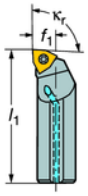
Стальной хвостовик

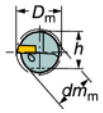
A...SWLPR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°

Главный угол в плане (дюйм.): -5°

WPMT



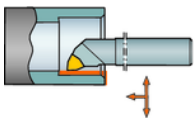


Max вылет **4 x dm_m**

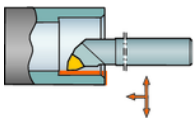
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм[3]
		Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]			
	02	**A06F-SWLPR/L 02**	6	8.5	4.5	5	80	0°	-11°		WPMT 02 01 02	0.6
		A08H-SWLPR/L 02	8	10	5	7	100	0°	-10°		WPMT 02 01 02	0.6
	04	**A10K-SWLPR/L 04**	10	12	6	9	125	0°	-7°		WPMT 04 02 04	0.9
		A12M-SWLPR/L 04	12	16	9	11	150	0°	-3°		WPMT 04 02 04	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	iC	**Код заказа**	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	γ[1]	λ_s[2]			
	5/32	**A04F-SWLPR/L 1.2**	.250	.323	.156	.210	3.250	0°	-11°		WPMT 1.2(1)0	0.4
		A05H-SWLPR/L 1.2	.312	.413	.219	.272	4.000	2°	-10°		WPMT 1.2(1)0	0.4
	1/4	**A06M-SWLPR/L 2**	.375	.480	.250	.336	6.000	4°	-6°		WPMT 2(1.5)1	0.7
		A08M-SWLPR/L 2	.500	.598	.312	.460	6.000	6°	-4°		WPMT 2(1.5)1	0.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m			
	iC	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
02	02	-	.250	5513 020-53	5680 051-01 (6IP)
02	5/32	6-8	.312	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
04	1/4	10	.375	5513 020-21	5680 051-02 (7IP)
04	1/4	12	.500	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)

A9 A490 G6 A2 A320 J2

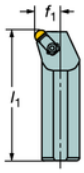
Расточные оправки со стальными хвостовиками

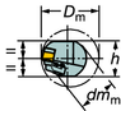
T-Max® , прижим прихватом сверху

Цилиндрический хвостовик с лыской

RNGA
RNG

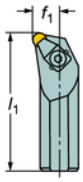
Стальной хвостовик S...-CRSNR/L

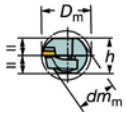




RPG

Стальной хвостовик S...-CRSPR/L

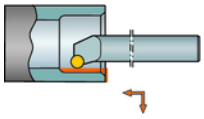


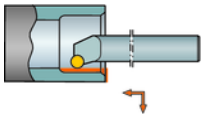


Max вылет 4 x dm_m

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	○	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	12	S40T-CRSNR/L 12-ID	40	70	27	37	300	-6°	-12°	RNGN 12 07 00

Основная область применения	○	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	09	S25T-CRSPR/L 09-ID	25	32	17	23	300	0°	-2°	RPGN 09 03 00

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ○	Прихват	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
09	5412 126-03	3021 010-040 (4.0)	-	-	-
12	5412 125-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97)	5513 013-02	5680 043-14(20IP)

A9

A492

G6

A2

A320

J2

EasyFix

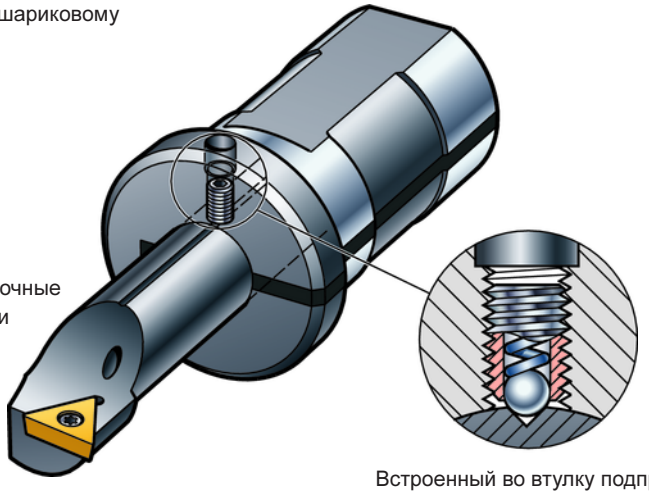
Втулки для цилиндрических оправок

Надежное закрепление оправок с цилиндрическим хвостовиком

EasyFix – это простой и быстрый путь достичь корректного положения режущей кромки относительно высоты оси центров при установке цилиндрических оправок, благодаря подпружиненному шариковому фиксатору.

В пазу втулок размещено силиконовое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом охлаждения.

Во втулки EasyFix можно установить: расточные оправки CoroTurn® 107, CoroTurn® 111, антивибрационные расточные оправки Silent Tools, расточные оправки CoroCut® и CoroCut® MB.



Встроенный во втулку подпружиненный шариковый фиксатор защелкивается в пазу расточной оправки, гарантируя точность установки режущей кромки оправки по высоте центров станка.

Закрепление расточных оправок с помощью втулок Easy Fix™

Токарный станок

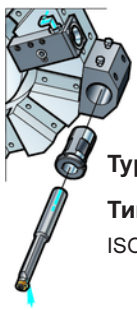
Тип 131

Coromant Capto®

Тип 132L
ISO 9766

Тип 132W
Whistle Notch

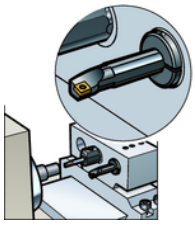
Токарно-револьверный станок



Type 132P

Тип 132L
ISO 9766

Автоматы продольного точения



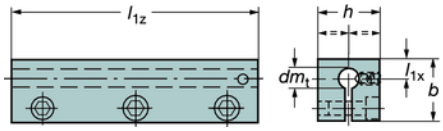
Тип 132N

(Без системы EasyFix)

Втулки EasyFix для закрепеления оправок с цилиндрическим хвостовиком

Втулки для универсальных станков

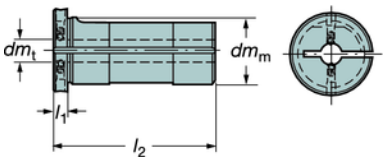
131-



Для оправки диам. dm_t	Код заказа	Размеры, мм l_{1z}	h	b	l_{1x}	Комплектующие Винт	Ключ (мм)
мм		**мм**					
5	**131 -2005-B**	80	20	20	5.5	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
6	**131 -2006-B**	80	20	20	6	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
8	**131 -2008-B**	80	20	20	7	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
10	**131 -2010-B**	80	20	20	7.5	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
12	**131 -2512-B**	80	25	25	9	3212 010-259	174.1-864 (3.0)
16	**131 -2516-B**	80	25	25	10	3212 010-259	174.1-864 (3.0)
20	**131 -3220-B**	100	32	40	12	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)
25	**131 -3225-B**	100	32	40	14.5	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)
дюйм		**дюйм**					
.187	**131 -A1203-B**	3.15	.75	.75	.216	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
.250	**131 -A1204-B**	3.15	.75	.75	.236	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
.312	**131 -A1205-B**	3.15	.75	.75	.276	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
.375	**131 -A1206-B**	3.15	.75	.75	.295	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
.500	**131 -A1608-B**	3.15	1.00	1.00	.354	3212 010-259	174.1-864 (3.0)
.625	**131 -A1610-B**	3.15	1.00	1.00	.394	3212 010-259	174.1-864 (3.0)
.750	**131 -A2012-B**	3.94	1.25	1.25	.453	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)

Цилиндрические втулки, дюймовое исполнение

132P-



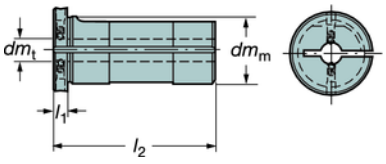
Для оправки диам. dm_t	Код заказа ISO9766	Размеры, дюйм l_1	l_2	dm_m
дюйм		**дюйм**		
.187	**132P -25A03-B**	.197	2.40	.984
.250	**132P -25A04-B**	.197	2.40	.984
.312	**132P -25A05-B**	.197	2.40	.984
.375	**132P -25A06-B**	.197	2.40	.984
.500	**132P -25A08-B**	.197	2.40	.984
.625	**132P -25A10-B**	.197	2.40	.984
.312	**132P -32A05-B**	.197	2.56	1.260
.375	**132P -32A06-B**	.197	2.56	1.260
.500	**132P -32A08-B**	.197	2.56	1.260
.625	**132P -32A10-B**	.197	2.56	1.260
.750	**132P -32A12-B**	.197	2.56	1.260
.187	**132P -160333-B**	.197	3.35	1.000
.250	**132P -160433-B**	.197	3.35	1.000
.312	**132P -160533-B**	.197	3.35	1.000
.375	**132P -160633-B**	.197	3.35	1.000
.500	**132P -160833-B**	.197	3.35	1.000
.625	**132P -161033-B**	.197	3.35	1.000
.312	**132P -200533-B**	.197	3.35	1.250
.375	**132P -200633-B**	.197	3.35	1.250
.500	**132P -200833-B**	.197	3.35	1.250
.625	**132P -201033-B**	.197	3.35	1.250
.750	**132P -201233-B**	.197	3.35	1.250
.375	**132P -240641-B**	.197	4.13	1.500
.500	**132P -240841-B**	.197	4.13	1.500
.625	**132P -241041-B**	.197	4.13	1.500
.750	**132P -241241-B**	.197	4.13	1.500
1.000	**132P -241641-B**	.197	4.13	1.500
.500	**132P -320849-B**	.197	4.92	2.000
.625	**132P -321049-B**	.197	4.92	2.000
.750	**132P -321249-B**	.197	4.92	2.000
1.000	**132P -321649-B**	.197	4.92	2.000

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм (.197-1.000") имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

Втулки EasyFix для закрепеления оправок с цилиндрическим хвостовиком

Цилиндрические втулки, метрическое исполнение

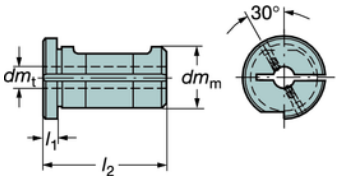
132L-



Для оправки диам. мм	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)			
dm_t	132L-ISO 9766	l_1	l_2	dm_m	
6	132L -2506-B	5	61	25	
8	132L -2508-B	5	61	25	
10	132L -2510-B	5	61	25	
12	132L -2512-B	5	61	25	
16	132L -2516-B	5	61	25	
20	132L -4020-B	5	75	40	
25	132L -4025-B	5	75	40	
dm_t	**132L**	**l_1**	**l_2**	**dm_m**	
5	132L -1205050-B	5	55	19.05	(3/4)
5	132L -2005050-B	5	55	20	
5	132L -2205050-B	5	55	22	
5	132L -1605050-B	5	55	25.4	(1)
6	132L -1206050-B	5	55	19.05	(3/4)
6	132L -2006050-B	5	55	20	
6	132L -2206050-B	5	55	22	
6	132L -1606050-B	5	55	25.4	(1)
8	132L -1208050-B	5	55	19.05	(3/4)
8	132L -2008050-B	5	55	20	
8	132L -2208050-B	5	55	22	
8	132L -1608050-B	5	55	25.4	(1)
10	132L -1210050-B	5	55	19.05	(3/4)
10	132L -2010050-B	5	55	20	
10	132L -2210050-B	5	55	22	
10	132L -1610050-B	5	55	25.4	(1)
12	132L -1212050-B	5	55	19.05	(3/4)
12	132L -2012050-B	5	55	20	
12	132L -2212050-B	5	55	22	
12	132L -1612050-B	5	55	25.4	(1)
16	132L -1616050-B	5	55	25.4	(1)
5	132L -2505085-B	5	85	25	
5	132L -3205085-B	5	85	32	
6	132L -3206085-B	5	85	32	
8	132L -3208085-B	5	85	32	
10	132L -3210085-B	5	85	32	
12	132L -3212085-B	5	85	32	
16	132L -3216085-B	5	85	32	
20	132L -3220085-B	5	85	32	
6	132L -4006105-B	5	105	40	
8	132L -4008105-B	5	105	40	
10	132L -4010105-B	5	105	40	
12	132L -4012105-B	5	105	40	
16	132L -4016105-B	5	105	40	
20	132L -4020105-B	5	105	40	
25	132L -4025105-B	5	105	40	
12	132L -5012125-B	5	125	50	
16	132L -5016125-B	5	125	50	
20	132L -5020125-B	5	125	50	
25	132L -5025125-B	5	125	50	

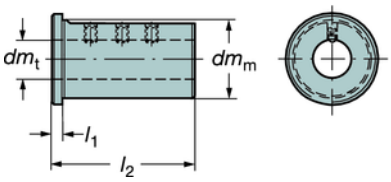
Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм (.197-1.000") имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

Втулки EasyFix для закрепеления оправок с цилиндрическим хвостовиком

132W- (Whistle Notch), метрическое исполнение	Для оправки диам. мм dm_t	Код заказа	Размеры, мм l_1	l_2	dm_m
EasyFix	5	132W-2505-B	5	50	25
	6	132W-2506-B	5	50	25
	8	132W-2508-B	5	50	25
	10	132W-2510-B	5	50	25
	12	132W-2512-B	5	50	25
	16	132W-2516-B	5	50	25
	20	132W-4020-B	5	75	40
	25	132W-4025-B	5	75	40

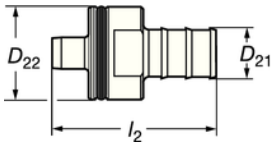
Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм (.197-1.000") имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

Цилиндрические втулки

132N-	Для оправки диам. dm_t	Код заказа	Размеры l_1	l_2	dm_m	Комплектующие Винт	Ключ (мм)
Регулируется винтом (без EasyFix)	мм		мм				
	6	132N-2506	5	61	25	3214 010-356	3021 010-030 (3.0)
	8	132N-2508	5	61	25	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)
	10	132N-2510	5	61	25	3214 010-405	3021 010-040 (4.0)
	12	132N-2512	5	61	25	3214 010-405	3021 010-040 (4.0)
	16	132N-2516	5	61	25	–	–
	20	132N-2520	5	61	25	–	–
	20	132N-4020	5	75	40	3214 010-457	3021 010-050 (5.0)
	25	132N-4025	5	75	40	3214 010-456	3021 010-050 (5.0)
	32	132N-4032	5	75	40	–	–
	Дюймовое исполнение		Дюймовое исполнение				
	.250	132N-25A04	.197	2.402	.984	3214 010-356	3021 010-030 (3.0)
	.312	132N-25A05	.197	2.402	.984	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)
	.375	132N-25A06	.197	2.402	.984	3214 010-405	3021 010-040 (4.0)
	.500	132N-25A08	.197	2.402	.984	3214 010-405	3021 010-040 (4.0)
	.625	132N-25A10	.197	2.402	.984	–	–
	.750	132N-25A12	.197	2.402	.984	–	–
	.750	132N-40A12	.197	2.953	1.575	3214 010-457	3021 010-050 (5.0)
	1.000	132N-40A16	.197	2.953	1.575	3214 010-456	3021 010-050 (5.0)
	1.250	132N-40A20	.197	2.953	1.575	–	–

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-32 мм (.197-1.250") можно установить во втулки 132N

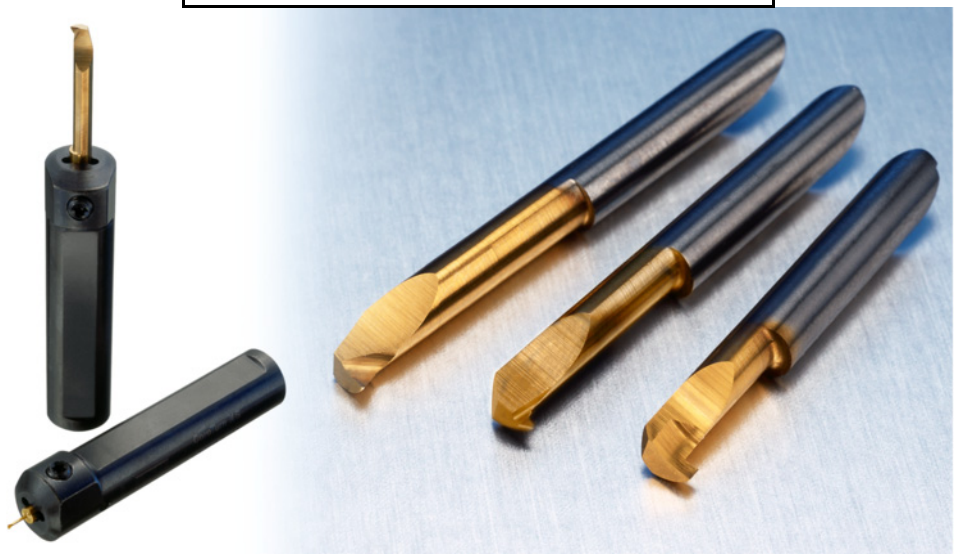
Втулки для подвода СОЖ

	Для оправки диам. dm_m	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{21}	D_{22}	l_2
	мм	**Метрическое исполнение**			
	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
	дюйм	**Дюймовое исполнение**			
	.250	**CS-063-054**	.213	.250	.984
	.312	**CS-079-066**	.260	.312	1.122
	.375	**CS-095-086**	.339	.375	1.122
	.500	**CS-127-086**	.339	.500	1.496
	.625	**CS-159-137**	.539	.625	1.575
	.750	**CS-190-137**	.539	.750	1.575
	1.000	**CS-254-137**	.539	1.000	1.732

CoroTurn® XS

Для внутренних операций мелкоразмерной обработки

Для внутренней токарной обработки, обработки канавок и нарезания резьбы в небольших отверстиях, вплоть до 0.3 мм (.012")



Оснастка CoroTurn® XS

В линейку включены вставки из сплавов GC1025 и H10F для выполнения следующих операций:

- Точение
- Контурная токарная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Обработка профиля полным радиусом
- Обработка фаски перед отрезкой
- Нарезание резьбы

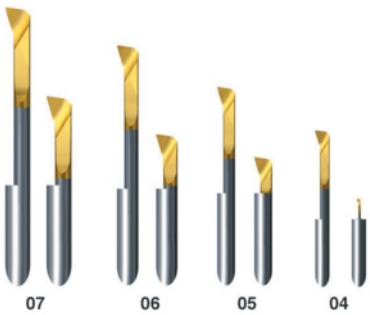
Расточные оправки, адаптированные за счет изменения размеров для большинства станков. В ассортимент оправок CoroTurn® XS входят державки с хвостовиками прямоугольного сечения для работы на станках с подающей цангой, расточные оправки и Coromant Capto® .

CoroTurn® XS для обработки канавок

Все вставки для обработки канавок позволяют получить канавку с плоским дном и острыми углами

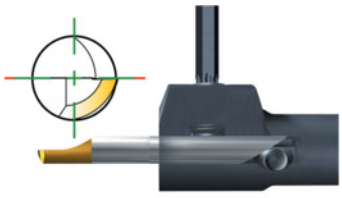
Ассортимент CoroTurn® XS

Программа включает четыре типоразмера вставок



Точность CoroTurn® XS

Резцовые вставки устанавливаются в оправку с высокой точностью, благодаря установочному штифту, который фиксирует пластину в правильном положении



Подача СОЖ в CoroTurm® XS

Конструкция расточных оправок обеспечивает внутренний подвод СОЖ

Система обозначения CoroTurn® XS

Вставки для точения

CXS	04	T	098	A	10	–	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Вставки для обработки канавок

CXS	06	F	100	–	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Вставки 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 (.157")
05 = 5 мм (.197")
06 = 6 мм (.236")
07 = 7 мм (.276")

3 Тип операции

T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
F = Обработка торцевых канавок
G = Обработка канавок
G = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
TH = Резьбонарезание
B = Обратное растачивание

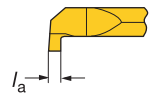
4 Угол в плане (метрич.): (Точение)

Например: 098 = 98°
Угол в плане 98°
Угол в плане (дюйм.) -8°

5 Радиус при вершине, r_ε мм (Точение)

Пример:
10 = 0.1 мм (.004")
15 = 0.15 мм (.006")
20 = 0.2 мм (.008")

6 Ширина вставки, l_a (Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм

7 Шаг, мм (Резьбонарезание)

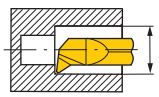
Для метрических резьб: шаг x 100

Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x 10

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

VM = неполный профиль 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Трапецеидальная 30°

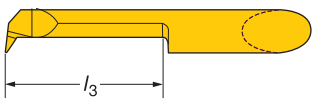
9 Минимальный диаметр расточки, D_m min.



min диаметр отверстия

Пример: 22 = 2.2 мм (.087")

10 Вылет, l_3



Пример: 06 = 6 мм (.236")

11 Исполнение державки (Обработка торцевых канавок)

A = исполнение A

12 Исполнение вставок

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

13 Геометрия

- = Без стружколома
A = Со стружколомом

Система обозначения CoroTurn® XS

Расточные оправки

CXS	A	10	–	04
1	2	3		4

Двусторонние расточные оправки

CXS	A	10	–	04	–	04
1	2	3		4		5

Державки прямоугольного сечения

CXS	–	1010	–	04	F	N
1		6		4	10	7

Оправки Coromant Capto®

C4	–	CXS	–	47	–	04
8		1		9		4

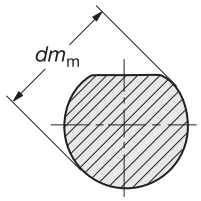
1 Основной код

CXS = CoroTurn® XS

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

3 Диаметр оправки, dm_m



Метрическое исполнение
10 = 10 мм
Дюймовое исполнение
0500 = 1/2"

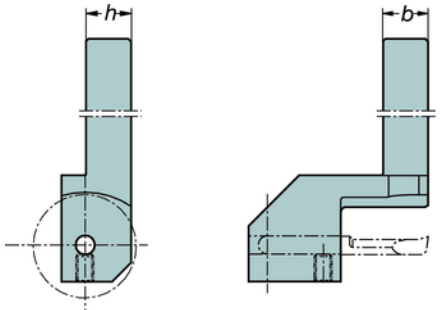
4 Размер пластины

04 = 4 мм (.157")
05 = 5 мм (.197")
06 = 6 мм (.236")
07 = 7 мм (.276")

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 (.394")
b = 10 мм (.394")

7 Исполнение инструмента

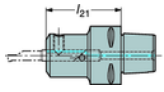
L = Левое исполнение
R = Правое исполнение
N = Нейтральное исполнение

8 Размер соединения Coromant Capto®

C3: D5m = 32 мм (1.260")
C4: D5m = 40 мм (1.575")
C5: D5m = 50 мм (1.968")
C6: D5m = 63 мм (2.480")

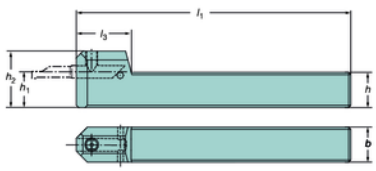
9 Длина оправки Coromant Capto®

l_{21} = 47 мм (1.850")



10 Исполнение

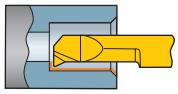
F = 0°

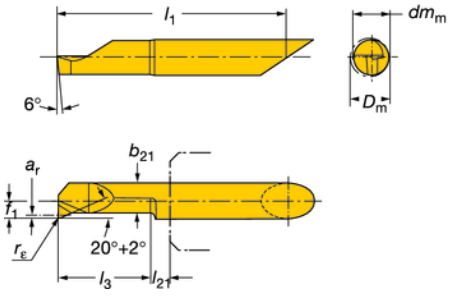


Вставки CoroTurn® XS

Точение

CXS-..T090





Главный угол в плане (метрич.):
90°
Главный угол в плане (дюйм.):
0°
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

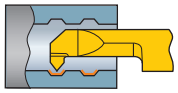
	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M	N	S
																			GC	GC	GC	GC
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	1025	1025
	04	CXS-04T090-15-3212R	0.2	.008	3.2	.126	12	.472	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	29.26	1.152	3	.118	★	★	★	★
		CXS-04T090-15-4215R/L	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	39.26	1.546	3	.118	★	★	★	★
	05	CXS-05T090-20-5210R/L	0.5	.020	5.2	.205	10	.394	0.2	.008	4.2	.165	2.45	.096	32.25	1.270	3	.118	★	★	★	★
		CXS-05T090-20-5215R/L	0.5	.020	5.2	.205	15	.591	0.2	.008	4.2	.165	2.45	.096	37.25	1.466	3	.118	★	★	★	★
		CXS-05T090-20-5220R/L	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.2	.165	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★	★	★
																			P25	M15	N25	S15

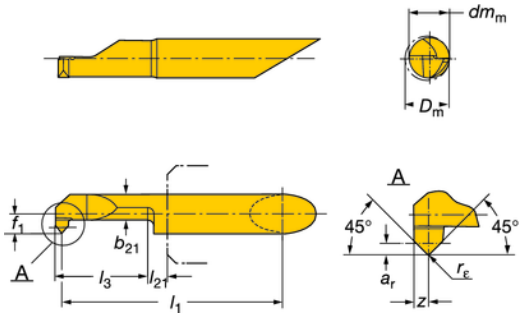
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

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

Точение или профильная обработка

CXS-..T045





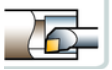
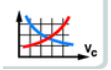
Главный угол в плане (метрич.):
45°
Главный угол в плане (дюйм.):
45°
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M		N		S	
																			GC	GC	-	GC	-	GC	-
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F
	05	CXS-05T045-20-5215R	0.7	.028	5.2	.205	15	.591	0.2	.008	3.75	.148	2.4	.096	37.25	1.466	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-05T045-20-5220R/L	0.7	.028	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	3.75	.148	2.4	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
	06	CXS-06T045-20-6220R	0.7	.028	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	3.95	.156	2.9	.116	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06T045-20-6225R/L	0.7	.028	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	3.95	.156	2.9	.116	47.25	1.860	3	.118	★	★		★		★	
	07	CXS-07T045-20-7220R/L	0.7	.028	7.2	.284	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	3.4	.136	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-07T045-20-7240R/L	0.7	.028	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	4.25	.167	3.4	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★		★		★	
																			P25	M15	M20	N25	N20	S15	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

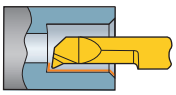
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★= Первый выбор

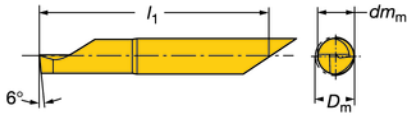
 A346  A499 A525 A3

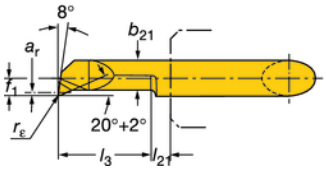
Вставки CoroTurn® XS

Точение

CXS-..T098







Главный угол в плане (метрич.):
98°
Главный угол в плане (дюйм.):
-8°
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

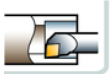
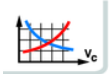
	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M		N		S	
																			GC	GC	-	GC	-	GC	-
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F
	04	CXS-04T098-00-0301R	0.06	.002	0.3	.012	1.2	.047	0	.000	0.19	.008	0.1	.004	27.25	1.073	11.8	.465	★	★		★		★	
		CXS-04T098-00-0401R	0.07	.003	0.4	.016	1.6	.063	0	.000	0.28	.011	0.15	.006	27.25	1.073	11.4	.449	★	★		★		★	
		CXS-04T098-00-0502R	0.08	.003	0.5	.020	2	.079	0	.000	0.37	.015	0.2	.008	27.25	1.073	11	.433	★	★		★		★	
		CXS-04T098-00-0602R	0.09	.004	0.6	.024	2.5	.098	0	.000	0.46	.018	0.25	.010	27.25	1.073	10.5	.413	★	★		★		★	
		CXS-04T098-00-0703R	0.1	.004	0.7	.028	3.5	.138	0	.000	0.55	.022	0.3	.012	27.25	1.073	9.5	.374	★	★		★		★	
		CXS-04T098-00-0804R	0.1	.004	0.8	.032	4	.157	0	.000	0.64	.025	0.35	.014	27.25	1.073	9	.354	★	★		★		★	
		CXS-04T098-00-0905R	0.1	.004	0.9	.035	5	.197	0	.000	0.73	.029	0.4	.016	27.25	1.073	8	.315	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-1004R	0.1	.004	1	.039	4	.157	0.0	.002	0.65	.026	0.45	.018	26.25	1.034	8	.315	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-1006R	0.1	.004	1	.039	6	.236	0.0	.002	0.65	.026	0.45	.018	26.25	1.034	6	.236	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-1706R	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.0	.002	1.05	.041	0.7	.028	26.25	1.034	6	.236	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-1709R	0.2	.008	1.7	.067	9	.354	0.0	.002	1.05	.041	0.7	.028	26.25	1.034	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-2206R	0.2	.008	2.2	.087	6	.236	0.0	.002	1.55	.061	0.95	.037	26.25	1.034	6	.236	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-2209R	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.0	.002	1.55	.061	0.95	.037	26.25	1.034	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-2710R	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.0	.002	2.05	.081	1.2	.047	27.25	1.073	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-2715R	0.2	.008	2.7	.106	15	.591	0.0	.002	2.05	.081	1.2	.047	32.25	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-3215R	0.2	.008	3.2	.126	15	.591	0.0	.002	2.55	.100	1.45	.057	32.25	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-3220R	0.2	.008	3.2	.126	20	.787	0.0	.002	2.55	.100	1.45	.057	37.25	1.466	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-4215R	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.0	.002	3.45	.136	1.95	.077	32.25	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-4220R	0.3	.012	4.2	.165	20	.787	0.0	.002	3.45	.136	1.95	.077	37.25	1.466	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-05-4225R	0.3	.012	4.2	.165	25	.984	0.0	.002	3.45	.136	1.95	.077	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-10-1004L	0.1	.004	1	.039	4	.157	0.1	.004	0.65	.026	0.45	.018	27.25	1.073	8	.315	★	★		★		★	
		CXS-04T098-10-1004R	0.1	.004	1	.039	4	.157	0.1	.004	0.65	.026	0.45	.018	27.25	1.073	8	.315	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-10-1006R	0.1	.004	1	.039	6	.236	0.1	.004	0.65	.026	0.45	.018	27.25	1.073	6	.236	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-10-1706L	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.25	1.073	6	.236	★	★		★		★	
		CXS-04T098-10-1706R	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.25	1.073	6	.236	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-10-1709R/L	0.2	.008	1.7	.067	9	.354	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.25	1.073	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-10-2206R/L	0.2	.008	2.2	.087	6	.236	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.25	1.073	6	.236	★	★		★		★	
		CXS-04T098-10-2209L	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.25	1.073	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-10-2209R	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.25	1.073	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-10-2213R/L	0.2	.008	2.2	.087	13	.512	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	32.25	1.270	5	.197	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-2710L	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.1	.006	2.05	.081	1.2	.047	27.26	1.073	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-2710R	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.1	.006	2.05	.081	1.2	.047	27.26	1.073	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-15-2715R/L	0.2	.008	2.7	.106	15	.591	0.1	.006	2.05	.081	1.2	.047	32.26	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-3210L	0.2	.008	3.2	.126	10	.394	0.1	.006	2.55	.100	1.45	.057	27.26	1.073	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-3210R	0.2	.008	3.2	.126	10	.394	0.1	.006	2.55	.100	1.45	.057	27.26	1.073	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-15-3215R/L	0.2	.008	3.2	.126	15	.591	0.1	.006	2.55	.100	1.45	.057	32.26	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-3220R/L	0.2	.008	3.2	.126	20	.787	0.1	.006	2.55	.100	1.45	.057	37.26	1.467	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-4210R/L	0.3	.012	4.2	.165	10	.394	0.1	.006	3.45	.136	1.95	.077	27.26	1.073	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-4215L	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.1	.006	3.45	.136	1.95	.077	32.26	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-4215R	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.1	.006	3.45	.136	1.95	.077	32.26	1.270	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-04T098-15-4220R/L	0.3	.012	4.2	.165	20	.787	0.1	.006	3.45	.136	1.95	.077	37.26	1.467	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04T098-15-4225R/L	0.3	.012	4.2	.165	25	.984	0.1	.006	3.45	.136	1.95	.077	43.26	1.703	3	.118	★	★		★		★	
																			P25	M15	M20	N25	N20	S15	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

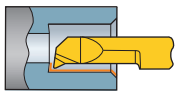
★= Первый выбор

Продолжение...

 A346  A499 A525 A3

Вставки CoroTurn® XS

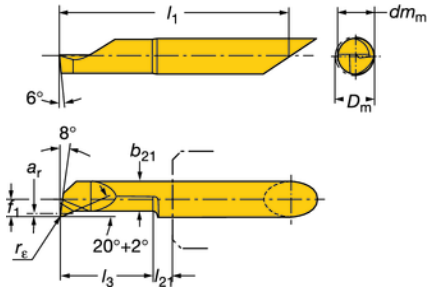
Точение



Главный угол в плане (метрич.):
98°
Главный угол в плане (дюйм.):
-8°

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

CXS-..T098



Показано правое исполнение

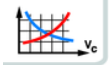
... Продолжение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M		N		S	
																			GC	GC	-	GC	-	GC	-
	dm_m	**Код заказа**	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F
	05	**CXS-05T098-05-5220R**	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.0	.002	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-05T098-05-5230R	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.0	.002	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-05T098-20-5210R/L	0.5	.020	5.2	.205	10	.394	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	32.25	1.270	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-05T098-20-5220R/L	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-05T098-20-5225R/L	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-05T098-20-5230R/L	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★	★		★		★	
	06	**CXS-06T098-20-6215R/L**	0.5	.020	6.2	.244	15	.591	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	37.25	1.466	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06T098-20-6220L	0.5	.020	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	42.25	1.663	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06T098-20-6220R	0.5	.020	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	42.25	1.663	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-06T098-20-6225R/L	0.5	.020	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	47.25	1.860	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06T098-20-6230R/L	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06T098-20-6235R/L	0.5	.020	6.2	.244	35	1.378	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	57.25	2.254	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06T098-20-6240R	0.5	.020	6.2	.244	40	1.575	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	62.25	2.451	3	.118	★	★		★		★	
	07	**CXS-07T098-20-7225L**	0.5	.020	7.2	.284	25	.984	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	47.25	1.860	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-07T098-20-7225R	0.5	.020	7.2	.284	25	.984	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	47.25	1.860	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
		CXS-07T098-20-7230R	0.5	.020	7.2	.284	30	1.181	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	52.25	2.057	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-07T098-20-7240L	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-07T098-20-7240R	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-07T098-20-7245R/L	0.5	.020	7.2	.284	45	1.772	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	67.25	2.648	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-07T098-20-7250R	0.5	.020	7.2	.284	50	1.968	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	72.25	2.844	3	.118	★	★		★		★	
																			P25	M15	M20	N25	N20	S15	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

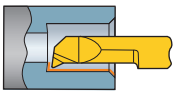
★= Первый выбор

A346  A499 A525 A3

Вставки CoroTurn® XS

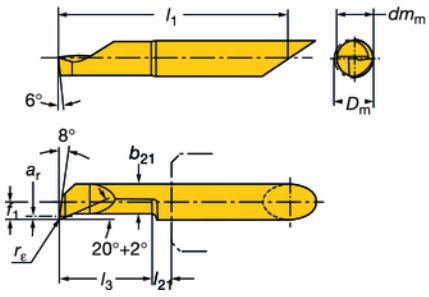
Точение

Со стружколомающей геометрией



Главный угол в плане (метрич.):
98°
Главный угол в плане (дюйм.):
-8°
Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05 (+.002/-0)
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

CXS-..T098

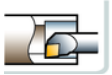
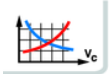


Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M	N	S
																			GC	GC	GC	GC
	dm_m	**Код заказа**	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	1025	1025
	04	**CXS-04T098A20-4215R**	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.2	.008	3.45	.136	1.95	.077	32.25	1.270	3	.118	★	★	★	★
	05	**CXS-05T098A20-5225R**	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★	★	★
	06	**CXS-06T098A20-6230R**	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★
	07	**CXS-07T098A20-7240R**	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★	★	★	★
																			P25	M15	N25	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

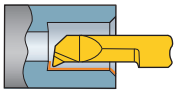
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★= Первый выбор

 A345
A344
 A499
A423
J2

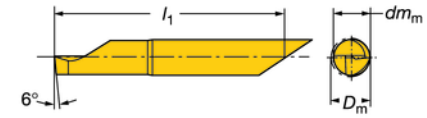
Вставки CoroTurn® XS

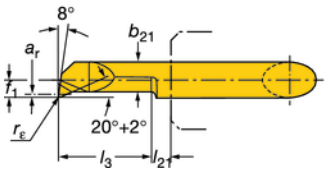
Точение

Для материалов высокой твердости



CXS-..T098





Главный угол в плане (метрич.):
98°
Главный угол в плане (дюйм.):
-8°
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (± .0008)
l_1= ±0.02 (± .0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

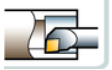
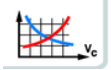
Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										H CB 7015
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	
	04	CXS-04T098-10-1706R	0.2	.008	1.7	.067	6	.236	0.1	.004	1.05	.041	0.7	.028	27.25	1.073	6	.236	★
		CXS-04T098-10-2209R	0.2	.008	2.2	.087	9	.354	0.1	.004	1.55	.061	0.95	.037	27.25	1.073	4	.157	★
		CXS-04T098-15-2710R	0.2	.008	2.7	.106	10	.394	0.15	.006	2.05	.081	1.2	.047	27.26	1.073	3	.118	★
		CXS-04T098-15-3215R	0.2	.008	3.2	.126	15	.591	0.15	.006	2.55	.100	1.45	.057	32.26	1.270	3	.118	★
		CXS-04T098-15-3715R	0.2	.008	3.7	.146	15	.591	0.15	.006	3.05	.120	1.7	.067	32.25	1.270	3	.118	★
		CXS-04T098-15-4210R	0.3	.012	4.2	.165	10	.394	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	27.26	1.073	3	.118	★
		CXS-04T098-15-4215R	0.3	.012	4.2	.165	15	.591	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	32.26	1.270	3	.118	★
		CXS-04T098-15-4220R	0.3	.012	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	37.26	1.467	3	.118	★
		CXS-04T098-15-4225R	0.3	.012	4.2	.165	25	.984	0.15	.006	3.45	.136	1.95	.077	43.26	1.703	3	.118	★
	05	CXS-05T098-20-5210R	0.5	.020	5.2	.205	10	.394	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	32.25	1.270	3	.118	★
		CXS-05T098-20-5220R	0.5	.020	5.2	.205	20	.787	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	42.25	1.663	3	.118	★
		CXS-05T098-20-5225R	0.5	.020	5.2	.205	25	.984	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★
		CXS-05T098-20-5230R	0.5	.020	5.2	.205	30	1.181	0.2	.008	4.25	.167	2.45	.096	57.25	2.254	3	.118	★
	06	CXS-06T098-20-6215R	0.5	.020	6.2	.244	15	.591	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	37.25	1.466	3	.118	★
		CXS-06T098-20-6220R	0.5	.020	6.2	.244	20	.787	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	42.25	1.663	3	.118	★
		CXS-06T098-20-6225R	0.5	.020	6.2	.244	25	.984	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	47.25	1.860	3	.118	★
		CXS-06T098-20-6230R	0.5	.020	6.2	.244	30	1.181	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★
		CXS-06T098-20-6240R	0.5	.020	6.2	.244	40	1.575	0.2	.008	5.25	.207	2.95	.116	62.25	2.451	3	.118	★
	07	CXS-07T098-20-7225R	0.5	.020	7.2	.284	25	.984	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	47.25	1.860	3	.118	★
		CXS-07T098-20-7230R	0.5	.020	7.2	.284	30	1.181	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	57.25	2.254	3	.118	★
		CXS-07T098-20-7240R	0.5	.020	7.2	.284	40	1.575	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	62.25	2.451	3	.118	★
		CXS-07T098-20-7250R	0.5	.020	7.2	.284	50	1.968	0.2	.008	6.25	.246	3.45	.136	72.25	2.844	3	.118	★
																			H15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение

★= Первый выбор

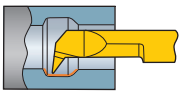
 A346  A499 A525 A3

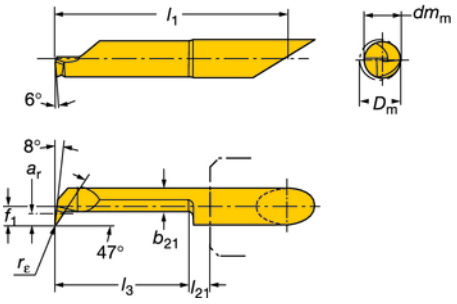
Вставки CoroTurn® XS

Контурная обработка

Вставки с увеличенным размером f_1

CXS-..TE98 Контурная обработка





Главный угол в плане (метрич.):
98°
Главный угол в плане (дюйм.):
-8°
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

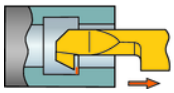
	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M		N		S	
																			GC	GC	-	GC	-	GC	-
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F
	04	CXS-04TE98-15-4220L	0.8	.032	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	2.95	.116	1.95	.077	37.26	1.467	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-04TE98-15-4220R	0.8	.032	4.2	.165	20	.787	0.15	.006	2.95	.116	1.95	.077	37.26	1.467	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
	05	CXS-05TE98-15-5225L	1	.039	5.2	.205	25	.984	0.15	.006	3.75	.148	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-05TE98-15-5225R	1	.039	5.2	.205	25	.984	0.15	.006	3.75	.148	2.45	.096	47.25	1.860	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
	06	CXS-06TE98-15-6230L	1.8	.071	6.2	.244	30	1.181	0.15	.006	3.95	.156	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★		★		★	
		CXS-06TE98-15-6230R	1.8	.071	6.2	.244	30	1.181	0.15	.006	3.95	.156	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★	☆	★	☆	★	☆
																			P25	M15	M20	N25	N20	S15	S15

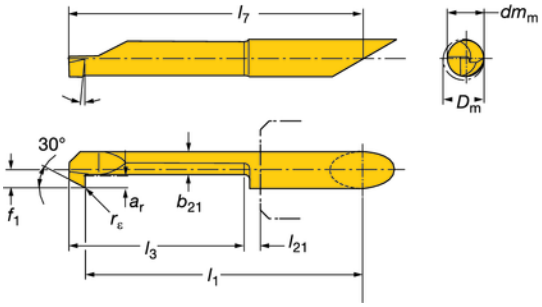
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

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

Обратное растачивание

B090





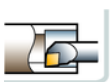
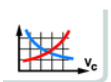
Главный угол в плане (метрич.):
90°
Главный угол в плане (дюйм.):
0°
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм										P	M	N	S
																			GC	GC	GC	GC
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	1025	1025
	04	CXS-04B090-15-4225R	0.8	.032	4.2	.165	25	.984	0.15	.006	2.6	.102	1.95	.077	40.66	1.601	3	.118	★	★	★	★
	05	CXS-05B090-15-5230R	1	.039	5.2	.205	30.3	1.193	0.15	.006	3.8	.150	2.45	.096	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★
	06	CXS-06B090-15-6230R	1.8	.071	6.2	.244	30.3	1.193	0.15	.006	4	.157	2.95	.116	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★
	07	CXS-07B090-15-7230R	2.5	.098	7.2	.284	30.3	1.193	0.15	.006	4.3	.169	3.45	.136	52.25	2.057	3	.118	★	★	★	★
																			P25	M15	N25	S15

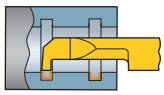
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

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

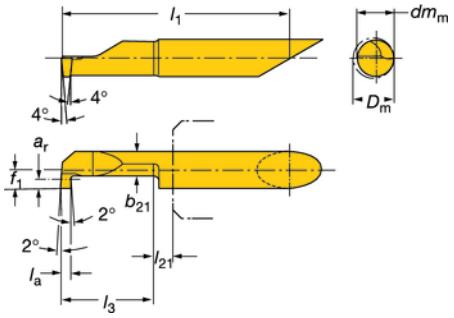
 A346  A499 A525 A3

Вставки CoroTurn® XS

Обработка канавок



CXS-..G



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

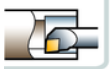
Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S
																			GC	GC	GC	GC
	dm_m	**Код заказа**	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	1025	1025
	04	CXS-04G078-4210R	0.8	.032	4.2	.165	0.78	.031	10	.394	2.95	.116	1.95	.077	27.4	1.079	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G078-4215R/L	0.8	.032	4.2	.165	0.78	.031	15	.591	2.95	.116	1.95	.077	32.5	1.280	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G078-4220R	0.8	.032	4.2	.165	0.78	.031	20	.787	2.95	.116	1.95	.077	37.6	1.480	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G100-4210R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	10	.394	2.95	.116	1.95	.077	27.3	1.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G100-4215R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	15	.591	2.95	.116	1.95	.077	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04G100-4220R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	20	.787	2.95	.116	1.95	.077	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
	05	CXS-05G078-5210R	1	.039	5.2	.205	0.78	.031	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G078-5220R/L	1	.039	5.2	.205	0.78	.031	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G078-5230R	1	.039	5.2	.205	0.78	.031	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G100-5210R	1	.039	5.2	.205	1	.039	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G100-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1	.039	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G100-5230R	1	.039	5.2	.205	1	.039	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G117-5210R	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G117-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G117-5230R	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5210R	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5215R/L	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	15	.591	3.75	.148	2.45	.096	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G150-5230R	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G157-5210R	1	.039	5.2	.205	1.57	.062	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G157-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.57	.062	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G157-5230R	1	.039	5.2	.205	1.57	.062	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G198-5210R	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G198-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G198-5230R	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G200-5210R	1	.039	5.2	.205	2	.079	10	.394	3.75	.148	2.45	.096	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G200-5220R/L	1	.039	5.2	.205	2	.079	20	.787	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05G200-5230R	1	.039	5.2	.205	2	.079	30	1.181	3.75	.148	2.45	.096	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
	06	CXS-06G078-6210R	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G078-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G078-6225R	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G078-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	0.78	.031	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6215L	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G100-6235R	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6225R	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G117-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6215L	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06G150-6235R	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆
																			P25	M15	N25	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

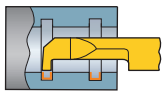
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Продолжение...

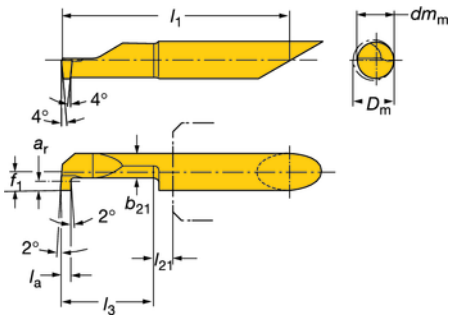
 A346 A499 A525 A3

Вставки CoroTurn® XS

Обработка канавок



CXS-..G



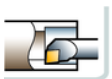
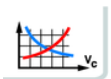
Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05/-0 (+.002/-0)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05 (+.002/-0)
... Продолжение

Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S	H
																			GC	GC	GC	GC	CB
	dm_m	Код заказа	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	1025	1025	1025	1025	7015
	06	CXS-06G157-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G157-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G157-6225R	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G157-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.57	.062	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G198-6210R	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G198-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G198-6225R	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G198-6235R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	35	1.378	3.95	.156	2.95	.116	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G200-6210R	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	10	.394	3.95	.156	2.95	.116	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G200-6215R/L	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-06G200-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	25	.984	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
	07	CXS-07G078-7210R	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G078-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G078-7225R	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G078-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	0.78	.031	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G100-7210R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G100-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G100-7225R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G100-7235R	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G117-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G117-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G117-7225R	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G117-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G150-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G150-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G150-7225R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G150-7235R	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G157-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G157-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G157-7225R	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G157-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.57	.062	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G198-7210R	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.4	1.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G198-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.5	1.476	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G198-7225R	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G198-7235R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.8	2.276	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G200-7210R	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	10	.394	4.25	.167	3.45	.136	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G200-7215R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	15	.591	4.25	.167	3.45	.136	37.3	1.468	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G200-7225R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	25	.984	4.25	.167	3.45	.136	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆	
		CXS-07G200-7235R	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	35	1.378	4.25	.167	3.45	.136	57.3	2.256	3	.118	☆	☆	☆	☆	
																			P25	M15	N25	S15	H10

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

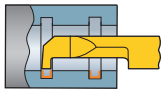
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

 A346
 A499
A525
A3

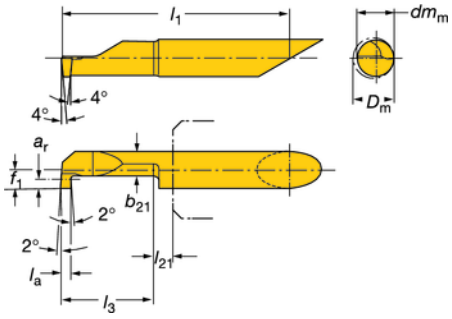
Вставки CoroTurn® XS

Обработка канавок

Для материалов высокой твердости



CXS-..G

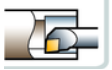
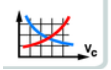


Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05/-0 (+.002/-0)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм								H
	dm_m	Код заказа	l_a мм	l_a дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	CB 7015
	06	CXS-06G100-6215R	1	.039	1.8	.071	6.2	.244	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	★
		CXS-06G150-6215R	1.5	.059	1.8	.071	6.2	.244	15	.591	3.95	.156	2.95	.116	37.3	1.468	3	.118	★
																			H10

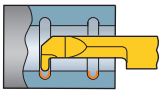
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение
★= Первый выбор

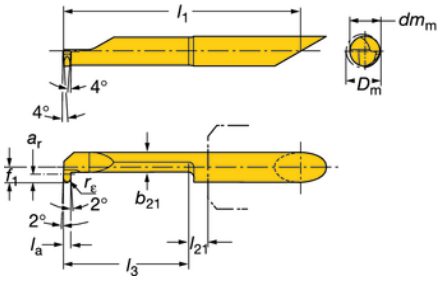
 A346  A499 A525 A3

Вставки CoroTurn® XS

Профильная обработка



CXS-..R

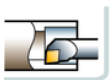
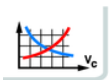


Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05 (+.002/-0)
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05 (+.002/-0)

	Размер вставки[1]		Параметры для выбора, мм, дюйм								Размеры, мм, дюйм										P	M	N	S
			a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_{21} мм	b_{21} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	GC 1025	GC 1025	GC 1025	GC 1025
	dm_m	Код заказа																						
	04	CXS-04R058-4215R	0.8	.032	4.2	.165	1.17	.046	15	.591	0.58	.023	2.95	.116	2.45	.096	32.5	1.280	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-04R100-4215R/L	0.8	.032	4.2	.165	1	.039	15	.591	0.5	.020	2.95	.116	1.95	.077	32.3	1.272	3	.118	☆	☆	☆	☆
	05	CXS-05R058-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.17	.046	20	.787	0.58	.023	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05R081-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.63	.064	20	.787	0.81	.032	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05R099-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1.98	.078	20	.787	0.99	.039	3.75	.148	2.45	.096	42.5	1.673	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05R100-5220R/L	1	.039	5.2	.205	1	.039	20	.787	0.5	.020	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05R150-5220R	1	.039	5.2	.205	1.5	.059	20	.787	0.75	.030	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-05R200-5220R	1	.039	5.2	.205	2	.079	20	.787	1	.039	3.75	.148	2.45	.096	42.3	1.665	3	.118	☆	☆	☆	☆
	06	CXS-06R058-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.17	.046	25	.984	0.58	.023	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06R081-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.63	.064	25	.984	0.81	.032	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06R099-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.98	.078	25	.984	0.99	.039	3.95	.156	2.95	.116	47.6	1.874	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06R100-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1	.039	25	.984	0.5	.020	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06R150-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	1.5	.059	25	.984	0.75	.030	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-06R200-6225R/L	1.8	.071	6.2	.244	2	.079	25	.984	1	.039	3.95	.156	2.95	.116	47.3	1.862	3	.118	☆	☆	☆	☆
	07	CXS-07R058-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.17	.046	30	1.181	0.58	.023	4.25	.167	3.45	.136	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-07R081-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.63	.064	30	1.181	0.81	.032	4.25	.167	3.45	.136	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-07R099-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.98	.078	30	1.181	0.99	.039	4.25	.167	3.45	.136	52.7	2.075	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-07R100-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1	.039	30	1.181	0.5	.020	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-07R150-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	1.5	.059	30	1.181	0.75	.030	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
		CXS-07R200-7230R/L	2.5	.098	7.2	.284	2	.079	30	1.181	1	.039	4.25	.167	3.45	.136	52.3	2.059	3	.118	☆	☆	☆	☆
																					P25	M15	N25	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

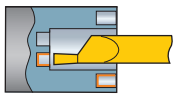
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

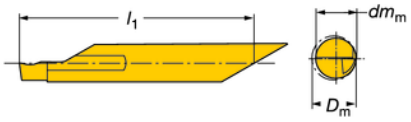
 A346  A499 A524 A3

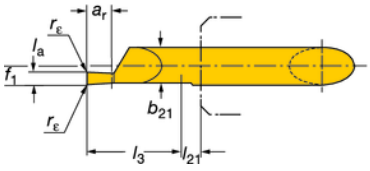
Вставки CoroTurn® XS

Обработка торцевых канавок

CXS-..F







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

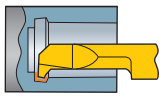
	Размер вставки[1]	Параметры для выбора, мм, дюйм					Размеры, мм, *дюйм*					P	M	N	S
												GC 1025	GC 1025	GC 1025	GC 1025
	dm_m	l_a	a_r max	D_m min	l_3	**Код заказа**	b_{21}	f_1	l_1	l_{21}	r_ε				
	06	1	2	6.2	15	**CXS-06F100-6215AR/L**	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.039	*.079*	*.244*	*.591*		*.236*	*.116*	*1.468*	*.118*	*.006*				
		1.5	3	6.2	15	**CXS-06F150-6215AR/L**	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.059	*.118*	*.244*	*.591*		*.236*	*.116*	*1.468*	*.118*	*.006*				
		2	4	6.2	15	**CXS-06F200-6215AR/L**	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.079	*.157*	*.244*	*.591*		*.236*	*.116*	*1.468*	*.118*	*.006*				
		2.5	5	6.2	15	**CXS-06F250-6215AR/L**	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.098	*.197*	*.244*	*.591*		*.236*	*.116*	*1.468*	*.118*	*.006*				
		3	6	6.2	15	**CXS-06F300-6215AR/L**	6	2.95	37.3	3	0.15	☆	☆	☆	☆
		.118	*.236*	*.244*	*.591*		*.236*	*.116*	*1.468*	*.118*	*.006*				
												P25	M15	N25	S15

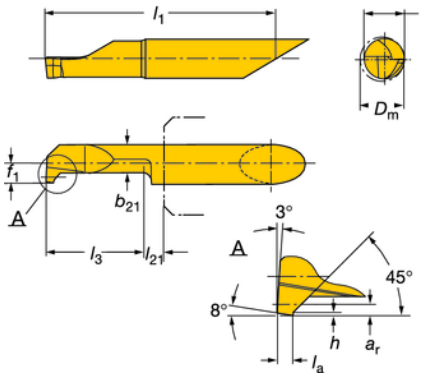
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Фаска под отрезку

CXS-..GX





Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05/-0 (+ .002/-0)

l_1= +/-0.02 (± .0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]	Параметры для выбора, мм, дюйм					Размеры, мм, *дюйм*					P	M	N	S
												GC 1025	GC 1025	GC 1025	GC 1025
	dm_m	l_a	a_r max	D_m min	l_3	**Код заказа**	b_{21}	f_1	h	l_1	l_{21}				
	05	1	0.7	5.2	15	**CXS-05GX100-5215R/L**	3.75	2.45	0.2	37.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	*.028*	*.205*	*.591*		*.148*	*.096*	*.008*	*1.468*	*.118*				
		1	0.7	5.2	20	**CXS-05GX100-5220R**	3.75	2.45	0.2	42.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	*.028*	*.205*	*.787*		*.148*	*.096*	*.008*	*1.665*	*.118*				
		1	0.7	5.2	25	**CXS-05GX100-5225R/L**	3.75	2.45	0.2	47.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	*.028*	*.205*	*.984*		*.148*	*.096*	*.008*	*1.862*	*.118*				
		1	0.7	5.2	30	**CXS-05GX100-5230R**	3.75	2.45	0.2	52.3	3	☆	☆	☆	☆
		.039	*.028*	*.205*	*1.181*		*.148*	*.096*	*.008*	*2.059*	*.118*				
												P25	M15	N25	S15

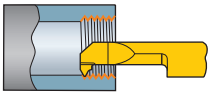
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

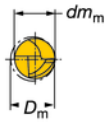
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A346
A499
A524
A3

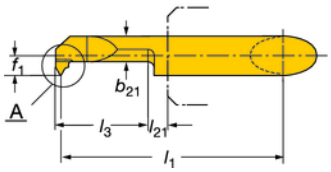
Вставки CoroTurn® XS

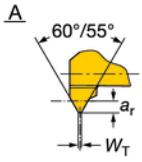
Резьбонарезание

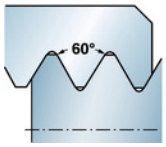
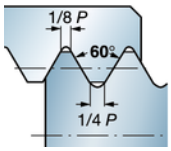
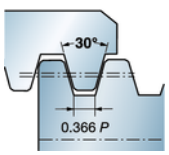




Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05 (+.002/-0)
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05 (+.002/-0)



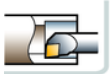


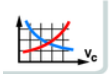
	Размер вставки[1]	Шаг				Размеры, мм, *дюйм*								P	M	N	S
														GC	GC	GC	GC
	dm_m	мм	Ниток/ дюйм min	Ниток/ дюйм max	Код заказа	a_r max	b_{21}	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_{21}	W_T	1025	1025	1025	1025
					**V-профиль 60°**												
	04	0.5	48	56	CXS-04TH050VM-4215R/L	0.27	2.95	4.2	1.95	32.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆
						.011	*.116*	*.165*	*.077*	*1.272*	*.591*	*.118*	*.002*				
	05	0.5	48	56	CXS-05TH050VM-5215R	0.27	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆
						.011	*.148*	*.205*	*.096*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.002*				
		0.75	36	40	CXS-05TH070VM-5115R	0.4	3.65	5.1	2.35	37.3	15	3	0.09	☆	☆	☆	☆
						.016	*.144*	*.201*	*.092*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.004*				
		1	29	28	CXS-05TH100VM-4815R/L	0.55	3.55	4.8	2.25	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆
						.022	*.140*	*.189*	*.089*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.005*				
	06	1	29	28	CXS-06TH100VM-6215L	0.55	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆
						.022	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.005*				
					CXS-06TH100VM-6215R	0.55	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆
						.022	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.005*				
		1.25	18	20	CXS-06TH125VM-6215R/L	0.68	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.15	☆	☆	☆	☆
						.027	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.006*				
		1.5	18	20	CXS-06TH150VM-6215L	0.81	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆
						.032	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.007*				
					CXS-06TH150VM-6215R	0.81	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆
						.032	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.007*				
					**Метрическая 60°**												
	04	0.5			CXS-04TH050MM-4215R	0.27	3.45	4.2	1.95	32.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆
						.011	*.136*	*.165*	*.077*	*1.272*	*.591*	*.118*	*.002*				
		0.7			CXS-04TH070MM-4215R	0.38	3.25	4.2	1.9	32.3	15	3	0.08	☆	☆	☆	☆
						.015	*.128*	*.165*	*.075*	*1.272*	*.591*	*.118*	*.003*				
		0.8			CXS-04TH080MM-4015R	0.43	3	4	1.85	32.3	15	3	0.1	☆	☆	☆	☆
						.017	*.118*	*.157*	*.073*	*1.272*	*.591*	*.118*	*.004*				
	05	0.5			CXS-05TH050MM-5215R	0.27	4.45	5.2	2.45	37.3	15	3	0.06	☆	☆	☆	☆
						.011	*.175*	*.205*	*.096*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.002*				
		0.75			CXS-05TH075MM-5115R	0.41	4.15	5.1	2.4	37.3	15	3	0.09	☆	☆	☆	☆
						.016	*.163*	*.201*	*.094*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.004*				
		1			CXS-05TH100MM-4815R	0.54	3.55	4.8	2.25	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆
						.021	*.140*	*.189*	*.089*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.005*				
	06	1			CXS-06TH100MM-6215R	0.54	5.05	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	☆	☆	☆	☆
						.021	*.199*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.005*				
		1.25			CXS-06TH125MM-6215R	0.68	4.8	6.2	2.95	37.3	15	3	0.15	☆	☆	☆	☆
						.027	*.189*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.006*				
		1.5			CXS-06TH150MM-6215R	0.81	4.5	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	☆	☆	☆	☆
						.032	*.177*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.007*				
		1.75			CXS-06TH175MM-6215R	0.95	4.3	6.2	2.95	37.3	15	3	0.21	☆	☆	☆	☆
						.037	*.169*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.008*				
		2			CXS-06TH200MM-6215R	1.08	4.1	6.2	2.95	37.3	15	3	0.25	☆	☆	☆	☆
						.042	*.161*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*.010*				
					**Трапецеидальная 30°**												
	06	1.5			CXS-06TH150TR-6220R	0.9	4.9	6.2	2.95	37.6	20	3	0.47	☆	☆	☆	☆
						.035	*.193*	*.244*	*.116*	*1.480*	*.787*	*.118*	*.019*				
		2			CXS-06TH200TR-6220R	1.25	4.55	6.2	2.95	37.6	20	3	0.6	☆	☆	☆	☆
						.049	*.179*	*.244*	*.116*	*1.480*	*.787*	*.118*	*.024*				
	07	3			CXS-07TH300TR-7230R	1.75	4.55	7.2	3.45	52.25	30	3	0.96	☆	☆	☆	☆
						.069	*.179*	*.284*	*.136*	*2.057*	*1.181*	*.118*	*.038*				
														P25	M15	N25	S15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Продолжение ...

 A346

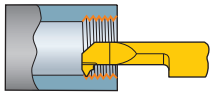
 A499

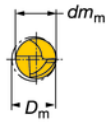
A524

A3

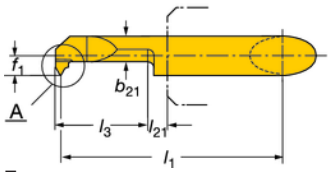
Вставки CoroTurn® XS

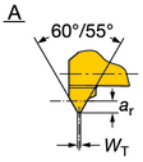
Резьбонарезание



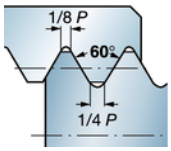
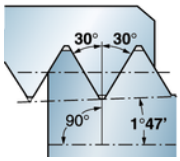
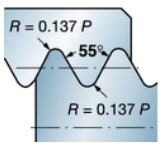


Допуск, мм (дюйм):
l_a= +0.05 (+.002/-0)
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)
... Продолжение



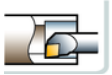
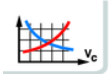


Показано правое исполнение

	Размер вставки[1]	Шаг			Размеры, мм, *дюйм*									P	M	N	S	H
														GC	GC	GC	GC	CB
	dm_m	мм	TPI	**Код заказа**	a_r max	b_{21}	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_{21}	W_T	r_ε	1025	1025	1025	1025	7015
				UN 60°														
	04		32	**CXS-04TH320UN-4015R**	0.43	2.95	4	1.85	32.3	15	3	0.1		☆	☆	☆	☆	
					.017	.116	.157	.073	1.272	.591	.118	.004						
			28	**CXS-04TH280UN-4015R**	0.49	2.95	4	1.85	32.3	15	3	0.11		☆	☆	☆	☆	
					.019	.116	.157	.073	1.272	.591	.118	.004						
			24	**CXS-04TH240UN-4215R**	0.57	3.05	4.2	1.95	32.3	15	3	0.13		☆	☆	☆	☆	
					.022	.120	.165	.077	1.272	.591	.118	.005						
	05		20	**CXS-05TH200UN-5215R**	0.69	3.95	5.2	2.45	37.3	15	3	0.16		☆	☆	☆	☆	
					.027	.156	.205	.096	1.468	.591	.118	.006						
	06		18	**CXS-06TH180UN-6215R**	0.76	4.85	6.2	2.45	37.3	15	3	0.18		☆	☆	☆	☆	
					.030	.191	.244	.096	1.468	.591	.118	.007						
			16	**CXS-06TH160UN-6215R**	0.86	4.75	6.2	2.95	37.3	15	3	0.2		☆	☆	☆	☆	
					.034	.187	.244	.116	1.468	.591	.118	.008						
				**NPT 60°**														
	06		27	**CXS-06TH27NT-6215R**	1	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3	0.07		☆	☆	☆	☆	
					.039	.156	.244	.116	1.468	.591	.118	.003						
			18	**CXS-06TH18NT-6215R/L**	1.35	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3	0.1		☆	☆	☆	☆	
					.053	.156	.244	.116	1.468	.591	.118	.004						
				**Whitworth 55°**														
	05		28	**CXS-05TH28WH-5215R**	0.58	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3		0.12	☆	☆	☆	☆	
					.023	.148	.205	.096	1.468	.591	.118		.005					
			26	**CXS-05TH26WH-5215R**	0.62	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3		0.13	☆	☆	☆	☆	
					.024	.148	.205	.096	1.468	.591	.118		.005					
			24	**CXS-05TH24WH-5215R**	0.68	3.75	5.2	2.45	37.3	15	3		0.14	☆	☆	☆	☆	
					.027	.148	.205	.096	1.468	.591	.118		.006					
	06		28	**CXS-06TH28WH-6215R**	0.58	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3		0.12	☆	☆	☆	☆	
					.023	.156	.244	.116	1.468	.591	.118		.005					
			26	**CXS-06TH26WH-6215R**	0.63	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3		0.13	☆	☆	☆	☆	
					.025	.156	.244	.116	1.468	.591	.118		.005					
			24	**CXS-06TH24WH-6215R**	0.68	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3		0.14	☆	☆	☆	☆	
					.027	.156	.244	.116	1.468	.591	.118		.006					
			22	**CXS-06TH22WH-6215R**	0.74	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3		0.16	☆	☆	☆	☆	
					.029	.156	.244	.116	1.468	.591	.118		.006					
			20	**CXS-06TH20WH-6215R**	0.81	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3		0.17	☆	☆	☆	☆	
					.032	.156	.244	.116	1.468	.591	.118		.007					
			19	**CXS-06TH19WH-6215R/L**	0.86	3.95	6.2	2.95	37.3	15	3		0.18	☆	☆	☆	☆	
					.034	.156	.244	.116	1.468	.591	.118		.007					
														P25	M15	N25	S15	H10

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

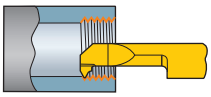
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

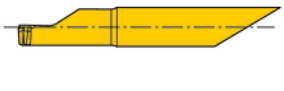
 A346  A499 A524 A3

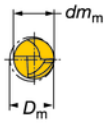
Вставки CoroTurn® XS

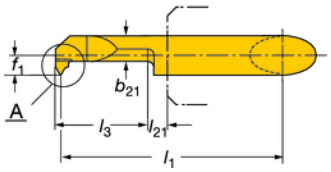
Резьбонарезание

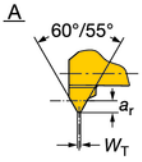
Для материалов высокой твердости





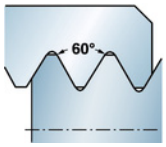






Допуск, мм (дюйм):
l_1= ±0.02 (± .0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)

... Продолжение

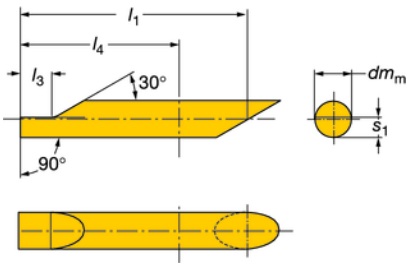
	Размер вставки[1]	Шаг			Размеры, мм, *дюйм*								H
	dm_m	мм	TPI	**Код заказа**	a_r max	b_{21}	D_m min	f_1	l_1	l_3	l_{21}	W_T	CB 7015
				**V-профиль 60°**									
	06	1	28-24	**CXS-06TH100VM-6215R**	0.55	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.12	★
					.022	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*0.0047*	
		1.5	20-16	**CXS-06TH150VM-6215R**	0.81	3.55	6.2	2.95	37.3	15	3	0.18	★
					.032	*.140*	*.244*	*.116*	*1.468*	*.591*	*.118*	*0.0071*	
													H15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

R = Правое исполнение

Заготовки вставок

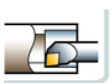
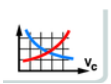
Допуск, мм (дюйм):
l_1= +0.25/+0.05 (+0.01/0.002)



Размер		Размеры, мм, *дюйм*				P	M	K	N
						- H10F	- H10F	- H10F	- H10F
dm_m	**Код заказа**	l_1	l_3	l_4	s_1				
04	**CXS-04B-50**	50	3.5	35.75	2.25	★	★	★	★
		1.968	*.138*	*1.408*	*.0886*				
05	**CXS-05B-65**	65	4	45.75	2.750	★	★	★	★
		2.559	*.157*	*1.8012*	*0.108*				
06	**CXS-06B-70**	70	5	50.75	3.250	★	★	★	★
		2.756	*.197*	*1.998*	*0.128*				
07	**CXS-07B-70**	70	6	50.75	3.750	★	★	★	★
		2.756	*.236*	*1.998*	*0.148*				
							M20		N20

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

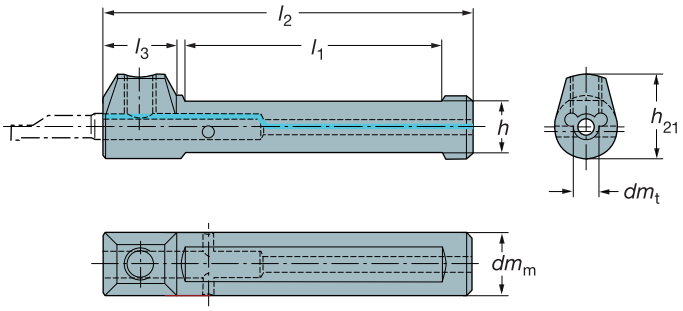
★= Первый выбор

 A346
 A499
A524
A3

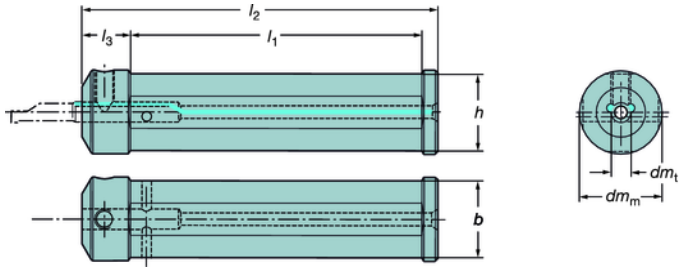
Расточные оправки CoroTurn® XS

Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрические, 2 лыски
CXS-A



Цилиндрические, 4 лыски
CXS-A...M



Тип станка	Размер гнезда[1] dm_t	Код заказа	Размеры, мм dm_m	b	h	l_1	l_2	l_3	h_{21}	Нм[2]
Star	4	CXS-A22-04	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0		3.0
			.866	.827	.787	3.543	4.331	.551		
	5	CXS-A22-05	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0		3.0
			.866	.827	.787	3.543	4.331	.551		
	6	CXS-A22-06	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0		3.0
			.866	.827	.787	3.543	4.331	.551		
	7	CXS-A22-07	22	21.0	20.0	90.0	110	14.0		3.0
			.866	.827	.787	3.543	4.331	.551		
Nomura	4	CXS-A23-04	23		21.0	90.0	110	14.0		3.0
			.906		.827	3.543	4.331	.551		
	5	CXS-A23-05	23		21.0	90.0	110	14.0		3.0
			.906		.827	3.543	4.331	.551		
	6	CXS-A23-06	23		21.0	90.0	110	14.0		3.0
			.906		.827	3.543	4.331	.551		
	7	CXS-A23-07	23		21.0	90.0	110	14.0		3.0
			.906		.827	3.543	4.331	.551		
Tsugami/Miyano	4	CXS-A25-04	25		23.0	90.0	110	14.0		3.0
			.984		.906	3.543	4.331	.551		
	5	CXS-A25-05	25		23.0	90.0	110	14.0		3.0
			.984		.906	3.543	4.331	.551		
	6	CXS-A25-06	25		23.0	90.0	110	14.0		3.0
			.984		.906	3.543	4.331	.551		
	7	CXS-A25-07	25		23.0	90.0	110	14.0		3.0
			.984		.906	3.543	4.331	.551		
Traub	4	CXS-A28-04	28			72.0	120	12.0		3.0
			1.102			2.835	4.724	.472		
	5	CXS-A28-05	28			72.0	120	12.0		3.0
			1.102			2.835	4.724	.472		
	6	CXS-A28-06	28			72.0	120	12.0		3.0
			1.102			2.835	4.724	.472		
	7	CXS-A28-07	28			72.0	120	12.0		3.0
			1.102			2.835	4.724	.472		
Citizen	4	CXS-A0750-04	19.05		18.0	90.0	110	14.0	20	3.0
			.750		.709	3.543	4.331	.551	.787	
	5	CXS-A0750-05	19.05		18.0	90.0	110	14.0	20	3.0
			.750		.709	3.543	4.331	.551	.787	
	6	CXS-A0750-06	19.05		18.0	90.0	110	14.0	22	3.0
			.750		.709	3.543	4.331	.551	.866	
	7	CXS-A0750-07	19.05		18.0	90.0	110	14.0	22	3.0
			.750		.709	3.543	4.331	.551	.866	
	4	CXS-A1000-04M	25.4	23.4		90.0	110	15.0		3.0
			1.000	.921		3.543	4.331	.591		
	5	CXS-A1000-05M	25.4	23.4		90.0	110	15.0		3.0
			1.000	.921		3.543	4.331	.591		
	6	CXS-A1000-06M	25.4	23.4		90.0	110	15.0		3.0
			1.000	.921		3.543	4.331	.591		
	7	CXS-A1000-07M	25.4	23.4		90.0	110	15.0		3.0
			1.000	.921		3.543	4.331	.591		

1) Должен соответствовать размеру вставки
2) Момент затяжки, Нм

Продолжение ...

A257

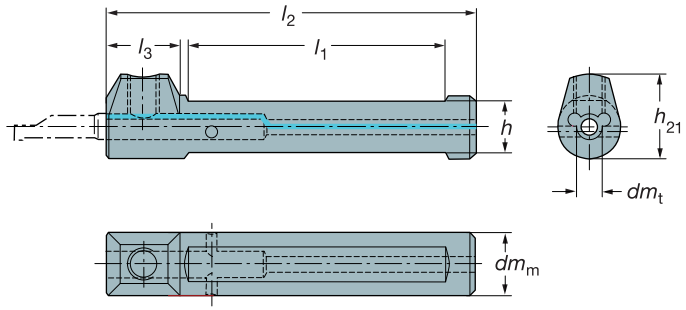
J2

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® XS

Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрические, 2 лыски
CXS-A



... Продолжение

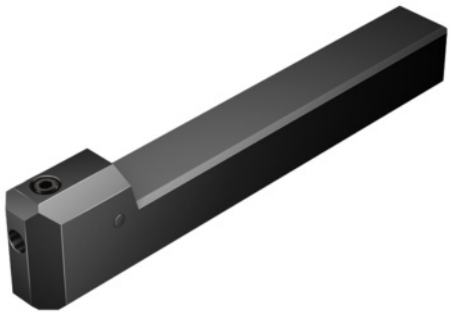
	Размер гнезда[1]		Размеры, мм							
	dm_t	**Код заказа**	dm_m	b	h	l_1	l_2	l_3	h_{21}	Нм[2]
Другие	4	**CXS-A0500-04**	12.7		10.0	45.0	70	14.0	15.5	3.0
			.500		.394	1.772	2.756	.551	.610	
	5	**CXS-A0500-05**	12.7		10.0	45.0	70	14.0	16	3.0
			.500		.394	1.772	2.756	.551	.630	
	6	**CXS-A0500-06**	12.7		10.0	45.0	70	14.0	16.5	3.0
			.500		.394	1.772	2.756	.551	.650	
	4	**CXS-A0625-04**	15.875		14.0	55.0	75	14.0	17.5	3.0
			.625		.551	2.165	2.953	.551	.689	
	5	**CXS-A0625-05**	15.875		14.0	55.0	75	14.0	18	3.0
			.625		.551	2.165	2.953	.551	.709	
	6	**CXS-A0625-06**	15.875		14.0	55.0	75	14.0	18.5	3.0
			.625		.551	2.165	2.953	.551	.728	
	7	**CXS-A0625-07**	15.875		14.0	55.0	75	14.0	19	3.0
			.625		.551	2.165	2.953	.551	.748	
	4	**CXS-A10-04**	10		8.0	45.0	65	14.0	14.5	3.0
			.394		.315	1.772	2.559	.551	.571	
	5	**CXS-A10-05**	10		8.0	45.0	65	14.0	15	3.0
			.394		.315	1.772	2.559	.551	.591	
	4	**CXS-A12-04**	12		10.0	50.0	70	14.0	15.5	3.0
			.472		.394	1.968	2.756	.551	.610	
	5	**CXS-A12-05**	12		10.0	50.0	70	14.0	16	3.0
			.472		.394	1.968	2.756	.551	.630	
	6	**CXS-A12-06**	12		10.0	50.0	70	14.0	16.5	3.0
			.472		.394	1.968	2.756	.551	.650	
	4	**CXS-A16-04**	16		14.0	55.0	75	14.0	17.5	3.0
			.630		.551	2.165	2.953	.551	.689	
	5	**CXS-A16-05**	16		14.0	55.0	75	14.0	18	3.0
			.630		.551	2.165	2.953	.551	.709	
	6	**CXS-A16-06**	16		14.0	55.0	75	14.0	18.5	3.0
			.630		.551	2.165	2.953	.551	.728	
	7	**CXS-A16-07**	16		14.0	55.0	75	14.0	19	3.0
			.630		.551	2.165	2.953	.551	.748	
	4	**CXS-A20-04**	20		18.0	70.0	90	14.0		3.0
			.787		.709	2.756	3.543	.551		
	5	**CXS-A20-05**	20		18.0	70.0	90	14.0		3.0
			.787		.709	2.756	3.543	.551		
	6	**CXS-A20-06**	20		18.0	70.0	90	14.0	22	3.0
			.787		.709	2.756	3.543	.551	.866	
	7	**CXS-A20-07**	20		18.0	70.0	90	14.0	22	3.0
			.787		.709	2.756	3.543	.551	.866	

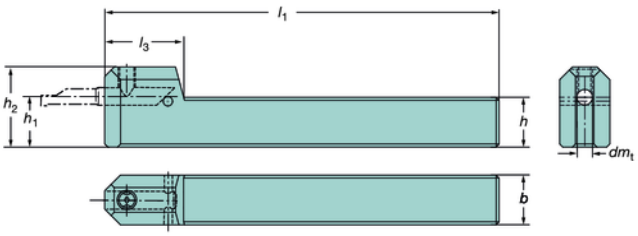
[1] Должен соответствовать размеру вставки
[2] Момент затяжки, Нм

A257

J2

Державки CoroTurn® XS





Метрическое исполнение

Размер гнезда[1]		Размеры, мм						
dm_t	**Код заказа**	b	h	h_1	h_2	l_1	l_3	Нм[2]
04	**CXS-1212-04FN**	12	12	12	21	100	19.0	3.0
	CXS-1616-04FN	16	16	16	25	125	19.0	3.0
	CXS-2020-04FN	20	20	20	29	125	19.0	3.0
05	**CXS-1212-05FN**	12	12	12	21.5	100	25.0	3.0
	CXS-1616-05FN	16	16	16	25.5	125	25.0	3.0
	CXS-2020-05FN	20	20	20	29.5	125	25.0	3.0
	CXS-2525-05FN	25	25	25	34.5	150	25.9	3.0
06	**CXS-1212-06FN**	12	12	12	22	100	26.0	3.0
	CXS-1616-06FN	16	16	16	26	125	26.0	3.0
	CXS-2020-06FN	20	20	20	30	125	25.5	3.0
	CXS-2525-06FN	25	25	25	35	150	25.5	3.0
07	**CXS-1616-07FN**	16	16	16	26.5	125	26.5	3.0
	CXS-2020-07FN	20	20	20	30.5	125	26.5	3.0
	CXS-2525-07FN	25	25	25	35.5	150	26.5	3.0

Дюймовое исполнение

Размер гнезда[1]		Размеры, дюйм						
dm_t	**Код заказа**	b	h	h_1	h_2	l_1	l_3	ft-lbs[3]
04	**CXS-08-04FN**	.500	.500	.500	.827	4.000	.748	2.2
	CXS-10-04FN	.625	.625	.625	.984	5.000	.748	2.2
	CXS-12-04FN	.750	.750	.750	1.142	5.000	.748	2.2
05	**CXS-08-05FN**	.500	.500	.500	.846	4.000	.984	2.2
	CXS-10-05FN	.625	.625	.625	1.004	5.000	.984	2.2
	CXS-12-05FN	.750	.750	.750	1.161	5.000	.984	2.2
	CXS-16-05FN	1.000	1.000	1.000	1.358	5.906	.984	2.2
06	**CXS-08-06FN**	.500	.500	.500	.866	4.000	1.024	2.2
	CXS-10-06FN	.625	.625	.625	1.024	5.000	1.004	2.2
	CXS-12-06FN	.750	.750	.750	1.181	5.000	1.004	2.2
	CXS-16-06FN	1.000	1.000	1.000	1.378	5.906	1.004	2.2
07	**CXS-10-07FN**	.625	.625	.625	1.378	5.000	1.043	2.2
	CXS-12-07FN	.750	.750	.750	1.201	5.000	1.043	2.2
	CXS-16-07FN	1.000	1.000	1.000	1.398	5.906	1.043	2.2

1) Должен соответствовать размеру вставки

N = Нейтральное исполнение

2) Момент затяжки, Нм

3) Момент затяжки, ft-lbs.

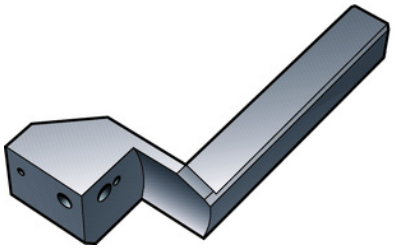
Основные комплектующие

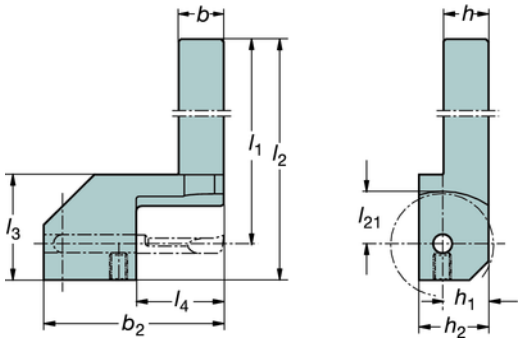
Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)

J2

Державки CoroTurn® XS

Для внутренней обработки на станках с подающей цангой при использовании контр-шпинделя





Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Размер гнезда[1]		Размеры, мм										
dm_t	**Код заказа**	b	b_2	h	h_1	h_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_{21}	Нм[2]
04	**CXS-1010-04R/L**	10	36.5	10	10	16	89	99	29.0	18	13	3.0
	CXS-1212-04R/L	12	36.5	12	12	18	89	99	29.0	18	13	3.0
05	**CXS-1010-05R/L**	10	48	10	10	16	89	99	29.0	23	13	3.0
	CXS-1212-05R/L	12	48	12	12	18	89	99	29.0	23	13	3.0
	CXS-1616-05R/L	16	48	16	16	22	94	104	34.0	23	18	3.0
06	**CXS-1010-06R/L**	10	53	10	10	16	89	99	29.0	28	13	3.0
	CXS-1212-06R/L	12	53	12	12	18	89	99	29.0	28	13	3.0
	CXS-1616-06R/L	16	53	16	16	22	94	104	34.0	28	18	3.0

1) Индекс посадочного размера вставки соответствует индексу посадочного гнезда

2) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Дюймовое исполнение

Размер гнезда[1]		Размеры, дюйм										
dm_t	**Код заказа**	b	b_2	h	h_1	h_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_{21}	ft-lbs[2]
04	**CXS-06-04R**	.375	1.437	.375	.375	.630	3.504	3.898	1.142	.709	.512	2.2
	CXS-08-04R	.500	1.437	.500	.500	.748	3.504	3.898	1.142	.709	.512	2.2
05	**CXS-08-05R**	.500	1.890	.500	.500	.748	3.504	3.898	1.142	.906	.512	2.2
	CXS-10-05R	.625	1.890	.625	.625	.866	3.701	4.094	1.339	.906	.709	2.2
06	**CXS-08-06R**	.500	2.087	.500	.500	.748	3.504	3.898	1.142	1.102	.512	2.2
	CXS-10-06R	.625	2.087	.625	.625	.866	3.701	4.094	1.339	1.102	.709	2.2

1) Индекс посадочного размера вставки соответствует индексу посадочного гнезда

2) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

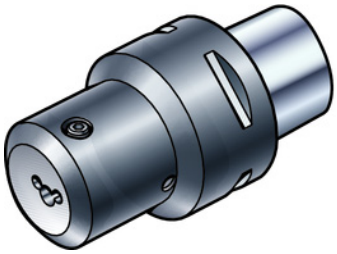
Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)

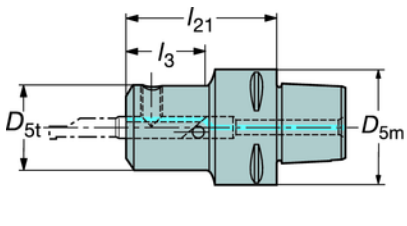
A328

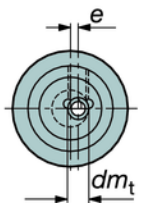
A2

Оправка Coromant Capto® для CoroTurn® XS

Для токарного и вращающегося инструмента







Размер гнезда[1]		Размеры, мм, *дюйм*						
dm_t	**Код заказа**	D_{5m}	D_{5t}	dm_t	e	l_3	l_{21}	Нм[2]
04	C3-CXS-42-04	32	21	4	1.05	22.0	42	3.0
		1.260	*.827*	*.157*	*.041*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-04	40	21	4	1.05	22.0	47	3.0
		1.575	*.827*	*.157*	*.041*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-04	50	21	4	1.05	22.0	49	3.0
		1.968	*.827*	*.157*	*.041*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-04	63	21	4	1.05	22.0	95	3.0
		2.480	*.827*	*.157*	*.041*	*.866*	*3.740*	
05	C3-CXS-42-05	32	22	5	1.3	22.0	42	3.0
		1.260	*.866*	*.197*	*.051*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-05	40	22	5	1.3	22.0	47	3.0
		1.575	*.866*	*.197*	*.051*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-05	50	22	5	1.3	22.0	49	3.0
		1.968	*.866*	*.197*	*.051*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-05	63	22	5	1.3	22.0	95	3.0
		2.480	*.866*	*.197*	*.051*	*.866*	*3.740*	
06	C3-CXS-42-06	32	23.5	6	1.95	22.0	42	3.0
		1.260	*.925*	*.236*	*.077*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-06	40	23.5	6	1.95	22.0	47	3.0
		1.575	*.925*	*.236*	*.077*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-06	50	23.5	6	1.95	22.0	49	3.0
		1.968	*.925*	*.236*	*.077*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-06	63	23.5	6	1.95	22.0	95	3.0
		2.480	*.925*	*.236*	*.077*	*.866*	*3.740*	
07	C3-CXS-42-07	32	25	7	2.9	22.0	42	3.0
		1.260	*.984*	*.276*	*.114*	*.866*	*1.654*	
	C4-CXS-47-07	40	25	7	2.9	22.0	47	3.0
		1.575	*.984*	*.276*	*.114*	*.866*	*1.850*	
	C5-CXS-49-07	50	25	7	2.9	22.0	49	3.0
		1.968	*.984*	*.276*	*.114*	*.866*	*1.929*	
	C6-CXS-95-07	63	25	7	2.9	22.0	95	3.0
		2.480	*.984*	*.276*	*.114*	*.866*	*3.740*	

[1] Должен соответствовать размеру вставки

[2] Момент затяжки, Нм

Основные комплектующие

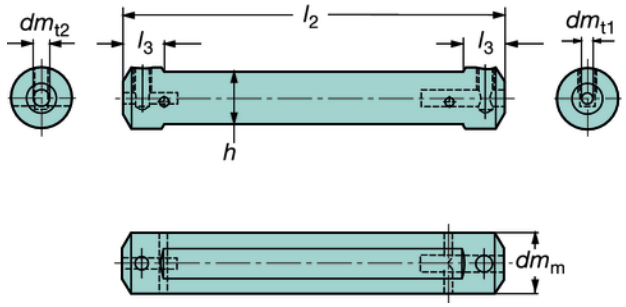
Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)

A328

A2

G6

Двусторонние расточные оправки CoroTurn® XS



Тип станка	Размер гнезда[1]		**Код заказа**	Размеры, мм, дюйм								
	Шпиндель	Контр-шпиндель										
Тип токарного станка	dm_{t1}	dm_{t2}		dm_m мм	dm_m дюйм	h мм	h дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	Нм[2]
Citizen	04	06	**CXS-A075-04-06**	19.05	.750	17	.669	140	5.512	15	.591	3.0
Star	04	04	**CXS-A22-04-04**	22	.866	20	.787	140	5.512	15	.591	3.0
	04	06	**CXS-A22-04-06**	22	.866	20	.787	140	5.512	15	.591	3.0
	06	06	**CXS-A22-06-06**	22	.866	20	.787	140	5.512	15	.591	3.0
Tsugami	04	06	**CXS-A25-04-06**	25	.984	23	.906	140	5.512	15	.591	3.0
Traub	04	06	**CXS-A28-04-06**	28	1.102	26	1.024	140	5.512	15	.591	3.0
Другие	04	06	**CXS-A20-04-06**	20	.787	18	.709	140	5.512	15	.591	3.0

[1] Должен соответствовать размеру вставки

[2] Момент затяжки, Нм

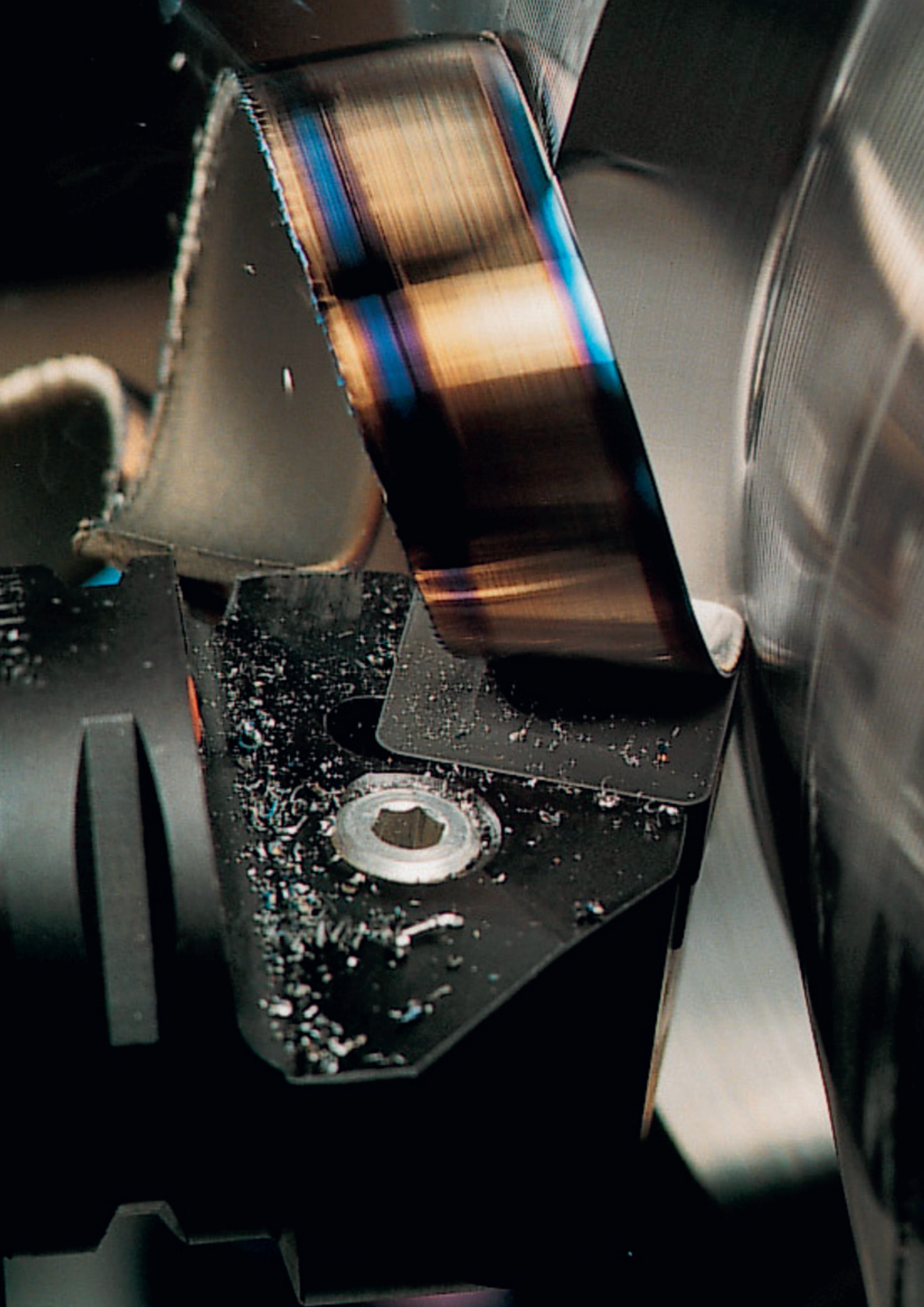
Основные комплектующие

Винт	Ключ (Torx Plus)
5514 013-01	5680 049-01 (15IP)

A328

A2

G6



ТОЧЕНИЕ

Картриджи для комбинированного инструмента

Введение A350
Обзор инструмента A351
Система обозначения A353

Резцовые вставки для пластин без задних углов
Система крепления CoroTurn RC A354
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие A356
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху A359
Присоединительные размеры A360

Резцовые вставки для пластин с задними углами
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом A362
Оправки с цилиндрическим хвостовиком CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом A370
Присоединительные размеры A366

Резцовые вставки для CoroThread 266 C45

Комплектующие

A438
Динамометрические ключи A437

Резцовые вставки

Картриджи для пластин T-Max P и CoroTurn® 107

Предназначены для применения в многоинструментальных наладках, заменяющих специальный многолезвийный инструмент

Многолезвийный инструмент

Резцовые вставки в первую очередь предназначены для применения в многоинструментальных наладках и обеспечивают следующие преимущества:

- При поломке режущей пластины повреждается вставка, а не дорогой специальный инструмент
- При небольших изменениях обрабатываемой детали можно поменять резцовые вставки, а не создавать совершенно новый инструмент
- Можно совмещать операции, сокращая время обработки

Гибкая система CoroTurn® RC

Гнезда державок CoroTurn® RC сконструированы с учетом полной взаимозаменяемости опорных пластин и прижимов для обеспечения возможности установки:

- пластины из твердого сплава
- пластины из керамики с отверстием
- пластины из керамики без отверстия
- пластины различной толщины

Дополнительная информация на стр. A114.

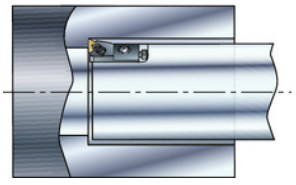
Резцовые вставки

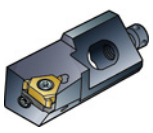
Резцовые вставки выполнены по ISO для разных типов пластин и предназначены для наружной и внутренней обработки. Точность настройки как в радиальном, так и в осевом направлении составляет +/-0.05 мм (+/- .002")

- CoroTurn® RC для пластин без задних углов
- CoroTurn® 107 для пластин с задними углами

Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком для единичного или серийного производства с небольшим количеством операций в технологии изготовления.

- Инструмент CoroTurn® 107 для пластин с задними углами

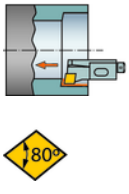
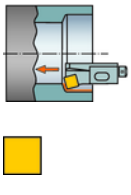
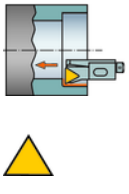
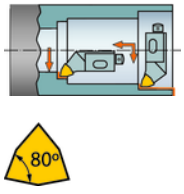


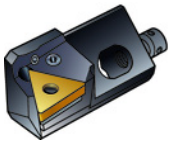
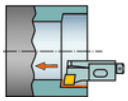
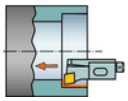
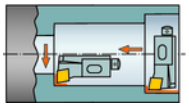
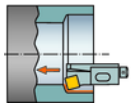
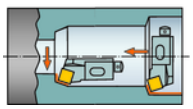
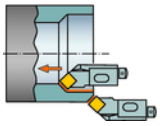


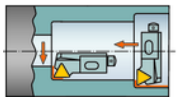
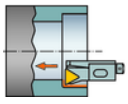
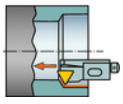
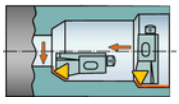
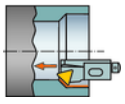
Дополнительные варианты

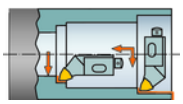
Резцовые вставки CoroThread 266 для обработки резьб и канавок под стопорные кольца, см. стр. C45

Резцовые вставки для пластин без задних углов

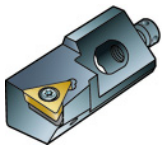
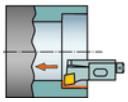
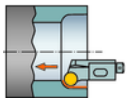
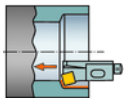
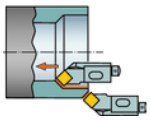
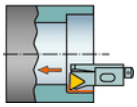
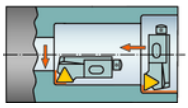
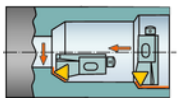
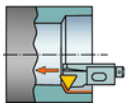
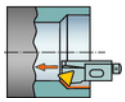
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 95° (-5°)
				
	DCLNR/L	**DSKNR/L**	**DTFNR/L**	**DWLNR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-16 (1/2-5/8)	12 (1/2)	16 (13/8)	08 (1/2)
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	25 (.984)	25 (.984)	16 (.630)	20 (.787)
Стр.	A354	A354	A355	A355

T-Max P, прижим рычагом за отверстие	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)					
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 75° (15°)	κ_r 45° (45°)
						
	PCLNR/L	**PCFNR/L**	**PCGNR/L**	**PSKNR/L**	**PSRNR/L**	**PSSNR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-19 (1/2-3/4)	12 (1/2)	12 (1/2)	12-15 (1/2-5/8)	12-15 (1/2-5/8)	12-15 (1/2-5/8)
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	16-25 (.630-.984)	16 (.630)	16 (.630)	12-20 (.472-.787)	16-20 (.630-.787)	12-20 (.472-.787)
Стр.	A356	A356	A356	A357	A357	A357

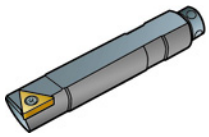
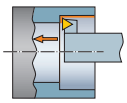
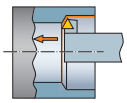
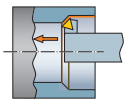
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
	κ_r 90° (0°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 45° (45°)
					
	PTGNR/L	**PTFNR/L**	**PTWNR/L**	**PTTNR/L**	**PTSNR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16-22 (3/8-1/2)	16-22 (3/8-1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)	16 3/8
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	12-20 (.472-.787)	12-20 (.472-.787)	12 (.472)	12 (.472)	12-16 (.472-.630)
Стр.	A358	A358	A358	A358	A358

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	κ_r 95° (-5°)
	
	MWLNR/L
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06-08 (3/8-1/2)
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	16-25 (.630-.984)
Стр.	A359

Резцовые вставки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
	κ_r 90° (0°)	-	κ_r 75° (15°)	κ_r 45° (45°)	
					
	SCFCR/L	**SRSCR/L**	**SSKCR/L**	**SSSCR/L**	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06-09 (1/4-3/8)	06-10 (.236-.394)	09-12 (3/8-1/2)	09-12 (3/8-1/2)	
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	8-12 (.315-.472)	6-10 (.236-.394)	10-16 (.394-.630)	10-12 (.394-.472)	
Стр.	A362	A362	A363	A363	
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
	κ_r 90° (0°)	κ_r 90° (0°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 60° (30°)	κ_r 45° (45°)
					
	STFCR/L	**STGCR/L**	**STTCR/L**	**STWCR/L**	**STSCR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	6-16 (.236-.630)	6-16 (.236-.630)	6-16 (.236-.630)	6-12 (.236-.472)	6-16 (.236-.630)
Стр.	A364	A364	A365	A364	A365

Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		
	κ_r 90° (0°)	κ_r 60° (30°)	κr 45° (45°)
			
	R/L 141.0	**R/L 140.0**	**R/L 142.0**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)	06-16 (5/32-3/8)
Высота режущей кромки, мм, (дюйм)	7-17 (.276-.699)	7-17 (.276-.699)	7-17 (.276-.699)
Стр.	A370	A370	A370

Система обозначения резцовых вставок

D	C	L	N	R	25	C	A	–	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1 Система крепления

D	Прижим повышенной жесткости (RC)
P	Прижим рычагом за отверстие
S	Закрепление пластин винтом
M	Прижим сверху и поджим за отверстие

2 Форма пластины

C	80°	T	
R		W	80°
S			

3 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

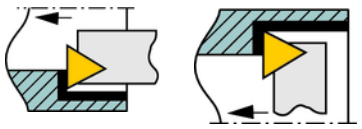
F 90° (0°)	G 90° (0°)	K 75° (15°)
L 95° (-5°)	R 75° (15°)	S 45° (45°)
T 60° (30°)	W 60° (30°)	

4 Задний угол на главной режущей кромке

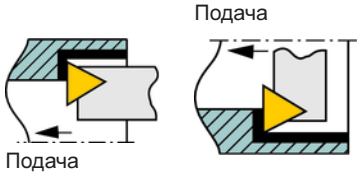
C 7°	N 0°

5 Исполнение инструмента

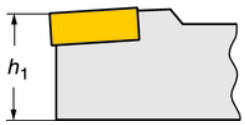
R



L



6 Высота, h_1 мм



7 Тип инструмента

C = резцовая вставка

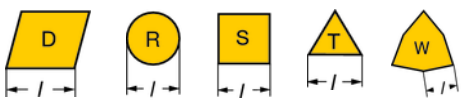
8 Вариант конструкции

A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

9 Длина инструмента

Если длина инструмента соответствует ISO 5611, то ставится тире.

10 Длина режущей кромки, *l* мм

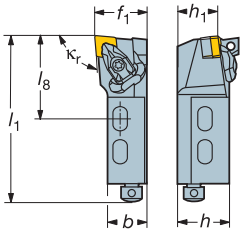


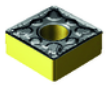
Резцовые вставки

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

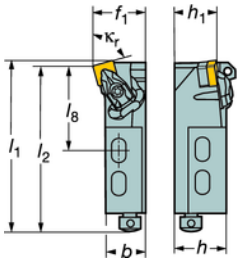
	DCLNR/L	DSKNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



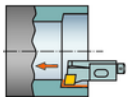


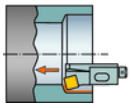
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм3)
	12	1/2	**DCLNR/L 25CA-12**	25	100	32	38	25	100	50	-8°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				.984	*3.937*	*1.260*	*1.496*	*.984*	*3.937*	*1.968*					
	16	5/8	**DCLNR/L 25CA-16**	25	100	32	38	25	100	50	-8°	-8°	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
				.984	*3.937*	*1.260*	*1.496*	*.984*	*3.937*	*1.968*					

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм3)
	12	1/2	**DSKNR/L 25CA-12**	25	100	32	38	25	100	96.9	50	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
				.984	*3.937*	*1.260*	*1.496*	*.984*	*3.937*	*3.815*	*1.968*					

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A360

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	□	iC	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2			5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-02 (15IP)
16	5/8			5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1)]	5680 043-14 (20IP)
		12	1/2	5322 425-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

A9

A493

A2

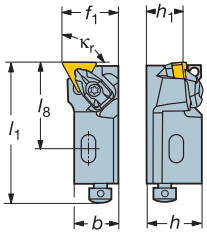
SANDVIK Coromant

Резцовые вставки

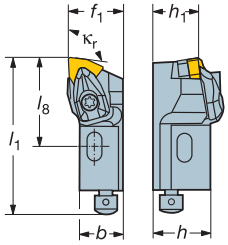
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	DTFNR/L	DWLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 90°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	0°	-5°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

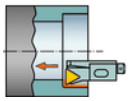


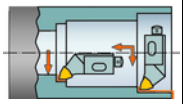
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA



Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	⟷	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	**DTFNR/L 16CA-16**	20	55	25	25	16	63	39	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
				.787	*2.165*	*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*	*1.535*					

Основная область применения	⟷	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	08	1/2	**DWLNR/L 20CA-08**	20	70	90	25	25	20	70	40	-8°	-10°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
				.787	*2.756*	*3.543*	*.984*	*.984*	*.787*	*2.756*	*1.575*					

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A360

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины ⟷	iC	⟷	iC	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
16	3/8			5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (09IP)	5412 028-011	5680 051-03 (09IP)
		08	1/2	5322 331-12	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1)]	5680 049-01 (15IP)

1)Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A439.

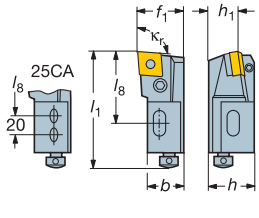
A9
A493
A2

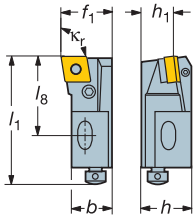
Резцовые вставки

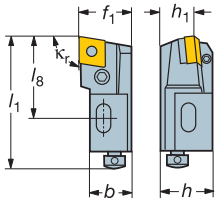
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	PCLNR/L	PCFNR/L	PCGNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 90°	κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	0°	0°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

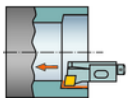
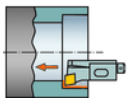
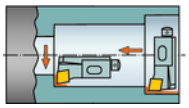






Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	**PCLNR/L 16CA-12**	20	55		25	25	16	63	39	-8°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				.787	*2.165*		*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*	*1.535*				
	19	3/4	**PCLNR/L 25CA-19**	25	100		32	38	25	100	50	-8°	-8°	CNMG 19 06 12	CNMG 643
				.984	*3.937*		*1.260*	*1.496*	*.984*	*3.937*	*1.968*				
	12	1/2	**PCFNR/L 16CA-12**	20	55		25	25	16	63	39	-6°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				.787	*2.165*		*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*	*1.535*				
	12	1/2	**PCGNR/L 16CA-12**	20	60	75	25	25	16	63	39	-10°	-6°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
				.787	*2.362*	*2.953*	*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*	*1.535*				

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A360

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

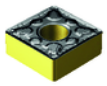
Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
19	3/4	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M

A9
A494
A2

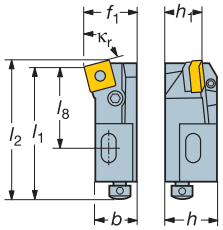
Резцовые вставки

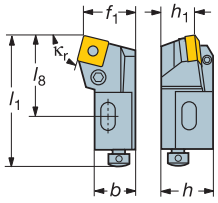
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

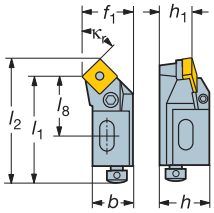
	PSKNR/L	PSRNR/L	PSSNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

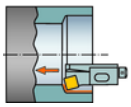
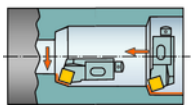
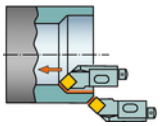






Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	**PSKNR/L 12CA-12**	15	50		20	20	12	55	58	35	-6°	-8°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*	*2.284*	*1.378*				
			PSKNR/L 16CA-12	20	55		25	25	16	63	66	39	-6°	-7°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.787	*2.165*		*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*	*2.598*	*1.535*				
	15	5/8	**PSKNR/L 20CA-15**	20	70		25	30	20	70	73.7	40	-6°	-8°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				.787	*2.756*		*.984*	*1.181*	*.787*	*2.756*	*2.902*	*1.575*				
	12	1/2	**PSRNR/L 16CA-12**	20	60	75	25	25	16	63		39	-10°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.787	*2.362*	*2.953*	*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*		*1.535*				
	15	5/8	**PSRNR/L 20CA-15**	20	70	90	25	30	20	70		40	-10°	-6°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				.787	*2.756*	*3.543*	*.984*	*1.181*	*.787*	*2.756*		*1.575*				
	12	1/2	**PSSNR/L 12CA-12**	15	50		20	20	12	47	55.3	27	-10°	-3°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*1.850*	*2.177*	*1.063*				
			PSSNR/L 16CA-12	20	55		25	25	16	53	61.3	29	-11°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432
				.787	*2.165*		*.984*	*.984*	*.630*	*2.087*	*2.413*	*1.142*				
	15	5/8	**PSSNR/L 20CA-15**	20	70		25	30	20	60	70.3	30	-10°	-3°	SNMG 15 06 12	SNMG 543
				.787	*2.756*		*.984*	*1.181*	*.787*	*2.362*	*2.768*	*1.181*				

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A360

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	h_1 мм	h_1 дюйм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	1/2	12	.472	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	1/2	16	.630	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	5/8	20	.787	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857

A9

A494

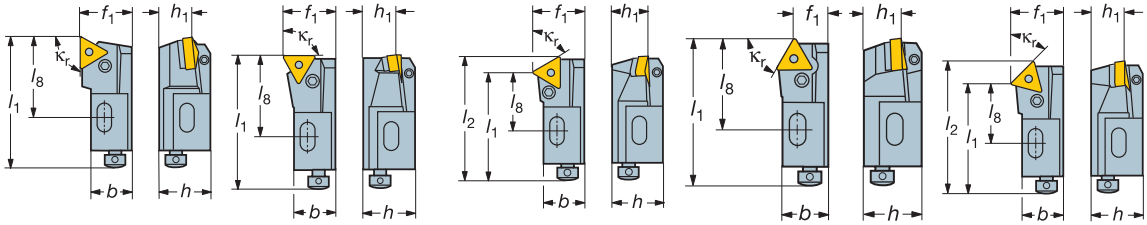
A2

Резцовые вставки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

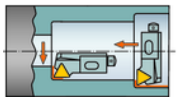
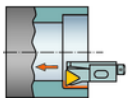
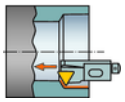
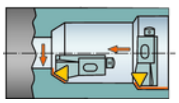
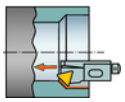
	PTGNR/L	PTFNR/L	PTWNR/L	PTTNR/L	PTSNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 90°	κ_r 90°	κ_r 60°	κ_r 60°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	0°	0°	30°	30°	45°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	16	3/8	PTGNR/L 12CA-16	15	50	75	20	20	12	55		35	-10°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	*1.968*	*2.953*	*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*		*1.378*				
			PTGNR/L 16CA-16	20	60	75	25	25	16	63		39	-10°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.787	*2.362*	*2.953*	*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*		*1.535*				
	22	1/2	PTGNR/L 20CA-22	20	70	90	25	30	20	70		40	-8°	-6°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				.787	*2.756*	*3.543*	*.984*	*1.181*	*.787*	*2.756*		*1.575*				
	16	3/8	PTFNR/L 12CA-16	15	50		20	20	12	55		35	-6°	-9°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*		*1.378*				
			PTFNR/L 16CA-16	20	55		25	25	16	63		39	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.787	*2.165*		*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*		*1.535*				
	22	1/2	PTFNR/L 20CA-22	20	70		25	30	20	70		40	-6°	-8°	TNMG 22 04 08	TNMG 432
				.787	*2.756*		*.984*	*1.181*	*.787*	*2.756*		*1.575*				
	16	3/8	PTWNR/L 12CA-16	15	50		20	20	12	47	54.2	27	-6°	-7°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*1.850*	*2.134*	*1.063*				
	16	3/8	PTTNR/L 12CA-16	15	50	75	13	20	12	55		35	-9°	-2°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	*1.968*	*2.953*	*.512*	*.787*	*.472*	*2.165*		*1.378*				
	16	3/8	PTSNR/L 12CA-16	15	50		20	20	12	47	57.2	27	-10°	-3°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*1.850*	*2.252*	*1.063*				
			PTSNR/L 16CA-16	20	55		25	25	16	53	63.2	29	-11°	0°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
				.787	*2.165*		*.984*	*.984*	*.630*	*2.087*	*2.488*	*1.142*				

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A360

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	h_1 мм	h_1 дюйм	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
16	3/8	12	.472	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
16	3/8	16	.630	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	1/2	20	.787	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M

A9
A494
A2

SANDVIK Coromant

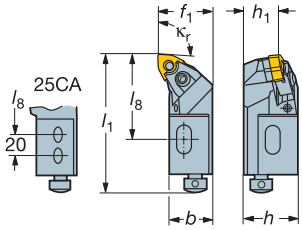
Резцовые вставки

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MWLNR/L

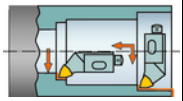
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA



Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	06	3/8	**MWLNR/L 16CA-06**	20	55	75	25	25	16	63	39	-8°	-10°	WNMG 06 04 08	WNMG 332
				.787	*2.165*	*2.953*	*.984*	*.984*	*.630*	*2.480*	*1.535*				
	08	1/2	**MWLNL 25CA-08**	25	100	115	32	38	25	100	50	-8°	-10°	WNMG 08 04 08	WNMG 432
				.984	*3.937*	*4.528*	*1.260*	*1.496*	*.984*	*3.937*	*1.968*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A360

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины	iC	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина
06	3/8	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06
08	1/2	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09

A9

A494

A2

Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® RC и T-MAX P.

Метрическое исполнение

Расчет размеров D_{1a}, D_{α} и D_{1b}

$$D_{1a\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{c\,max}+/(-)x_a)^2}$$

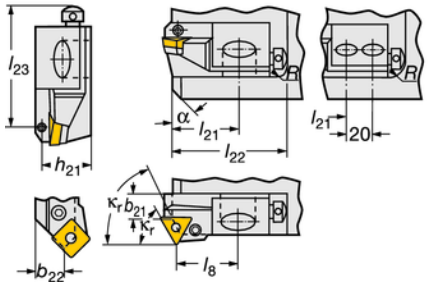
$$D_{\alpha\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{21\,max}+/(-)x)^2}$$

$$x_a=\frac{D_{m1}}{2}-f_1$$

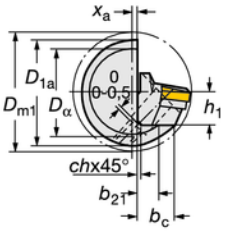
$$D_{1b\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(l_{22}-/(+)x_b)^2}$$

$$x_b=l_1-\frac{D_{m2}}{2}$$

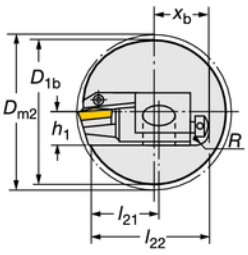
25CA



Осевое крепление



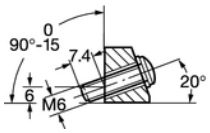
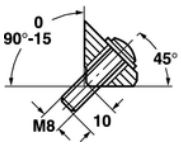
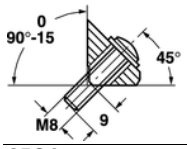
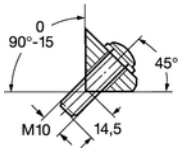
Радиальное крепление



$$\tan\alpha=\frac{(b_c-b_{21})\times\tan(90°-\kappa_r)\times2}{D_{1a}-D_{\alpha}}$$

Осевая регулировка = ±1 мм
Радиальная регулировка = +0.5 мм

Осевая регулировка = +0.5 мм
Радиальная регулировка = ±1 мм

Размер резцовой вставки	Код заказа	Размеры, мм													
		Угол в плане K_r	b_c	b_{21} max	b_{22}	h_1	h_{21}	l_8	l_{21}	l_{22}	l_{23}	D_{m1} min	D_{m2} min	R max	ch max
12CA	**PTFNR/L 12CA-16**	90°	14.00	–	–	12.00	16.00	35.00	33.00	53.00	49.00	50.00	–	5.00	0.40
	**PTWNR/L 12CA-16**	60°	14.00	3.50	–	12.00	16.00	27.00	30.50	50.50	46.00	50.00	–	5.00	0.40
	PTSNR/L 12CA-16	45°	14.00	6.50	–	12.00	16.00	27.00	33.50	53.50	49.00	50.00	–	5.00	0.40
	PTTNR/L 12CA-16	60°	14.00	10.50	–	12.00	16.00	35.00	30.50	50.50	49.00	50.00	75.00	5.00	0.40
	PTGNR/L 12CA-16	90°	14.00	–	–	12.00	16.00	35.00	30.50	50.50	45.00	50.00	75.00	5.00	0.40
	PSKNR/L 12CA-12	75°	14.00	1.00	–	12.00	16.00	35.00	36.50	56.50	52.00	50.00	–	5.00	0.40
	PSSNR/L 12CA-12	45°	14.00	–	9.00	12.00	16.00	27.00	32.00	52.00	40.50	50.00	–	5.00	0.40
16CA	**DTFNR/L 16CA-16**	90°	18.50	–	–	16.00	21.50	39.00	37.50	61.00	58.00	55.00	–	6.00	0.40
	**PTFNR/L 16CA-16**	90°	17.50	–	–	16.00	21.50	38.00	35.00	60.00	54.00	55.00	–	6.00	0.40
	PTSNR/L 16CA-16	45°	17.00	11.50	–	16.00	20.50	28.00	32.50	57.50	54.00	55.00	–	6.00	0.40
	PTGNR/L 16CA-16	90°	18.50	–	–	16.00	20.50	38.00	32.00	57.00	52.00	60.00	75.00	6.00	0.40
	PSKNR/L 16CA-12	75°	17.50	6.00	–	16.00	20.50	38.00	38.50	63.50	55.00	55.00	–	6.00	0.40
	PSSNR/L 16CA-12	45°	17.00	–	13.30	16.00	20.50	28.00	31.50	56.50	41.00	55.00	75.00	6.00	0.40
	PSRNR/L 16CA-12	75°	19.00	–	–	16.00	20.50	38.00	27.50	52.50	51.00	60.00	75.00	6.00	0.40
	PCLNR/L 16CA-12	95°	17.50	–	–	16.00	20.50	38.00	32.00	57.00	54.00	55.00	75.00	6.00	0.40
	PCFNR/L 16CA-12	90°	17.50	–	–	16.00	20.50	38.00	34.00	59.00	55.00	55.00	–	6.00	0.40
	PCGNR/L 16CA-12	90°	18.50	–	–	16.00	20.50	38.00	30.50	55.50	52.00	60.00	75.00	6.00	0.40
	MWLNR/L 16CA-06	95°	17.80	–	–	16.00	20.00	39.00	33.40	57.40	38.50	55.00	75.00	6.00	0.40
20CA	**DWLNR/L 20CA-08**	95°	18.50	–	–	20.00	27.00	40.00	35.00	65.00	58.00	70.00	90.00	6.00	0.40
	**PTFNR/L 20CA-22**	90°	15.50	–	–		27.00	40.00	37.00	67.00	61.00	70.00	–		0.40
	PTSNR/L 20CA-22	45°	15.50	6.90	–	20.00	25.00	30.00	37.00	67.00	62.00	70.00	–	6.00	0.40
	PTGNR/L 20CA-22	90°	16.00	–	–		25.00	40.00	32.50	62.50	56.70	70.00	90.00		0.40
	PSKNR/L 20CA-15	75°	16.50	1.30	–		25.00	40.00	41.00	71.00	67.00	70.00	–		0.40
	PSSNR/L 20CA-15	45°	15.50	–	10.20	20.00	25.00	30.00	35.00	65.00	52.00	70.00	–	6.00	0.40
	PSRNR/L 20CA-15	75°	18.00	–	–		25.00	40.00	33.00	63.00	60.00	70.00	90.00		0.40
25CA	**DCLNR/L 25 CA-12**	95°	24.30	–	–	25.00	33.00	50.00	43.60	93.50	93.50	100.00	115.00	8.00	0.70
	**DCLNR/L 25 CA-16**	95°	24.30	–	–	25.00	33.00	50.00	43.60	93.50	93.50	100.00	115.00	8.00	0.70
	DSKNR/L 25CA-12	95°	24.30	–	–	25.00	33.00	50.00	51.60	101.60	96.50	100.00	–	8.00	0.70
	PCLNR/L 25CA-19	95°	22.50	–	–	25.00	32.00	50.00	41.50	91.50	88.00	100.00	115.00	8.00	0.70
	MWLNR/L 25CA-08	95°	23.30	–	–	25.00	30.00	50.00	42.30	92.30	68.00	100.00	115.00	8.00	0.70

Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® RC и T-MAX P.

Дюймовое исполнение

Расчет размеров D_{1a}, D_{α} и D_{1b}

$$D_{1a\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{c\,max}+/(-)x_a)^2}$$

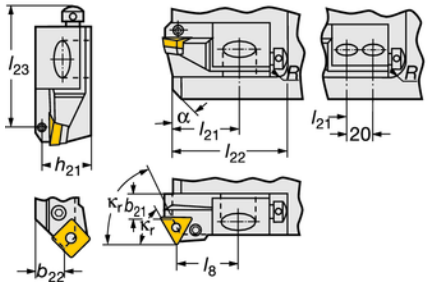
$$D_{\alpha\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{21\,max}+/(-)x)^2}$$

$$x_a=\frac{D_{m1}}{2}-f_1$$

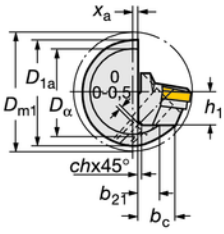
$$D_{1b\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(l_{22}-/(+)x_b)^2}$$

$$x_b=l_1-\frac{D_{m2}}{2}$$

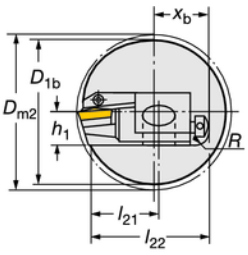
25CA



Осевое крепление



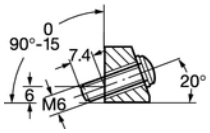
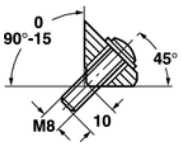
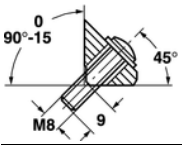
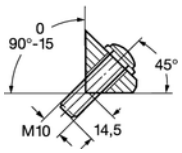
Радиальное крепление



$$\text{tg}\,\alpha=\frac{(b_c-b_{21})\times\text{tg}(90°-\kappa_r)\times 2}{D_{1a}-D_{\alpha}}$$

Осевая регулировка = ± .039"
Радиальная регулировка = + .020"

Осевая регулировка= +.020"
Радиальная регулировка = ± .039"

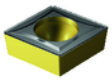
Размер резцовой вставки	Код заказа	Размеры, дюйм														
		Главный угол в плане (дюйм.):	κ_r	b_c	b_{21} max	b_{22}	h_1	h_{21}	l_8	l_{21}	l_{22}	l_{23}	D_{m1} min	D_{m2} min	R max	ch max
12CA	**PTFNR/L 12CA-16**	0°	90°	.551	–	–	.472	.630	1.378	1.299	2.087	1.929	1.969	–	.197	.016
	**PTWNR/L 12CA-16**	30°	60°	.551	.138	–	.472	.630	1.063	1.201	1.988	1.811	1.969	–	.197	.016
	PTSNR/L 12CA-16	45°	45°	.551	.256	–	.472	.630	1.063	1.319	2.106	1.929	1.969	–	.197	.016
	PTTNR/L 12CA-16	30°	60°	.551	.413	–	.472	.630	1.378	1.201	1.988	1.929	1.969	2.953	.197	.016
	PTGNR/L 12CA-16	0°	90°	.551	–	–	.472	.630	1.378	1.201	1.988	1.772	1.969	2.953	.197	.016
	PSKNR/L 12CA-12	15°	75°	.551	.039	–	.472	.630	1.378	1.437	2.224	2.047	1.969	–	.197	.016
	PSSNR/L 12CA-12	45°	45°	.551	–	.354	.472	.630	1.063	1.260	2.047	1.594	1.969	–	.197	.016
16CA	**DTFNR/L 16CA-16**	0°	90°	.728	–	–	.630	.846	1.535	1.476	2.402	2.283	2.165	–	.236	.016
	**PTFNR/L 16CA-16**	0°	90°	.689	–	–	.630	.807	1.496	1.378	2.362	2.126	2.165	–	.236	.016
	PTSNR/L 16CA-16	45°	45°	.669	.453	–	.630	.807	1.102	1.280	2.264	2.126	2.165	–	.236	.016
	PTGNR/L 16CA-16	0°	90°	.728	–	–	.630	.807	1.496	1.260	2.244	2.047	2.362	2.953	.236	.016
	PSKNR/L 16CA-12	15°	75°	.689	.236	–	.630	.807	1.496	1.516	2.500	2.165	2.165	–	.236	.016
	PSSNR/L 16CA-12	45°	45°	.669	–	.524	.630	.807	1.102	1.240	2.244	1.614	2.165	2.953	.236	.016
	PSRNR/L 16CA-12	15°	75°	.748	–	–	.630	.807	1.496	1.083	2.067	2.008	2.362	2.953	.236	.016
	PCLNR/L 16CA-12	-5°	95°	.689	–	–	.630	.807	1.496	1.260	2.244	2.126	2.165	2.953	.236	.016
	PCFNR/L 16CA-12	0°	90°	.689	–	–	.630	.807	1.496	1.339	2.323	2.165	2.165	–	.236	.016
	PCGNR/L 16CA-12	0°	90°	.728	–	–	.630	.807	1.496	1.201	2.185	2.047	2.362	2.953	.236	.016
	MWLNR/L 16CA-06	-5°	95°	.701	–	–	.630	.787	1.535	1.315	2.260	1.516	2.165	2.953	.236	.016
20CA	**DWLNR/L 20CA-08**	-5°	95°	.728	–	–	.787	1.063	1.575	1.378	2.559	2.283	2.756	3.543	.236	.016
	**PTFNR/L 20CA-22**	0°	90°	.610	–	–	.787	.984	1.575	1.457	2.638	2.402	2.756	–	.236	.016
	PTSNR/L 20CA-22	45°	45°	.610	.272	–	.787	.984	1.181	1.457	2.638	2.441	2.756	–	.236	.016
	PTGNR/L 20CA-22	0°	90°	.630	–	–	.787	.984	1.575	1.280	2.461	2.232	2.756	3.543	.236	.016
	PSKNR/L 20CA-15	15°	75°	.650	.051	–	.787	.984	1.575	1.614	2.795	2.638	2.756	–	.236	.016
	PSSNR/L 20CA-15	45°	45°	.610	–	.402	.787	.984	1.181	1.378	2.559	2.047	2.756	–	.236	.016
	PSRNR/L 20CA-15	15°	75°	.709	–	–	.787	.984	1.575	1.299	2.480	2.362	2.756	3.543	.236	.016
25CA	**DCLNR/L 25 CA-12**	-5°	95°	.957	–	–	.984	1.299	1.969	1.716	3.681	3.681	3.937	4.528	.315	.028
	**DCLNR/L 25 CA-16**	-5°	95°	.957	–	–	.984	1.299	1.969	1.716	3.681	3.681	3.937	4.528	.315	.028
	DSKNR/L 25CA-12	-5°	95°	.957	–	–	.984	1.181	1.969	2.031	4.000	3.799	3.937	–	.315	.028
	PCLNR/L 25CA-19	-5°	95°	.886	–	–	.984	1.260	1.969	1.634	3.602	3.465	3.937	4.528	.315	.028
	MWLNR/L 25CA-08	-5°	95°	.917	–	–	.984	1.181	1.969	1.665	3.634	2.677	3.937	4.528	.315	.028

Резцовые вставки

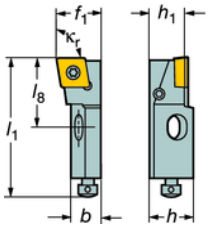
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

SCFCR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 90°
Главный угол в плане (дюйм.): 0°

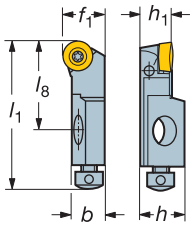


CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



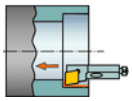
SRSCR/L

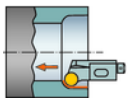
RCMT
RCGX-AL



Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм3)
	06	1/4	**SCFCR/L 08CA-06**	8	25	10	10	8	32	15	0°	-6°	CCMT 06 02 04	CCMT 2(1.5)1	0.9
				.315	*.984*	*.394*	*.394*	*.315*	*1.260*	*.591*					
	09	3/8	**SCFCR/L 10CA-09**	11	40	14	15	10	50	30	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				.433	*1.575*	*.551*	*.591*	*.394*	*1.968*	*1.181*					
			SCFCR/L 12CA-09	15	50	20	20	12	55	35	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
				.591	*1.968*	*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*	*1.378*					

Основная область применения	○	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм3)
	06	.236	**SRSCR/L 06CA-06**	6.1	20	8	8.5	6	25	13	0°	-5°	RCMT 06 02 M0	RCMT 06 02 M0	0.9
				.240	*.787*	*.315*	*.335*	*.236*	*.984*	*.512*	*0°*	*-5°*			
	08	.315	**SRSCR/L 08CA-08**	7	25	10	10	8	32	26	0°	-5°	RCMT 08 03 M0	RCMT 08 03 M0	1.4
				.276	*.984*	*.394*	*.394*	*.315*	*1.260*	*1.024*	*0°*	*-5°*			
	10	.394	**SRSCR/L 10CA-10**	11.3	40	14	14.9	10	50	30	0°	-5°	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
				.445	*1.575*	*.551*	*.587*	*.394*	*1.968*	*1.181*	*0°*	*-5°*			

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A366

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	h_1 мм	h_1 дюйм	Размер пластины ○	iC	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	8	.315			5513 020-03			5680 051-02 (7IP)
09	3/8	10	.394			5513 020-09			5680 049-01 (15IP)
09	3/8	12	.472			5513 020-09			5680 049-01 (15IP)
				06	.236	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
				08	.315	5513 020-04	-	-	5680 051-03 (9IP)
				10	.394	5513 020-09	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9

A496

A2

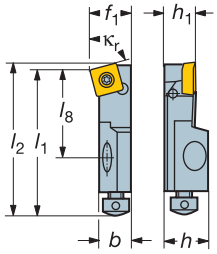
Резцовые вставки

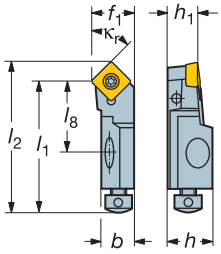
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SSKCR/L	SSSCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	45°

SCMT, SCGX

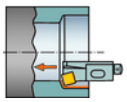
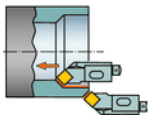
SCMW





Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	**SSKCR/L 10CA-09-M**	11	40	14	15	10	50	52.2	30	0°	-4°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0
				.433	*1.575*	*.551*	*.591*	*.394*	*1.968*	*2.055*	*1.181*					
	12	1/2	**SSKCR/L 12CA-12**	15	50	20	20	12	55	58.1	35	0°	-4°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9
				.591	*1.968*	*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*	*2.287*	*1.378*					
			SSKCR/L 16CA-12	20	55	25	21	16	63	66.1	38	0°	-7°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9
				.787	*2.165*	*.984*	*.827*	*.630*	*2.480*	*2.602*	*1.496*					
	09	3/8	**SSSCR/L 10CA-09-M**	11	40	14	15	10	44	50.1	24.5	-5°	0°	SCMT 09 T3 08	SCMT 3(2.5)2	3.0
				.433	*1.575*	*.551*	*.591*	*.394*	*1.732*	*1.972*	*.965*					
	12	1/2	**SSSCR/L 12CA-12**	15	50	20	20	12	47	55.3	27	-5°	0°	SCMT 12 04 08	SCMT 432	3.9
				.591	*1.968*	*.787*	*.787*	*.472*	*1.850*	*2.177*	*1.063*					

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A366

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
09	3/8	5513 020-09	-	-	55680 049-01 (15IP)
12	1/2	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)
12[1]	1/2[1]	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

1) Только для SSKCR/L

A9

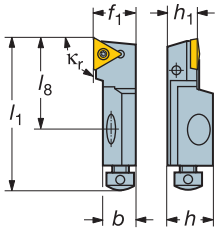
A496

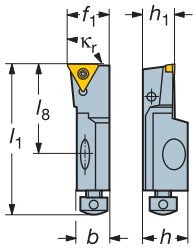
A2

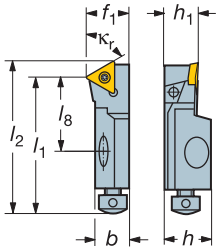
Резцовые вставки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	STGCR/L	STFCR/L	STWCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 90°	κ_r 90°	κ_r 30°
Главный угол в плане (дюйм.):	0°	0°	60°

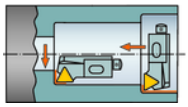
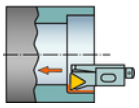
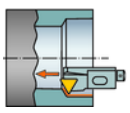






Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа[4]	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	06	5/32	STGCR/L 06CA-06	6	20	30	8	8.5	6	25		13	-10°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
				.236	*.787*	*1.181*	*.315*	*.335*	*.236*	*.984*		*.512*					
	09	7/32	STGCR/L 08CA-09	8	25	37	10	10	8	32		15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
				.315	*.984*	*1.457*	*.394*	*.394*	*.315*	*1.260*		*.591*					
	11	1/4	STGCR/L 10CA-11	11	40	55	14	15	10	50		30	-3°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				.433	*1.575*	*2.165*	*.551*	*.591*	*.394*	*1.968*		*1.181*					
	11	1/4	STGCR/L 10CA-11-B1	11	40	55	14	15	10	50		30	-3°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				.433	*1.575*	*2.165*	*.551*	*.591*	*.394*	*1.968*		*1.181*					
	16	3/8	STGCR/L 12CA-16-M	15	50	75	20	20	12	55		35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.591	*1.968*	*2.953*	*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*		*1.378*					
			STGCR/L 16CA-16	20	60	75	25	21	16	63		38	-5°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.787	*2.362*	*2.953*	*.984*	*.827*	*.630*	*2.480*		*1.496*					
	06	5/32	STFCR/L 06CA-06	6	20		8	8.5	6	25		13	0°	-6°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
				.236	*.787*		*.315*	*.335*	*.236*	*.984*		*.512*					
	09	7/32	STFCR/L 08CA-09	8	25		10	10	8	32		15	0°	-6°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
				.315	*.984*		*.394*	*.394*	*.315*	*1.260*		*.591*					
	11	1/4	STFCR/L 10CA-11	11	40		14	15	10	50		30	0°	-3°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				.433	*1.575*		*.551*	*.591*	*.394*	*1.968*		*1.181*					
	11	1/4	STFCR/L 10CA-11-B1	11	40		14	15	10	50		30	0°	-3°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				.433	*1.575*		*.551*	*.591*	*.394*	*1.968*		*1.181*		°			
	16	3/8	STFCR/L 12CA-16-M	15	50		20	20	12	55		35	0°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*2.165*		*1.378*					
			STFCR/L 16CA-16	20	55		25	21	16	63		38	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.787	*2.165*		*.984*	*.827*	*.630*	*2.480*		*1.496*					
	06	5/32	STWCR/L 06CA-06	6	20		8	8.5	6	21	24.2	9	-3°	-2°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
				.236	*.787*		*.315*	*.335*	*.236*	*.827*	*.953*	*.354*					
	09	7/32	STWCR/L 08CA-09	8	25		10	10	8	28	32.3	11	-4°	-4°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
				.315	*.984*		*.394*	*.394*	*.315*	*1.102*	*1.272*	*.433*					
	11	1/4	STWCR/L 10CA-11	11	40		14	15	10	44	49	24	0°	-4°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				.433	*1.575*		*.551*	*.591*	*.394*	*1.732*	*1.929*	*.945*					
	11	1/4	STWCR/L 10CA-11-B1	11	40		14	15	10	44	49	24	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				.433	*1.575*		*.551*	*.591*	*.394*	*1.732*	*1.929*	*.945*					
	16	3/8	STWCR/L 12CA-16-M	15	50		20	20	12	47	54.4	28	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*1.850*	*2.142*	*1.102*					

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A366

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	h_1 мм	h_1 дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	6	.236	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	8	.315	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	10	.394	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	12	.472	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	16	.630	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9

A496

A2

SANDVIK Coromant

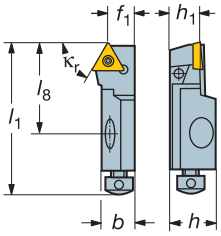
Резцовые вставки

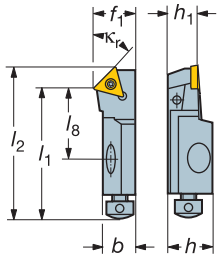
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	STTCR/L	STSCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 60°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	30°	45°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

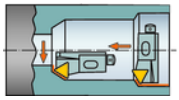
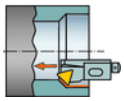
TCMW





Размер D_m см. в присоединительных размерах.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа[4]	Размеры, мм, *дюйм* b	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	06	5/32	**STTCR/L 06CA-06**	6	20	30	5.5	8.5	6	25		13	-9°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
				.236	*.787*	*1.181*	*.216*	*.335*	*.236*	*.984*		*.512*					
	09	7/32	**STTCR/L 08CA-09**	8	25	37	6	10	8	32		15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
				.315	*.984*	*1.457*	*.236*	*.394*	*.315*	*1.260*		*.591*					
	11	1/4	**STTCR/L 10CA-11**	11	40	55	9	15	10	50		30	-5°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				.433	*1.575*	*2.165*	*.354*	*.591*	*.394*	*1.968*		*1.181*					
	11	1/4	**STTCR/L 10CA-11-B1**	11	40	55	9	15	10	50		30	-5°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				.433	*1.575*	*2.165*	*.354*	*.591*	*.394*	*1.968*		*1.181*					
	16	3/8	**STTCR 12CA-16-M**	15	50	75	13	20	12	55		35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.591	*1.968*	*2.953*	*.512*	*.787*	*.472*	*2.165*		*1.378*					
			STTCR/L 16CA-16	20	60	75	15	21	16	63		38	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.787	*2.362*	*2.953*	*.591*	*.827*	*.630*	*2.480*		*1.496*					
	06	5/32	**STSCR/L 06CA-06**	6	20		8	8.5	6	21	25.5	9	-6°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0	0.6
				.236	*.787*		*.315*	*.335*	*.236*	*.827*	*1.004*	*.354*					
	09	7/32	**STSCR/L 08CA-09**	8	25		10	10	8	28	34.1	11	-6°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
				.315	*.984*		*.394*	*.394*	*.315*	*1.102*	*1.342*	*.433*					
	11	1/4	**STSCR/L 10CA-11**	11	40		14	15	10	44	51	24	-4°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1	0.9
				.433	*1.575*		*.551*	*.591*	*.394*	*1.732*	*2.008*	*.945*					
	11	1/4	**STSCR/L 10CA-11-B1**	11	40		14	15	10	44	51	24	-4°	0°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
				.433	*1.575*		*.551*	*.591*	*.394*	*1.732*	*2.008*	*.945*					
	16	3/8	**STSCR/L 12CA-16-M**	15	50		20	20	12	47	57.2	27	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.591	*1.968*		*.787*	*.787*	*.472*	*1.850*	*2.252*	*1.063*					
			STSCR/L 16CA-16	20	55		25	21	16	53	63.2	28	-6°	-3°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.0
				.787	*2.165*		*.984*	*.827*	*.630*	*2.087*	*2.488*	*1.102*					

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размеры посадочных поверхностей см. на стр. A366

Размеры приведены для эталонной пластины с r_ε. Размеры для пластин с другими значениями радиусов см. на стр. A368.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	h_1 мм	h_1 дюйм	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	5/32	6	.236	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	7/32	8	.315	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	10	.394	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	12	.472	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	16	.630	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9

A496

A2

Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® 107

Метрическое исполнение

Расчет размеров D_{1a}, D_{α} и D_{1b}

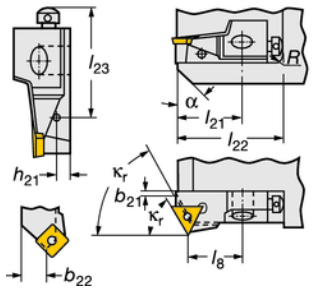
$$D_{1a\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{c\,max}+/(-)x_a)^2}$$

$$D_{\alpha\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{21\,max}+/(-)x)^2}$$

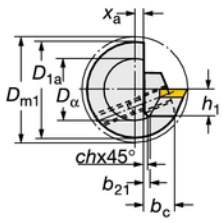
$$x_a=\frac{D_{m1}}{2}-f_1$$

$$D_{1b\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(l_{22}-/(+)x_b)^2}$$

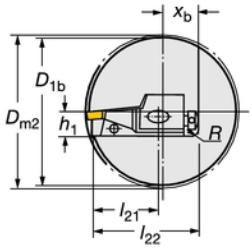
$$x_b=l_1-\frac{D_{m2}}{2}$$



Осевое крепление



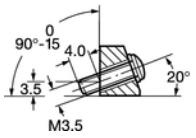
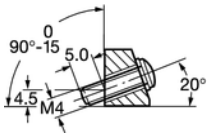
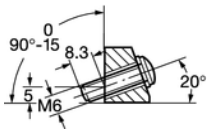
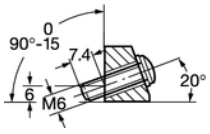
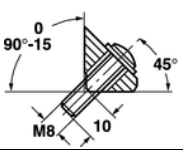
Радиальное крепление



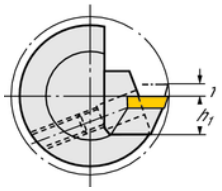
$$\tan\alpha=\frac{(b_c-b_{21})\times\tan(90°-\kappa_r)\times 2}{D_{1a}-D_{\alpha}}$$

Осевая регулировка = ±1 мм
Радиальная регулировка = +0.5 мм

Осевая регулировка = +0.5 мм
Радиальная регулировка = ±1 мм

Размер резцовой вставки	Код заказа	Размеры, мм													
		Угол в плане K_r	b_c max	b_{21} max	b_{22}	h_1	h_{21}	l_8	l_{21}	l_{22}	l_{23}	D_{m1} min	D_{m2} min	R max	ch max
06CA	SRSCR/L 06CA-06	–	5.5	–	–	6	1.9	–	11.5	23.5	18.0	20	–	–	–
	STFCR/L 06CA-06	90°	5.5	–		6	1.9	13	12.0	24.0	18.0	20	–	1.5	0.3
	STWCR/L 06CA-06	60°	5.5	1.2		6	1.9	9	10.5	22.5	18.0	20	–	1.5	0.3
	STSCR/L 06CA-06	45°	5.0	2.5	–	6	2.2	9	11.0	23.0	17.5	20	–	1.5	0.3
	STTCR/L 06CA-06	60°	5.0	3.4		6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	STGCR/L 06CA-06	90°	5.0	–		6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
08CA	SCFCR/L 08CA-06	90°	6.0	–	–	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25		1.5	0.3
	SRSCR/L 08CA-08	–	6.5	–	–	8	2.2	–	12.7	29.7	24.2	25	–	–	–
	STFCR/L 08CA-09	90°	6.5	–		8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	–	2.5	0.3
	STWCR/L 08CA-09	60°	6.5	0.8		8	2.2	11	13.0	30.0	24.2	25	–	2.5	0.3
	STSCR/L 08CA-09	45°	6.0	2.4	–	8	2.5	11	13.5	30.5	21.5	25	–	2.5	0.3
	STTCR/L 08CA-09	60°	6.0	2.7		8	2.5	15	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
	STGCR/L 08CA-09	90°	6.0	–		8	2.5	11	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
10CA	SCFCR/L 10CA-09	90°	9.0	–	–	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40		2.5	0.3
	SRSCR/L 10CA-10	–	10.6	–	–	10	3.0	–	28.0	48.0	39.5	40	–	–	–
	STFCR/L 10CA-11	90°	10.6	–	–	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	–	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11	60°	10.6	1.2	–	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40	–	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11	45°	9.0	3.0	–	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40[1)]	–	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11	60°	9.0	6.1	–	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40[1)]	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11	90°	9.0	–	–	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40[1)]	55	4.0	0.4
	STFCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	–	–	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40[1)]	–	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	1.2	–	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40[1)]	–	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11-B1	45°	9.0	3.0	–	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40[1)]	–	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	6.1	–	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40[1)]	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	–	–	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40[1)]	55	4.0	0.4
	SSKCR/L 10CA-09-M	75°	9.0	0.9	–	10	3.0	30	30.5	50.5	41.5	40[1)]	–	4.0	0.4
	SSSCR/L 10CA-09-M	45°	9.0	–	6.00	10	3.0	24	27.0	47.0	38.0	40[1)]	–	4.0	0.4
12CA	SCFCR/L 12CA-09	90°	13.0	–	–	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	50		4.0	0.4
	STFCR/L 12CA-16-M	90°	13.0	–	–	12	5.0	35	33.2	53.2	40.0		–	4.0	0.4
	STWCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	4.2	–	12	5.0	27	32.0	52.0	40.0		–	4.0	0.4
	STSCR/L 12CA-16-M	45°	13.0	5.4	–	12	5.0	27	35.0	55.0	43.0	50	–	5.0	0.4
	STTCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	9.8	–	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0		75	5.0	0.4
	STGCR/L 12CA-16-M	90°	15.0	–	–	12	5.0	35	31.0	51.0	40.0		75	5.0	0.4
	SSKCR/L 12CA-12	75°	13.5	3.1	–	12	5.0	35	36.0	56.0	40.0	50	–	5.0	0.4
	SSSCR/L 12CA-12	45°	13.0	–	9.40	12	5.0	27	31.5	51.5	39.0		75	5.0	0.4
16CA	STFCR/L 16CA-16	90°	17.0	–	–			38	36.0	61.0	52.0	55	–	5.0	0.4
	STSCR/L 16CA-16	45°	16.5	7.1	–	16	5.0	28	35.5	60.5	48.0	55	–	6.0	0.4
	STTCR/L 16CA-16	60°	17.5	11.5	–	16	5.0	38	35.5	60.5	48.0	60	75	6.0	0.4
	STGCR/L 16CA-16	90°	18.5	–	–	16	5.0	38	32.0	57.0	48.0	60	75	6.0	0.4
	SSKCR/L 16CA-12	75°	16.5	6.0	–	16	5.0	38	34.0	60.0	49.0	55	–	6.0	0.4

[1)] По ISO минимальный диаметр отверстия равен 40 мм, но, устанавливая вставку выше осевой линии на 1 мм, можно обрабатывать отверстия диаметром от 32 мм.



Присоединительные размеры для резцовых вставок CoroTurn® 107

Дюймовое исполнение

Расчет размеров D_{1a}, D_α и D_{1b}

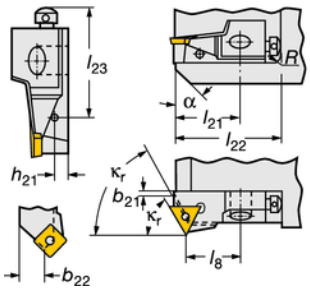
$$D_{1a\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{c\,max}+/(-)x_a)^2}$$

$$D_{\alpha max}=2\sqrt{h_1{}^2+(b_{21max}+/(-)x)^2}$$

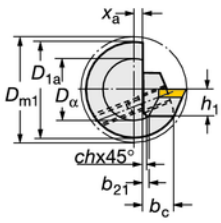
$$x_a=\frac{D_{m1}}{2}-f_1$$

$$D_{1b\,max}=2\sqrt{h_1{}^2+(l_{22}-/(+)x_b)^2}$$

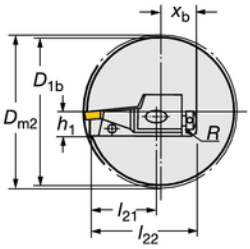
$$x_b=l_1-\frac{D_{m2}}{2}$$



Осевое крепление



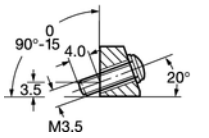
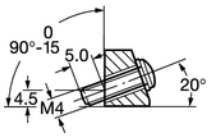
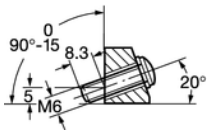
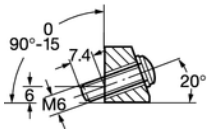
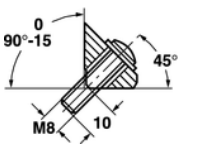
Радиальное крепление



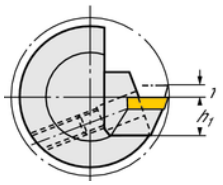
$$\tan\alpha=\frac{(b_c-b_{21})\times\tan(90°-\kappa_r)\times2}{D_{1a}-D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ± .039"
Радиальная регулировка = + .020"

Осевая регулировка= +.020"
Радиальная регулировка = ± .039"

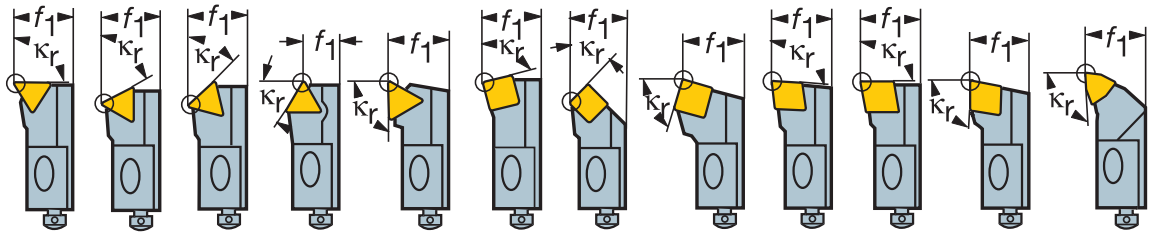
Размер резцовой вставки	Код заказа	Размеры Главный угол в плане (дюйм.):	κ_r	b_c max	b_{21} max	b_{22}	h_1	h_{21}	l_8	l_{21}	l_{22}	l_{23}	D_{m1} min	D_{m2} min	R max	ch max
06CA	**SRSCR/L 06CA-06**	–	–	.217	–	–	.236	.075	–	.453	.925	.708	.787	–	–	–
	**STFCR/L 06CA-06**	0°	90°	.197	–	–	.236	.087	.512	.472	.945	.689	.787	–	.059	.012
	STWCR/L 06CA-06	60°	30°	.197	.047	–	.236	.087	.354	.413	.884	.689	.787	–	.059	.012
	STSCR/L 06CA-06	45°	45°	.197	.098	–	.236	.087	.354	.433	.906	.689	.787	–	.059	.012
	STTCR/L 06CA-06	30°	60°	.197	.134	–	.236	.087	.512	.433	.906	.689	.787	1.181	.059	.012
	STGCR/L 06CA-06	0°	90°	.197	–	–	.236	.087	.512	.433	.906	.689	.787	1.181	.059	.012
08CA	**SCFCR/L 08CA-06**	0°	90°	.236	–	–	.315	.087	.591	.531	1.201	.953	.984	–	–	–
	**SRSCR/L 08CA-08**	–	–	.256	–	–	.315	.087	–	.500	1.169	.953	.984	–	–	–
	STFCR/L 08CA-09	0°	90°	.236	–	–	.315	.098	.591	.531	1.201	.846	.984	–	.098	.012
	STWCR/L 08CA-09	60°	30°	.236	.031	–	.315	.098	.433	.512	1.181	.846	.984	–	.098	.012
	STSCR/L 08CA-09	45°	45°	.236	.094	–	.315	.098	.433	.531	1.201	.846	.984	–	.098	.012
	STTCR/L 08CA-09	30°	60°	.236	.106	–	.315	.098	.591	.408	1.150	.846	.984	1.457	.098	.012
	STGCR/L 08CA-09	0°	90°	.236	–	–	.315	.098	.591	.408	1.150	.846	.984	1.457	.098	.012
10CA	**SCFCR/L 10CA-09**	0°	90°	.354	–	–	.394	.118	1.181	1.083	1.870	1.555	1.575	–	–	–
	**SRSCR/L 10CA-10**	–	–	.417	–	–	.394	.118	–	1.102	1.890	1.555	1.575	–	–	–
	STFCR/L 10CA-11	0°	90°	.354	–	–	.394	.118	1.181	1.083	1.870	1.555	1.575[1)]	–	.157	.016
	STWCR/L 10CA-11	60°	30°	.354	.047	–	.394	.118	.945	1.063	1.850	1.555	1.575[1)]	–	.157	.016
	STSCR/L 10CA-11	45°	45°	.354	.118	–	.394	.118	.945	1.142	1.929	1.555	1.575[1)]	–	.157	.016
	STTCR/L 10CA-11	30°	60°	.354	.240	–	.394	.118	1.181	1.102	1.890	1.555	1.575[1)]	2.165	.157	.016
	STGCR/L 10CA-11	0°	90°	.354	–	–	.394	.118	1.181	1.043	1.831	1.555	1.575[1)]	2.165	.157	.016
	STFCR/L 10CA-11-B1	0°	90°	.354	–	–	.394	.118	1.181	1.083	1.870	1.555	1.575[1)]	–	.157	.016
	STWCR/L 10CA-11-B1	60°	30°	.354	.047	–	.394	.118	.945	1.063	1.850	1.555	1.575[1)]	–	.157	.016
	STSCR/L 10CA-11-B1	45°	45°	.354	.118	–	.394	.118	.945	1.142	1.929	1.555	1.575[1)]	–	.157	.016
	STTCR/L 10CA-11-B1	30°	60°	.354	.240	–	.394	.118	1.181	1.102	1.890	1.555	1.575[1)]	2.165	.157	.016
	STGCR/L 10CA-11-B1	0°	90°	.354	–	–	.394	.118	1.181	1.043	1.831	1.555	1.575[1)]	2.165	.157	.016
	SSKCR/L 10CA-09-M	15°	75°	.354	.035	–	.394	.118	1.181	1.201	1.988	1.634	1.575[1)]	–	.157	.016
	SSSCR/L 10CA-09-M	45°	45°	.354	–	.236	.394	.118	.945	1.063	1.850	1.496	1.575[1)]	–	.157	.016
12CA	**SCFCR/L 12CA-09**	0°	90°	.512	–	–	.471	.197	1.378	1.299	2.087	1.575	1.969		.197	.016
	**STFCR/L 12CA-16-M**	0°	90°	.512	–	–	.472	.197	1.378	1.307	2.094	1.575	1.969	–	.197	.016
	STWCR/L 12CA-16-M	60°	30°	.512	.165	–	.472	.197	1.063	1.260	2.047	1.575	1.969	–	.197	.016
	STSCR/L 12CA-16-M	45°	45°	.512	.213	–	.472	.197	1.063	1.378	2.165	1.693	1.969	–	.197	.016
	STTCR/L 12CA-16-M	30°	60°	.512	.386	–	.472	.197	1.378	1.299	2.087	1.575	1.969	2.953	.197	.016
	STGCR/L 12CA-16-M	0°	90°	.591	–	–	.472	.197	1.378	1.220	2.008	1.575	1.969	2.953	.197	.016
	SSKCR/L 12CA-12	15°	75°	.531	.122	–	.472	.197	1.378	1.417	2.205	1.575	1.969	–	.197	.016
	SSSCR/L 12CA-12	45°	45°	.512	–	.370	.472	.197	1.063	1.240	2.028	1.535	1.969	2.953	.197	.016
16CA	**STFCR/L 16CA-16**	0°	90°	.669	–	–	.630	.197	1.497	1.417	2.402	2.047	2.165	–	.236	.016
	**STWCR/L 16CA-16**	60°	30°	.650	.193	–	.630	.197	1.102	1.280	2.264	1.811	2.165	–	.236	.016
	STSCR/L 16CA-16	45°	45°	.650	.280	–	.630	.197	1.102	1.398	2.382	1.890	2.165	–	.236	.016
	STTCR/L 16CA-16	30°	60°	.689	.453	–	.630	.197	1.497	1.398	2.382	1.890	2.362	2.953	.236	.016
	STGCR/L 16CA-16	0°	90°	.728	–	–	.630	.197	1.497	1.260	2.244	1.890	2.362	2.953	.236	.016
	SSKCR/L 16CA-12	15°	75°	.650	.236	–	.630	.197	1.497	1.339	2.362	1.929	2.165	–	.236	.016

[1)] По ISO минимальный диаметр отверстия равен 1.575", но, устанавливая вставку выше осевой линии на .040", как показано на чертеже, можно обрабатывать отверстия диаметром от 1.260".



Размер f1 для резцовых вставок по ISO

Метрическое исполнение



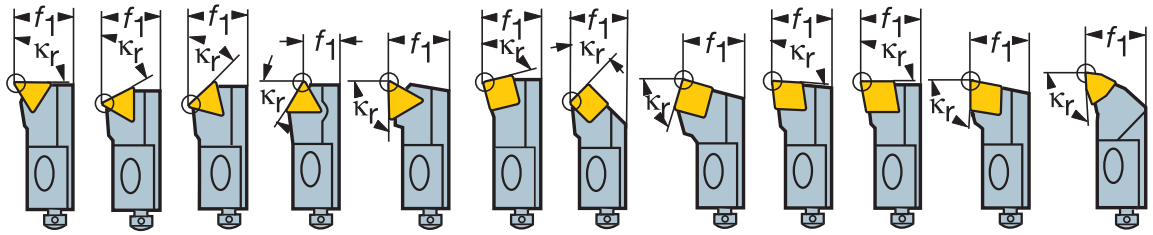
Угол в плане κ_r	90°	60°	45°	60°	90°	75°	45°	75°	95°	90°	90°	95°

	Резцовая вставка		размер f_1, мм						
	CoroTurn® RC								
κ_r	T-MAX P	CoroTurn® 107	r_ε[1] = 0.00	r_ε = 0.20	r_ε = 0.40	r_ε = 0.80	r_ε = 1.20	r_ε = 1.60	r_ε = 2.40
90°	–	STFCR/L 06CA-06	8.40	8.00	7.90	7.60	–	–	–
60°	–	STWCR/L 06CA-06	8.20	8.00	7.80	7.40	–	–	–
45°	–	STSCR/L 06CA-06	8.20	8.00	7.80	7.40	–	–	–
60°	–	STTCR/L 06CA-06	5.40	5.50	5.60	5.80	–	–	–
90°	–	STGCR/L 06CA-06	8.00	8.00	8.00	8.00	–	–	–
90°	–	STFCR/L 08CA-09	10.30	10.10	10.00	9.70	–	–	–
60°	–	STWCR/L 08CA-09	10.40	10.20	10.00	9.60	–	–	–
45°	–	STSCR/L 08CA-09	10.40	10.20	10.00	9.60	–	–	–
60°	–	STTCR/L 08CA-09	5.80	5.90	6.00	6.20	–	–	–
90°	–	STGCR/L 08CA-09	10.00	10.00	10.00	10.00	–	–	–
90°	–	STFCR/L 10CA-11/-B1	14.29	14.14	14.0	13.71	–	–	–
60°	–	STWCR/L 10CA-11/-B1	14.40	14.20	14.00	13.60	–	–	–
45°	–	STSCR/L 10CA-11/-B1	14.37	14.19	14.0	13.63	–	–	–
60°	–	STTCR/L 10CA-11/-B1	8.77	8.89	9.0	9.23	–	–	–
90°	–	STGCR/L 10CA-11/-B1	14.00	14.00	14.00	14.00	–	–	–
75°	–	SSKCR/L 10CA-09-M	14.18	14.13	14.09	14.00	–	–	–
45°	–	SSSCR/L 10CA-09-M	14.33	14.25	14.16	14.00	–	–	–
90°	PTFNR/L 12CA-16	–	20.56	–	20.28	20.00	19.72	19.44	–
	–	STFCR/L 12CA-16-M	20.58	–	20.29	20.00	19.71	–	–
60°	PTWNR/L 12CA-16	–	20.78	–	20.39	20.00	19.61	19.22	–
	–	STWCR/L 12CA-16	20.80	–	20.40	20.00	19.60	–	–
45°	PTSNR/L 12CA-16	–	20.76	–	20.38	20.00	19.62	19.24	–
	–	STSCR/L 12CA-16-M	20.74	–	20.37	20.00	19.63	–	–
60°	PTTNR/L 12CA-16	STTCR/L 12CA-16-M	12.54	–	12.77	13.00	13.23	13.46	–
90°	PTGNR/L 12CA-16	STGCR/L 12CA-16-M	20.01	–	20.00	20.00	20.00	19.99	–
75°	PSKNR/L 12CA-12	SSKCR/L 12CA-12	20.18	20.13	20.09	20.00	19.91	19.82	19.64
45°	PSSNR/L 12CA-12	–	20.32	–	20.16	20.00	19.84	19.68	19.35
	–	SSSCR/L 12CA-12	20.33	20.25	20.16	20.00	19.84	–	–
90°	DTFNR/L 16CA-16	–	25.52	–	25.24	24.96	24.68	24.40	–
90°	PTFNR/L 16CA-16	–	25.56	–	25.28	25.00	24.72	24.44	–
	–	STFCR/L 16CA-16	25.57	–	25.29	25.00	24.71	–	–
60°	–	STWCR/L 16CA-16	25.79	–	25.40	25.00	24.60	–	–
45°	PTSNR/L 16CA-16	STSCR/L 16CA-16	25.74	–	25.37	25.00	24.63	24.26	–
90°	PTGNR/L 16CA-16	STGCR/L 16CA-16	25.01	–	25.00	25.00	25.00	24.99	–
75°	PSKNR/L 16CA-12	–	25.17	–	25.09	25.00	24.91	24.83	24.66
	–	SSKCR/L 16CA-12	25.78	–	25.09	25.00	24.91	–	–
45°	PSSNR/L 16CA-12	–	25.33	–	25.16	25.00	24.84	24.67	24.35
75°	PSRNR/L 16CA-12	–	24.96	–	24.98	25.00	25.02	25.04	25.08
95°	MWLNR/L 16CA-06		25.07	–	25.03	25.00	–	–	–
95°	PCLNR/L 16CA-12	–	25.07	–	25.03	25.00	24.97	24.93	–
90°	PCFNR/L 16CA-12	–	25.14	–	25.07	25.00	24.93	24.86	–
90°	PCGNR/L 16CA-12	–	25.00	–	25.00	25.00	25.00	25.00	–
95°	DWLNR/L 20CA-08	–	25.03	–	25.00	24.96	24.92	24.89	–
90°	PTFNR/L 20CA-22	–	25.56	–	25.28	25.00	24.72	24.44	–
45°	PTSNR/L 20CA-22	–	25.74	–	25.37	25.00	24.63	24.26	–
90°	PTGNR/L 20CA-22	–	25.01	–	25.00	25.00	25.00	24.99	–
75°	PSKNR/L 20CA-15	–	25.25	–	25.17	25.08	25.00	24.92	24.75
45°	PSSNR/L 20CA-15	–	25.49	–	25.32	25.16	25.00	24.84	24.51
75°	PSRNR/L 20CA-15	–	24.93	–	24.95	24.98	25.00	25.02	25.07
95°	DCLNR/L 25CA-12	–	32.03	–	32.00	31.96	31.92	31.89	31.81
95°	DCLNR/L 25CA-16	–	32.07	–	32.03	32.00	31.96	32.92	31.85
75°	DSKNR/L 25CA-12	–	32.13	–	32.05	31.96	31.87	31.79	31.61
95°	MWLNR/L 25CA-08	–	32.07	–	32.03	32.00	31.97	31.93	–
95°	PCLNR/L 25CA-19	–	32.11	–	–	32.04	32.00	31.96	31.89

1) r_ε = Радиус при вершине пластины, мм

Размер f1 для резцовых вставок по ISO

Дюймовое исполнение



Угол в плане κ_r	90°	60°	45°	60°	90°	75°	45°	75°	95°	90°	90°	95°
Главный угол в плане (дюйм.):	**0°**	**30°**	**45°**	**30°**	**0°**	**15°**	**45°**	**15°**	**-5°**	**0°**	**0°**	**-5°**

Главный угол в плане (дюйм.):	Резцовая вставка CoroTurn® RC T-MAX P	CoroTurn® 107	Размер f_1, дюйм r_ε[1] = 0.000	r_ε = .008	r_ε = .016	r_ε = .031	r_ε = .047	r_ε = .063	r_ε = .094
0°	–	STFCR/L 06CA-06	.326	.320	.315	.304	–	–	–
60°	–	STWCR/L 06CA-06	.331	.323	.315	.299	–	–	–
45°	–	STSCR/L 06CA-06	.329	.322	.315	.300	–	–	–
30°	–	STTCR/L 06CA-06	.207	.212	.217	.226	–	–	–
0°	–	STGCR/L 06CA-06	.315	.315	.315	.315	–	–	–
0°	–	STFCR/L 08CA-09	.405	.399	.394	.382	–	–	–
60°	–	STWCR/L 08CA-09	.409	.402	.394	.378	–	–	–
45°	–	STSCR/L 08CA-09	.408	.401	.394	.379	–	–	–
30°	–	STTCR/L 08CA-09	.227	.232	.236	.245	–	–	–
0°	–	STGCR/L 08CA-09	.394	.394	.394	.394	–	–	–
0°	–	STFCR/L 10CA-11/-B1	.563	.557	.551	.540	–	–	–
60°	–	STWCR/L 10CA-11/-B1	.567	.559	.551	.536	–	–	–
45°	–	STSCR/L 10CA-11/-B1	.566	.559	.551	.537	–	–	–
30°	–	STTCR/L 10CA-11/-B1	.345	.350	.354	.363	–	–	–
0°	–	STGCR/L 10CA-11/-B1	.551	.551	.551	.551	–	–	–
15°	–	SSKCR/L 10CA-09-M	.558	.556	.555	.551	–	–	–
45°	–	SSSCR/L 10CA-09-M	.564	.561	.557	.551	–	–	–
0°	PTFNR/L 12CA-16	–	.809	–	.798	.787	.776	.765	–
0°	–	STFCR/L 12CA-16-M	.810	–	.799	.787	.776	–	–
30°	PTWNR/L 12CA-16	–	.818	–	.803	.787	.772	.757	–
60°	–	STWCR/L 12CA-16	.819	–	.803	.787	.772	–	–
45°	PTSNR/L 12CA-16	–	.817	–	.802	.787	.772	.757	–
45°	–	STSCR/L 12CA-16-M	.817	–	.802	.787	.773	–	–
30°	PTTNR/L 12CA-16	STTCR/L 12CA-16-M	.494	–	.503	.512	.512	.530	–
0°	PTGNR/L 12CA-16	STGCR/L 12CA-16-M	.788	–	.787	.787	.787	.787	–
15°	PSKNR/L 12CA-12	SSKCR/L 12CA-12	.794	.793	.791	.787	.784	.780	.773
45°	PSSNR/L 12CA-12	–	.800	–	.794	.787	.781	.775	.762
45°	–	SSSCR/L 12CA-12	.800	.797	.794	.787	.781	–	–
0°	DTFNR/L 16CA-16	–	1.005	–	.994	.983	.972	.961	–
0°	PTFNR/L 16CA-16	–	1.006	–	.995	.984	.973	.962	–
0°	–	STFCR/L 16CA-16	1.007	–	.996	.984	.973	–	–
60°	–	STWCR/L 16CA-16	1.015	–	1.000	.984	.969	–	–
45°	PTSNR/L 16CA-16	STSCR/L 16CA-16	1.013	–	.999	.984	.970	.955	–
0°	PTGNR/L 16CA-16	STGCR/L 16CA-16	.985	–	.984	.984	.984	.984	–
15°	PSKNR/L 16CA-12	–	.991	–	.988	.984	.981	.978	.971
15°	–	SSKCR/L 16CA-12	1.015	–	.988	.984	.981	–	–
45°	PSSNR/L 16CA-12	–	.997	–	.991	.984	.987	.971	.959
15°	PSRNR/L 16CA-12	–	.983	–	.983	.984	.985	.986	.987
-5°	MWLNR/L 16CA-06		.987	–	.985	.984	–	–	–
-5°	PCLNR/L 16CA-12	–	.987	–	.985	.984	.983	.981	–
0°	PCFNR/L 16CA-12	–	.990	–	.987	.984	.981	.979	–
0°	PCGNR/L 16CA-12	–	.984	–	.984	.984	.984	.984	–
-5°	DWLNR/L 20CA-08	–	.985	–	.984	.983	.981	.980	–
0°	PTFNR/L 20CA-22	–	1.006	–	.995	.984	.973	.962	–
45°	PTSNR/L 20CA-22	–		–	.999	.984	.970	.955	–
0°	PTGNR/L 20CA-22	–	.985	–	.984	.984	.984	.984	–
15°	PSKNR/L 20CA-15	–	.994	–	.991	.987	.984	.981	.974
45°	PSSNR/L 20CA-15	–	1.004	–	.997	.991	.984	.978	.965
15°	PSRNR/L 20CA-15	–	.981	–	.982	.983	.984	.985	.987
-5°	DCLNR/L 25CA-12	–	1.261	–	1.260	1.258	1.257	1.256	1.252
-5°	DCLNR/L 25CA-16	–	1.263	–	1.261	1.260	1.258	1.296	1.254
15°	DSKNR/L 25CA-12	–	1.265	–	1.262	1.258	1.255	1.252	1.244
-5°	MWLNR/L 25CA-08	–	1.263	–	1.261	1.260	1.259	1.257	–
-5°	PCLNR/L 25CA-19	–	1.264	–	–	1.261	1.260	1.258	1.256

1) r_ε = Радиус при вершине пластины, дюйм

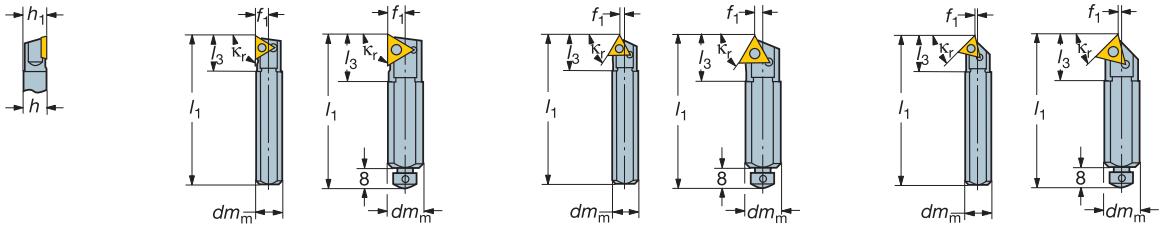
Цилиндрические резцовые вставки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

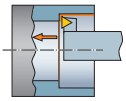
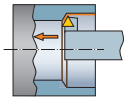
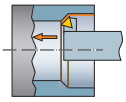
	R/L141.0		R/L140.0		R/L142.0	
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 90°		κ_r 60°		κ_r 45°	
Главный угол в плане (дюйм.):	0°		30°		45°	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06/09 (5/32-7/32)	11/16 (1/4-3/8)	06/09 (5/32-7/32)	11/16 (1/4-3/8)	06/09 (5/32-7/32)	11/16 (1/4-3/8)

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	06	5/32	**R/L141.0-8-06**	8	4	7	7	30	10.5	0°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0
				.315	*.157*	*.276*	*.276*	*1.181*	*.413*				
	09	7/32	**R/L141.0-10-09**	10	5.1	8.5	8.5	50	14	0°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1
				.394	*.201*	*.335*	*.335*	*1.968*	*.551*				
	11	1/4	**R/L141.0-12-11**	12	6	10.5	10.5	68	15.3	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.472	*.236*	*.413*	*.413*	*2.677*	*.602*				
			R/L141.0-16-11	16	7.5	14	14	98	15.3	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.630	*.295*	*.551*	*.551*	*3.858*	*.602*				
	16	3/8	**R/L141.0-20-16**	20	10.7	17	17	128	19	0°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2
				.787	*.421*	*.669*	*.669*	*5.039*	*.748*				
	06	5/32	**R/L140.0-8-06**	8	1.47	7	7	30	10.6	0°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0
				.315	*.058*	*.276*	*.276*	*1.181*	*.417*				
	09	7/32	**R/L140.0-10-09**	10	1.7	8.5	8.5	50	13.4	0°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1
				.394	*.067*	*.335*	*.335*	*1.968*	*.528*				
	11	1/4	**R/L140.0-12-11**	12	2.2	10.5	10.5	68	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.472	*.087*	*.413*	*.413*	*2.677*	*.606*				
			R/L140.0-16-11	16	2.2	14	14	98	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.630	*.087*	*.551*	*.551*	*3.858*	*.606*				
	16	3/8	**R/L140.0-20-16**	20	2.4	17	17	128	19	0°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2
				.787	*.094*	*.669*	*.669*	*5.039*	*.748*				
	06	5/32	**R/L142.0-8-06**	8	0.39	7	7	30	10.6	0°	0°	TCMT 06 T1 02	TCMT 1.2(1.2)0
				.315	*.015*	*.276*	*.276*	*1.181*	*.417*				
	09	7/32	**R/L142.0-10-09**	10	-0.23	8.5	8.5	50	13.4	0°	0°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1
				.394	*-0.009*	*.335*	*.335*	*1.968*	*.528*				
	11	1/4	**R/L142.0-12-11**	12	0.5	10.5	10.5	68	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.472	*.020*	*.413*	*.413*	*2.677*	*.606*				
			R/L142.0-16-11	16	0.5	14	14	98	15.4	0°	0°	TCMT 11 02 04	TCMT 2(1.5)1
				.630	*.020*	*.551*	*.551*	*3.858*	*.606*				
	16	3/8	**R/L142.0-20-16**	20	-0.7	17	17	128	19	0°	0°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2
				.787	*-0.028*	*.669*	*.669*	*5.039*	*.748*				

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Винт, регулирующий длину
06	5/32	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)	-
09	7/32	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)	-
11	1/4	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)	438.3-824
16	3/8	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825

A9

A497

A2

ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА

Тяжелое точение

Введение A372

Пластины без задних углов

T-Max P, прижим рычагом за отверстие A373
Специализированные пластины A379

Пластины с задними углами

Специализированные пластины A381

Державки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, резцовые блоки Coromant Capto® A382
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, резцовые блоки Coromant Capto® A385
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, призматические державки A390
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, призматические державки A394
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху, призматические державки A394

Державки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом, резцовые блоки Coromant Capto® A400

Отрезка и обработка канавок

Bear Paw, пластины для обработки канавок A401
Bear Paw, призматические державки для обработки канавок A403
Bear Paw, двусторонние лезвия для обработки канавок A403
Инструментальные блоки для лезвий для обработки канавок A404

Режимы резания

Рекомендации по глубине резания и подаче и описание геометрий A405
Рекомендации по выбору скорости резания A516

Обдирка прутков

Введение A409

Пластины без задних углов

Закрепление пластин винтом A410
Специализированные пластины A412

Державки высокоточного обдирочного инструмента A414

Комплектующие A416

Пример обработки A419

Рекомендации по глубине резания и подаче и описание геометрий A421

Переточка железнодорожных колес

Введение A424

Пластины

Пластины для переточки железнодорожных колес A425
Пластины T-Max P A426
Специализированные пластины A427

Державки для пластин без задних углов

Резцовые кассеты T-MAX P A428
Державки для резцовых кассет A429

Комплектующие A430

Рекомендации по сплавам и режимам резания A431

Тяжелая токарная обработка

Резцовые блоки Coromant Capto® и традиционные призматические державки с одно- и двухсторонними пластинами используются, главным образом, для операций наружного точения, как чернового, так и чистового.

Типовой операцией тяжелого точения является токарная обработка крупногабаритной заготовки с неровной поверхностью со снятием очень большого неравномерного припуска.
Кроме того, обработка, как правило, занимает продолжительное время, что приводит к высоким температурам в зоне резания.
Скорость резания и частота вращения часто ограничены размером и креплением заготовки. Обработка в большинстве случаев ведется без охлаждения, так как станки, на которых она осуществляется, не предусмотрены для обработки с СОЖ.
Примерами деталей являются крупногабаритные валы для энергетической промышленности, валы гребных винтов, экраны для ядерной промышленности и большие резервуары.

Системы крепления T-Max P, крепление рычагом за отверстие, и CoroTurn 107, закрепление пластин винтом, в основном применяются для наружной обработки, как черновой, так и чистовой. Полный ассортимент пластин представлен в разделе Точение, в который также вошли пластины больших размеров.

Пластины T-Max P соответствуют стандарту ISO и не имеют задних углов, что обеспечивает высокую прочность режущих кромок. Мы также рекомендуем использовать в наших державках T-Max P круглые пластины с задними углами RCMT.

Пластины с задними углами CoroTurn 107 для тяжелого точения широко применяются для внутренней токарной обработки.

Для эффективного выполнения дорогостоящих тяжелых операций применяйте пластины T-Max P и CoroTurn 107 с резцовыми блоками Coromant Capto и призматическими державками.

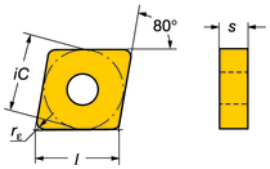
Специальные пластины Sandvik Coromant

В дополнение к широкому ряду стандартных пластин предлагаются специальные пластины. Эти пластины нельзя заказать со склада, информация о цене и условиях доставки предоставляется по запросу. Время доставки от 4 до 6 недель с момента оформления заказа. Для получения коммерческого предложения необходимо обратиться к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

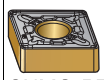
Пластины без задних углов

T-MAX P

Ромб с углом 80°



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	□ l	iC	P GC 4215	P GC 4225	P GC 4235	M GC 2025	ANSI
Черновая обработка	 CNMG-PR	CNMG 25 09 24-PR	25	1	☆	☆	☆		CNMG 866-PR
	CNMM-MR	CNMM 25 09 24-MR	25	1		☆	☆	☆	CNMM 866-MR
		CNMM 25 09 32-MR						☆	CNMM 868-MR
	CNMM-QR	CNMM 25 09 24-QR	25	1	☆	☆			CNMM 866-QR
	CNMM-HR	CNMM 25 09 24-HR	25	1	☆	☆	☆		CNMM 866-HR
		CNMM 25 09 32-HR				☆	☆		CNMM 868-HR
					P15	P25	P35	M25	

A382 A390 A406 A405 A524

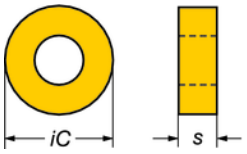
Пластины без задних углов

T-MAX P

Круглая пластина

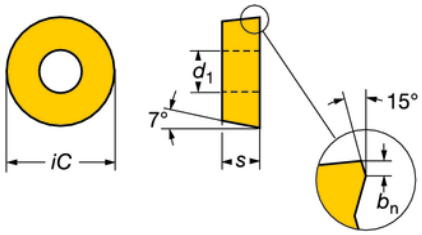
без задних углов

RNMG



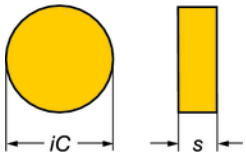
с задними углами

RCMX



без задних углов

RNGN



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	⌀	iC	P				K		N	S	ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	-	-	-	
					4205	4215	4225	4235	3215	H13A	H13A	H13A	
Получистовая обработка	RNMG	RNMG 25 09 00	25	1			☆	☆	☆				RNMG 86
	RCMX	RCMX 25 07 00	25	1	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	RCMX 25 07 00
		RCMX 32 09 00	32	1.25	☆	☆	☆	☆					RCMX 32 09 00
					P05	P15	P25	P35	K15	K20	N15	S15	

T-Max, керамика

		ISO	⌀	iC	K		S		H		ANSI
					CC	CC	CC		CC	CC	
					650	650	670		650	670	
Чистовая обработка	RNGN	RNGN250700E	25	1			☆				RNG85A
		RNGN 25 07			☆	☆			☆		RNG85T8015
		RNGN 25 07			☆	☆	☆		☆	☆	RNG85K8015
					K01	S05	S15		H05	H10	

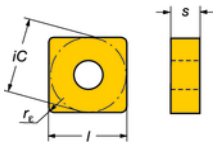
A386 A391 A406 A405 A524

SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

T-MAX P

Квадратная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

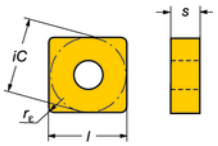
		ISO	i□	iC	P				M			K			ANSI
					GC 4205	GC 4215	GC 4225	GC 4235	GC 2025	GC 2035	GC 235	GC 3205	GC 3210	GC 3215	
Получистовая обработка	SNMG-HM	SNMG 25 09 24-HM	25	1	☆	☆	☆	☆	☆						SNMG 866-HM
					P05	P15	P25	P35	M25	M35	M35	K05	K10	K15	

A383 A392 A406 A405 A524

Пластины без задних углов

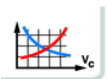
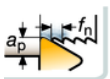
T-MAX P

Квадратная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	i□	iC	P				M			K			ANSI
					GC 4205	GC 4215	GC 4225	GC 4235	GC 2025	GC 2035	GC 235	GC 3205	GC 3210	GC 3215	
Черновая обработка	SNMG-PR	SNMG 25 07 16-PR	25	1			☆	☆							SNMG 854-PR
		SNMG 25 07 24-PR				☆	☆	☆							SNMG 856-PR
		SNMG 25 09 24-PR				☆	☆	☆							SNMG 866-PR
	SNMM-MR	SNMM 25 07 24-MR	25	1		☆	☆	☆	☆	☆					SNMM 856-MR
		SNMM 25 07 32-MR				☆	☆	☆		☆					SNMM 858-MR
		SNMM 25 09 24-MR					☆	☆	☆						SNMM 866-MR
		SNMM 25 09 32-MR					☆			☆					SNMM 868-MR
	SNMG-KR	SNMG 25 07 24-KR	25	1								☆	☆	☆	SNMG 856-KR
	SNMA-KR	SNMA 25 07 24-KR	25	1								☆		☆	SNMA 856-KR
	SNMM-QR	SNMM 25 07 24-QR	25	1		☆	☆								SNMM 856-QR
	SNMM-HR	SNMM 25 07 24-HR	25	1		☆	☆	☆			☆				SNMM 856-HR
		SNMM 25 07 32-HR				☆	☆	☆							SNMM 858-HR
		SNMM 25 09 24-HR				☆	☆	☆			☆				SNMM 866-HR
		SNMM 25 09 32-HR				☆	☆	☆							SNMM 868-HR
	SNMG-MR*	SNMG 25 07 24-MR	25	1							☆				SNMG 856-MR
		SNMG 25 09 24-MR									☆				SNMG 866-MR
	SNMM	SNMM 25 07 24	25	1				☆							SNMM 856
					P05	P15	P25	P35	M25	M35	M35	K05	K10	K15	

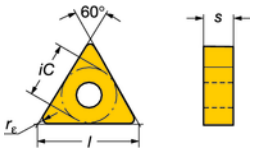
A383
A392
 A406
 A405
A524

SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

T-MAX P

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

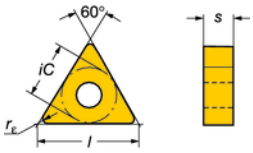
		ISO	△	iC	P					M			K		ANSI
					GC 4205	GC 4215	GC 4225	GC 4235	- S6	GC 2025	GC 2035	GC 235	GC 3210	GC 3215	
Получистовая обработка	TNMG-QM	TNMG 27 06 08-QM	27	5/8			☆					☆			TNMG 542-QM
		TNMG 27 06 12-QM				☆	☆					☆			TNMG 543-QM
	TNMG-HM	TNMG 27 06 12-HM	27	5/8	☆	☆	☆	☆		☆					TNMG 543-HM
		TNMG 27 06 16-HM			☆	☆	☆	☆		☆					TNMG 544-HM
		TNMG 33 09 24-HM	33	3/4	☆	☆	☆	☆		☆					TNMG 666-HM
	TNMG	TNMG 27 06 16	27	5/8		☆			☆						TNMG 544
Черновая обработка	TNMG-PR	TNMG 27 06 08-PR	27	5/8		☆	☆	☆							TNMG 542-PR
		TNMG 27 06 12-PR				☆	☆	☆							TNMG 543-PR
		TNMG 27 06 16-PR				☆	☆	☆							TNMG 544-PR
		TNMG 33 07 16-PR	33	3/4			☆	☆							TNMG 654-PR
		TNMG 33 09 24-PR				☆	☆	☆							TNMG 666-PR
	TNMM-MR	TNMM 27 06 12-MR	27	5/8				☆							TNMM 543-MR
		TNMM 27 06 16-MR					☆				☆				TNMM 544-MR
		TNMM 27 06 24-MR									☆				TNMM 546-MR
	TNMG-KR	TNMG 27 06 16-KR	27	5/8									☆		TNMG 544-KR
	TNMA-KR	TNMA 27 06 16-KR	27	5/8										☆	TNMA 544-KR
	TNMM-QR	TNMM 27 06 12-QR	27	5/8				☆							TNMM 543-QR
		TNMM 27 06 16-QR					☆								TNMM 544-QR
	TNMM-HR	TNMM 27 06 16-HR	27	5/8		☆	☆	☆							TNMM 544-HR
		TNMM 27 06 24-HR					☆	☆							TNMM 546-HR
					P05	P15	P25	P35	P40	M25	M35	M35	K10	K15	

A384 A393 A406 A405 A524

Пластины без задних углов

T-MAX P

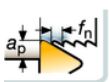
Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO		iC	P					M			K		ANSI
					GC 4205	GC 4215	GC 4225	GC 4235	- S6	GC 2025	GC 2035	GC 235	GC 3210	GC 3215	
Черновая обработка	TNMG-MR*	TNMG 27 06 08-MR	27	5/8			☆	☆				☆			TNMG 542-MR
		TNMG 27 06 12-MR				☆	☆	☆				☆			TNMG 543-MR
		TNMG 27 06 16-MR				☆	☆	☆				☆			TNMG 544-MR
		TNMG 33 09 24-MR	33	3/4			☆					☆			TNMG 666-MR
	TNMM	TNMM 27 06 32	27	5/8			☆								TNMM 548
					P05	P15	P25	P35	P40	M25	M35	M35	K10	K15	

* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

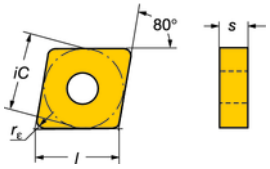
A384
A393
A406
 A405
A524

SANDVIK Coromant

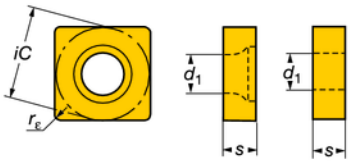
Пластины без задних углов

Специализированные пластины

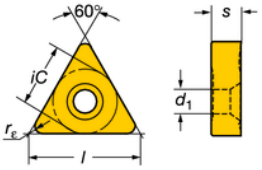
S-CNMM



S-SNMT S-SNMM
S-SNMX



S-TNMH

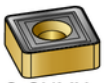


Система обозначения

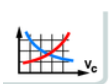
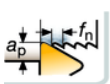
S-CCMT 38 09 32-	R1
|	|
Специализированные пластины	R = Черновая 1 = Исполнение стружколома

ПО ЗАПРОСУ

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	Код заказа	□	iC	Размеры, мм, *дюйм* d_1	l	iW	s	r_ε	P	M	K
S-CNMM	S-CNMM 25 09 24-R1	25	1	9.12 *.359*	-	-	9.52 *.375*	2.38 *.094*			
S-SNMM	S-SNMM 25 07 24-R1	25	1	9.12 *.359*	-	-	7.938 *.313*	2.4 *.094*			
S-SNMT	S-SNMT 25 09 24-R1	25	1	9.12 *.359*	-	-	9.525 *.375*	2.4 *.094*			
S-SNMM	S-SNMM 25 09 24-R1	25	1	9.12 *.359*	-	-	9.525 *.375*	2.4 *.094*			
	S-SNMM 25 09 24-R2	25	1	9.12 *.359*	-	-	9.525 *.375*	9.525 *.375*			
	S-SNMM 25 09 24-R3	25	1	9.12 *.359*	-	-	9.525 *.375*	9.525 *.375*			
 S-SNMX	S-SNMX 32 09 24-R1	32	1 1/4	8.75 *.344*	-	-	9.525 *.375*	2.4 *.094*			
S-TNMH	S-TNMH 44 11 32-HR	25	1	9.19 *.362*	43.99 *1.732*	-	11.13 *.438*	3.18 *.125*			

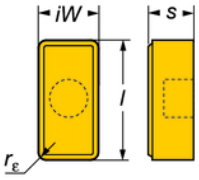
Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

A382 A390  A406  A405 A524

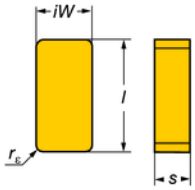
Пластины без задних углов

Специализированные пластины

S-LNMX



S-LNUN
S-LNUR

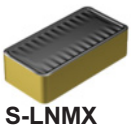
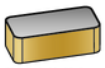


Система обозначения

S-CCMT 38 09 32-	R1
Специализированные пластины	R = Черновая 1 = Исполнение стружколома

ПО ЗАПРОСУ

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

	Код заказа		Размеры, мм, *дюйм*				P	M	K
			l	iW	s	r_ε			
 **S-LNMX**	S-LNMX 50 14 32-R1	50	50.80 *2.000*	25.4 *1.000*	14 *.551*	3.2 *.125*			
 S-LNUN	S-LNUN 38 12 32-R1	38	38.10 *1.500*	19.05 *.750*	12.7 *.500*	3.2 *.125*			
S-LNUR	S-LNUR 38 12 32-R1	38	38.10 *1.500*	19.05 *.750*	12.7 *.500*	3.2 *.125*			

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

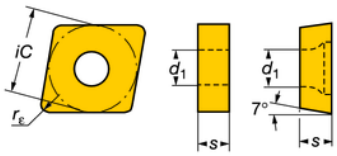
A389 A390 A406 A405 A524

SANDVIK Coromant

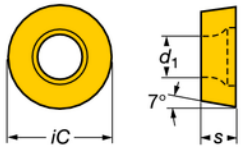
Пластины с задними углами

Специализированные пластины

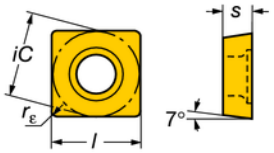
S-CCMT



S-RCMT/S-RCMX



S-SCMT

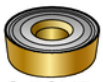
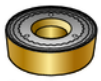
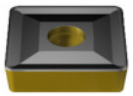
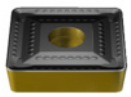


Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

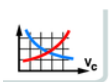
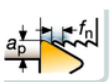
Система обозначения

S-CCMT 38 09 32-	R1
|	|
Специализированные пластины	R = Черновая 1 = Исполнение стружколома

ПО ЗАПРОСУ

	Код заказа	□	iC	Размеры, мм, *дюйм* d_1	s	r_ε	P M K
S-CCMT	**S-CCMT 38 09 32-R1**	38	1½	9.12 *.359*	9.52 *.375*	3.2 *.126*	
 S-RCMT	**S-RCMT 25 07 M0-R1**	25	1	7.60 *.299*	7.938 *.313*		
 S-RCMX	**S-RCMX 32 09 M0-R1**	32	11/4	9.70 *.382*	9.525 *.375*		
 S-SCMT	**S-SCMT 25 09 24-R1**	25	1	9.12 *.359*	9.525 *.375*	2.4 *.094*	
	S-SCMT 38 09 32-R1	38	1½	9.12 *.359*	9.525 *.375*	3.2 *.125*	
 S-SCMT	S-SCMT 38 09 32-R5	38	1½	9.12 *.359*	9.525 *.375*	3.2 *.125*	

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

A400
A390
 A406
 A405
A524

Державки для пластин без задних углов

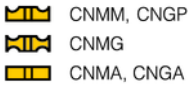
Coromant Capto®

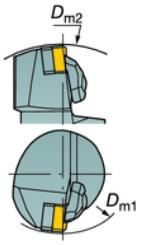
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

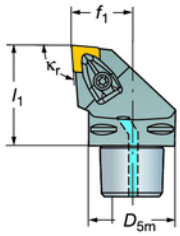
DCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°

Главный угол в плане (дюйм.): -5°

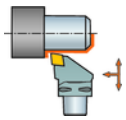






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min мм[4]	D_{m1} min дюйм[4]	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	25	1	C8-DCLNR/L-55080-25	80	150	5.906	250	9.842	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866	9.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Сопло
25	1	C8	5513 020-08	5322 234-05 (9.52/.374)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051[1]	5680 043-15 (25IP)	5691 045-01

1) Перечень деталей крепежного комплекта для CoroTurn RC см. на стр. A445.

A373

A439

J2

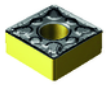
SANDVIK Coromant

Державки для пластин без задних углов

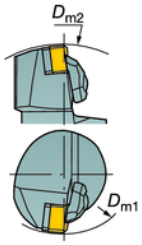
Coromant Capto®

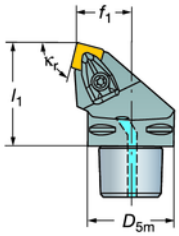
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

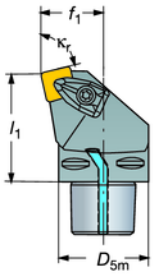
	DSRNR/L	DSKNR/L	DSDNN	DSSNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°	45°

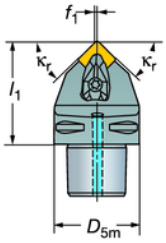


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

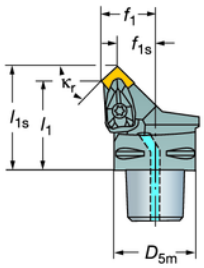






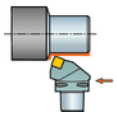
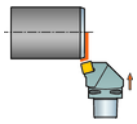
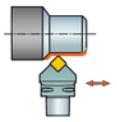
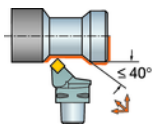


Нейтральное исполнение



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	f1s	l_1	l_{1s}	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	25	1	C8-DSRNR/L-45080-25	80		250	45		80		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
						9.842	*1.772*		*3.150*						
	25	1	C8-DSKNR/L-55080-25	80	150		55		80		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
					5.906		*2.165*		*3.150*						
	25	1	C8-DSDNN-00080-25	80		250	1		80		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
						9.842	*.039*		*3.150*						
	25	1	C8-DSSNR/L-55070-25	80	150	256	55	39.0	70	86.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	SNMG 856	9.5
					5.906	*10.079*	*2.165*	*1.535*	*2.756*	*3.386*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Сопло
25	1	C8	5513 020-08	5322 425-07(7.94/.313) 5322 425-08(9.52/.374)[2]	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051[1]	5680 043-15 (25IP)	5691 045-01

1) Перечень деталей крепежного комплекта для CoroTurn RC см. на стр. A445.

2) Заказывается отдельно

A375 A439 J2

Державки для пластин без задних углов

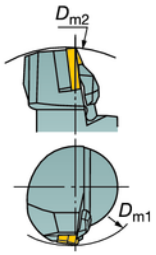
Coromant Capto®

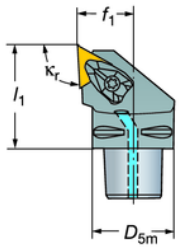
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DTJNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°

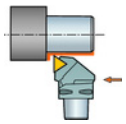
Главный угол в плане (дюйм.): -3°





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина		
				D_{5m}	D_{m1} min[4]	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	27	5/8	**C6-DTJNR/L-45065-27**	63	110	190	45	65	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	TNMG 543	6.4
					4.331	*7.480*	*1.772*	*2.559*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины								
△	*iC*	Размер соединения	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Сопло
27	5/8	C6	5513 020-07	5322 315-05(6.35/.250)	5680 043-14 (25IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (25IP)	5691 045-01

1) Перечень деталей крепежного комплекта для CoroTurn RC см. на стр. A445.

A377 A439 J2

SANDVIK Coromant

Державки для пластин без задних углов

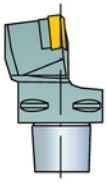
Coromant Capto®

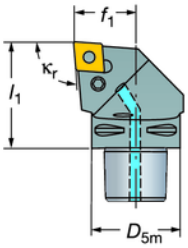
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

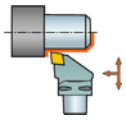
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI
	25	1	**C8-PCLNR/L-55080-25**	80	55.0	2.165	80.0	3.150	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	CNMG 866
			C10-PCLNR/L-68110-25	100	68.0	2.677	110.	.433				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для радиуса мм/дюйм)	Втулка опорной пластины	Толкатель	Сопло (диам. отв., мм)
25	1	C8	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (2.4-3.2/.094-.126)	174.3-865	174.3-874	5691 029-10
25	1	C10	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (2.4-3.2/.094-.126)	174.3-865	174.3-874	5691 034-03 (3.5)[1]

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

A373

A446

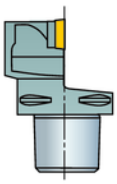
Державки для пластин без задних углов

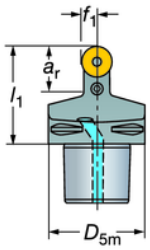
Coromant Capto®

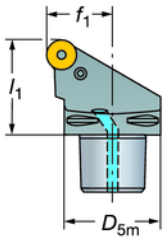
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

PRDCN **PRSCR/L**

RCMX
RCMT
RCGX AL



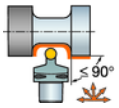
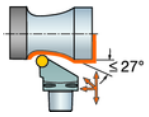




Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина	
	○	*iC*	**Код заказа**	D_{5m}	a_r	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI
	25	1	**C6-PRDCN-00065-25A**	63	40	12.5	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
					1.575	*.492*	*2.559*				
			C8-PRDCN-00080-25A	80	40	12.5	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
					1.575	*.492*	*3.150*				
			C10-PRDCN-00110-25	100	60	12.5	110.0	0°	0°	RCMT 25 07 00	RCMT 85
					2.362	*.492*	*4.331*				
	32	1 1/4	**C8-PRDCN-00080-32A**	80	45	16.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
					1.772	*.630*	*3.150*				
			C10-PRDCN-00110-32	100	65	16	110	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
					2.559	*.630*	*4.331*				
	25	1	**C6-PRSCR/L-45065-25**	63		45.0	65.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
						1.772	*2.559*				
			C8-PRSCR/L-55080-25	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
						2.165	*3.150*				
			C10-PRSCR/L-68110-25	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 25 07 00	RCMX 25 07 00
						2.677	*4.331*				
	32	1 1/4	**C8-PRSCR/L-55080-32**	80		55.0	80.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
						2.165	*3.150*				
			C10-PRSCR/L-68110-32	100		68.0	110.0	0°	0°	RCMX 32 09 00	RCMX 32 09 00
						2.677	*4.331*				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины ○	*iC*	Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Втулка опорной пластины	Толкатель	Сопло (диам. отв., мм)
25	1	C6-C8	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.313)	174.3-862	174.3-874	-
25	1	C10	176.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.313)	174.3-862	174.3-874	5691 034-03 (3.5)[1)]
32	1 1/4	C6-C8	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.374)	174.3-865	174.3-874	-
32	1 1/4	C10	176.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.374)	174.3-865	174.3-874	5691 034-03 (3.5)[1)]

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

A374

A446

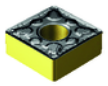
SANDVIK Coromant

Державки для пластин без задних углов

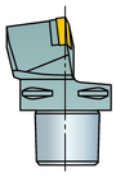
Coromant Capto®

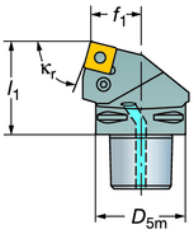
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

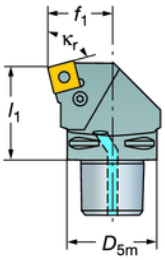
	PSRNR/L	PSKNR/L	PSDNN	PSSNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45° (45°)	κ_r 45° (45°)
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	15°	45°	45°

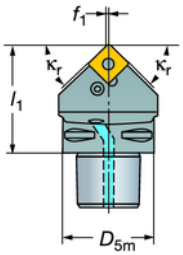


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

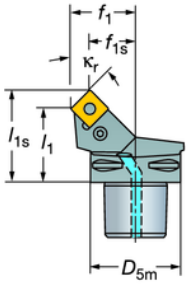






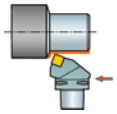
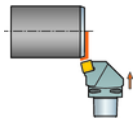
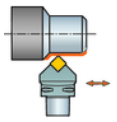
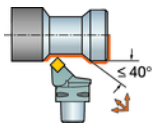


Нейтральное исполнение



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	f1s	l_1	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI
	25	1	C8-PSRNR/L-45080-25	80	45		80		-6°	-6°	3.0	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					1.772		*3.150*						
			C10-PSRNR/L-58110-25	100	58		110		-6°	-6°		SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.284		*4.331*						
	25	1	C8-PSKNR/L-55080-25	80	55		80		-6°	-6°	3.4	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.165		*3.150*						
			C10-PSKNR/L-68110-25	100	68		110		-6°	-6°		SNMG 25 07 24	SNMG 856
					2.677		*4.331*						
	25	1	C6-PSDNN-00065-25	63	1		65		-6°	-6°	1.3	SNMG 25 07 24	SNMG 856
					.039		*2.559*						
			C8-PSDNN-00080-25	80	1		80		-6°	-6°	2.5		
					.039		*3.150*						
			C10-PSDNN-00110-25	100	1		110		-6°	-6°	4.8		
					.039		*4.331*						
	25	1	C10-PSSNR/L-68092-25	100	68	51.0	92	108.0	-8°	0°	4.58	SNMG 25 07 24	SNMG 856
						2.009		*4.252*					

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Для радиуса при вершине мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель	Сопло (диам. отв., мм)
25	1	C8	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063-.126	174.3-865	174.3-874	5691 029-10
25	1	C10	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063-.126	174.3-865	174.3-874	5691 034-(3.5)1)

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

A375

A446

Державки для пластин без задних углов

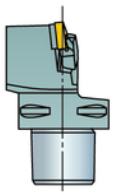
Coromant Capto®

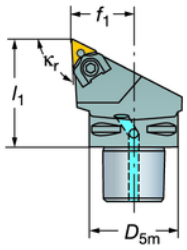
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

MTJNR/L

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

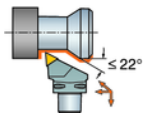
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	27	5/8	**C6-MTJNR/L-45065-27**	63	45 *1.772*	65 *2.559*	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	TNMG 543

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Размер соединения	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Для радиуса при вершине мм/дюйм	Штифт	Винт	Ключ (мм)
27	5/8	C6	170.38-822-1	174.1-864 (3.0)	170.3-854 (6.35/.250) 170.3-857 (6.35/.250)[1)]	0.8-1.6/.032-063 2.4/.095	5313 021-04	3212 100-307	3021 010-040 (4.0)

1) Заказывается отдельно

A377

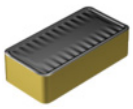
A446

Державки для пластин без задних углов

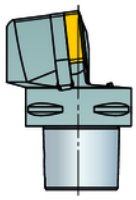
Coromant Capto®

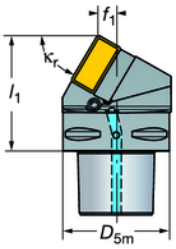
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

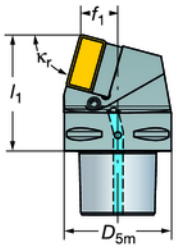
	PLTNR/L	PLRNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 60°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	30°	15°



S-LNMX

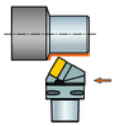
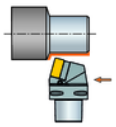






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

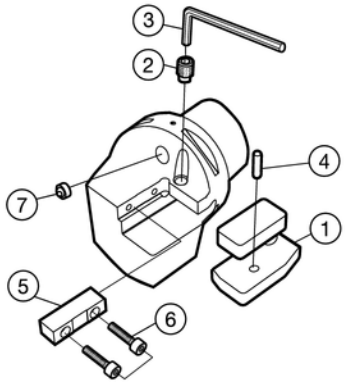
Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	l_1	f_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO
	50	C10-PLTNR/L-18110-50	100	110	18	6°	6°	S-LNMX 50 14 32-R1
	2			*4.331*	*.709*			
	50	C10-PLRNR/L-35110-50	100	110	35	6°	6°	S-LNMX 50 14 32-R1
	2			*4.331*	*1.378*			

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое

Основные комплектующие



1	2	3	4	5	6	7

Опорная пластина правого исполнения	Опорная пластина левого исполнения	Винт	Ключ (мм)	Штифт	Проставка	Винт (резьба)	Сопло (диам. отв., мм)
5321 235-01	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060 (6.0)	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310 (M5x20)	5691 034-03 (3.5) 1)

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

A380

A439

J2

Державки для пластин без задних углов

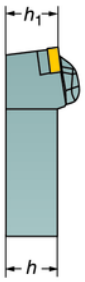
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

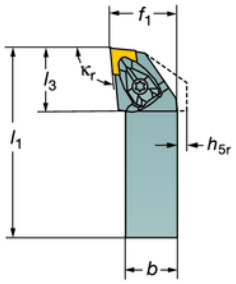
Державки

DCLNR/L

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

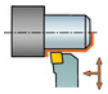
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



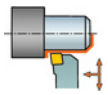


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	25	**DCLNR/L 4040S 25**	40	50	40	40	250	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5
		DCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	53.2	-6°	-6°	CNMG 25 09 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1	**DCLNR/L 24 8E**	1.500	2.000	1.500	1.500	7.000	2.090	-6°	-6°	CNMG 866	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
25	1	5513 020-08	5322 234-05 (9.52/.374)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

A373

A439

J2

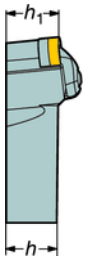
Державки для пластин без задних углов

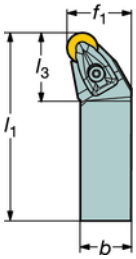
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Державки

без задних углов **DRSNR/L**

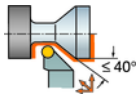
RNMG
RNGA





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	○	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	25	**DRSNR/L 4040S 25**	40	50	40	40	250	50.5	-6°	-6°	RNMG 25 09 00	9.5

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ○	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
25	1	5513 020-08	5322 155-07 (9.52/.375)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5680 043-15 (25IP)

A374

A439

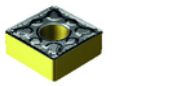
J2

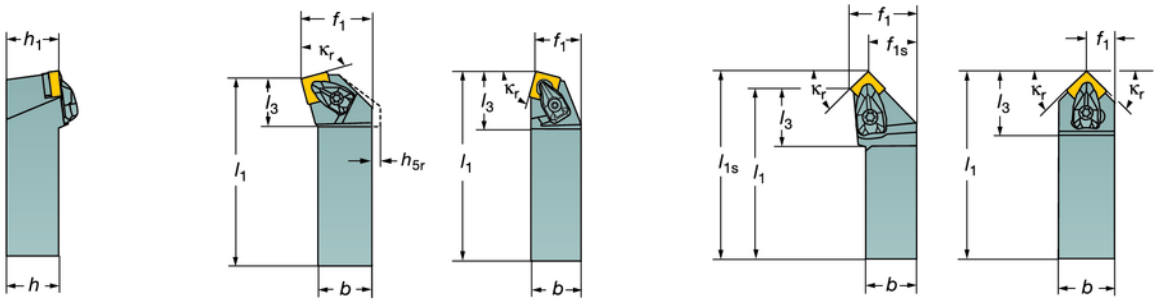
Державки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Державки

	DSKNR/L	DSBNR/L, DSRNR/L	DSSNR/L	DSDNN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°	**15°**	45°	45°

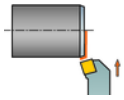
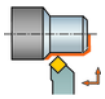
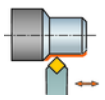




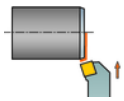
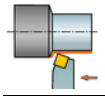
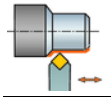
Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	25	**DSKNR/L 5050T 25**	50	60		50	50	300	35.2		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
	25	**DSBNR/L 4040S 25**	40	35		40	40	250	56.6		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
		DSBNR/L 5050T 25	50	43		50	50	300	56.6		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5
	25	**DSSNR/L 4040S 25**	40	50	34.0	40	40	250	41.1	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24	9.5
	25	**DSDNN 4040S 25**	40	21		40	40	250	57.2		-6°	-6°	SNMG 25 07 24	9.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1	**DSKNR/L 32 8F**	2.000	2.500	2.000	2.000	8.000	1.390	-6°	-6°	SNMG 856	7.0
	1	**DSRNR/L 24 8E**	1.500	1.697	1.500	1.500	7.000	2.220	-6°	-6°	SNMG 856	7.0
		DSRNR/L 32 8F	2.000	2.268	2.000	2.000	8.000	2.230	-6°	-6°	SNMG 856	7.0
	1	**DSDNN 24 8D**	1.500	.791	1.500	1.500	6.000	2.260	-6°	-6°	SNMG 856	7.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	*iC*	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
25	1	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312) 5322 425-08 (9.52/.375)[1)]	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051[2)]	5680 043-15 (25IP)

1) Дополнительные комплектующие поставляются по отдельному заказу
2) Перечень деталей крепежного комплекта для CoroTurn RC см. на стр. A445.

A375

A439

J2

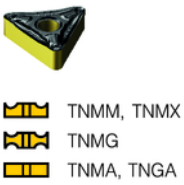
SANDVIK Coromant

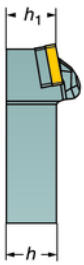
Державки для пластин без задних углов

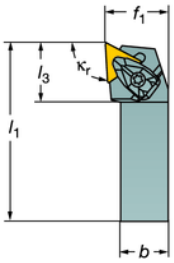
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

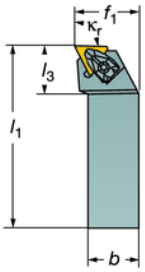
Державки

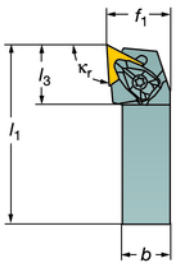
	DTJNR/L	DTFNR/L	DTGNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-1°	-1°





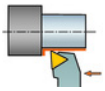
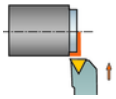
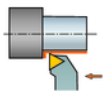




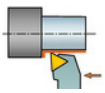
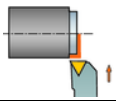
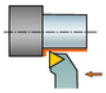


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	Нм[3]
	27	DTJNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	49.8	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTJNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	38.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	27	DTFNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	38.1	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	37.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
	33	DTFNR/L 4040S 33	40	50	40	40	250	41.4	-6°	-6°	TNMG 33 07 12	6.4
	27	DTGNR/L 3232P 27	32	40	32	32	170	40.6	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4
		DTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	39.3	-6°	-6°	TNMG 27 06 12	6.4

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	5/8	DTJNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.570	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.520	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	5/8	DTFNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.500	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTFNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.470	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	3/4	DTFNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.630	-6°	-6°	TNMG 653	4.7
	5/8	DTGNR/L 20 5D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.590	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
		DTGNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.550	-6°	-6°	TNMG 543	4.7
	3/4	DTGNR/L 24 6D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.740	-6°	-6°	TNMG 653	4.7

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
27	5/8	5513 020-07	5322 315-05 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1]	5680 043-14 (20IP)
33	3/4	5513 020-07	5322 315-06 (7.94/.313)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041[1]	5680 043-14 (20IP)

1) Перечень деталей крепежного комплекта для CoroTurn RC см. на стр. A445.

A377

A439

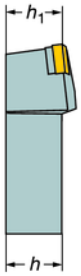
J2

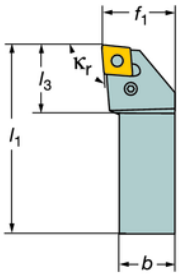
Державки для пластин без задних углов

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Державки

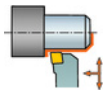
	PCLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина
	25	1	**PCLNR/L 4040S 25**	40	50	40	40	250	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24
			PCLNR/L 5050T 25	50	60	50	50	300	50	-6°	-6°	CNMG 25 09 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Для радиуса при вершине мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (9.52/.374)	2.4-3.2/.063-.126	174.3-865	174.3-874

A373

J2

Державки для пластин без задних углов

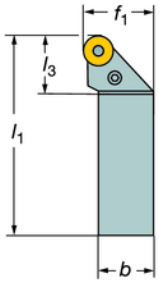
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Державки

PRGNR/L

без задних углов

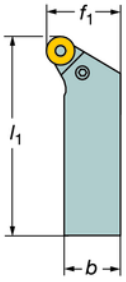
RNMG
RNGA



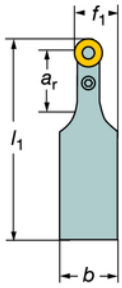
PRGCR/L

с задними углами

RCMX
RCMT
RCGX AL



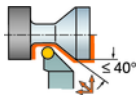
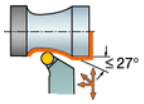
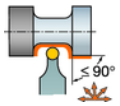
PRDCN



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения			Размеры, мм									Эталонная пластина
	○	**Код заказа**	a_r	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	25	**PRGNR/L 4040S 25**		40	50	40	40	250	41.9	-6°	-6°	RNMG 25 09 00
	25	**PRGCR/L 4040S 25**		40	50	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00
	32	**PRGCR/L 5050T 32**		50	63	50	50	300		0°	0°	RCMX 32 09 00
	25	**PRDCN 4040S 25**	50	40	32.5	40	40	250		0°	0°	RCMX 25 07 00
	32	**PRDCN 5050U 32**	55	50	41	50	50	350		0°	0°	RCMX 32 09 00

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины							
без задних углов	с задними углами						
○	○	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Втулка опорной пластины	Толкатель
25		174.39-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.3-853M (9.52/.375)	174.3-865	174.3-874
	25	174.39-844	174.3-832	3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.312)	174.3-862	174.3-872
	32	174.39-845	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.375)	174.3-865	174.3-874

A374

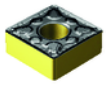
J2

Державки для пластин без задних углов

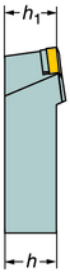
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

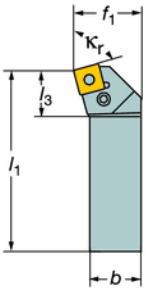
Державки

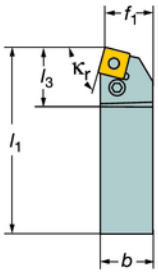
	PSKNR/L	PSBNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	15º	15º



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

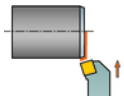






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина
	25	1	**PSKNR/L 5050T 25**	50	60	50	50	300	37.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
	25	1	**PSBNR/L 4040S 25**	40	35	40	40	250	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24
			PSBNR/L 5050T 25	50	43	50	50	300	47.5	-6°	-6°	SNMG 25 07 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Втулка опорной пластины	Толкатель
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (9.52/.374)	174.3-865	174.3-874

A375

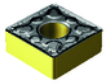
J2

Державки для пластин без задних углов

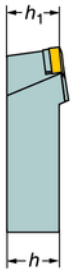
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

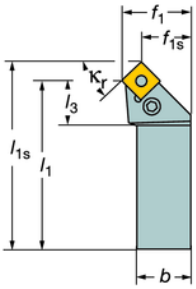
Державки

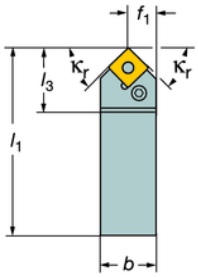
	PSSNR/L	PSDNN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 45°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	45°	45°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



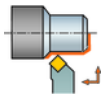
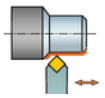




Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	25	1	**PSSNR/L 4040S 25**	40	50	34.4	40	40	250	48.8	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24
	25	1	**PSDNN 4040S 25**	40	21		40	40	250	48.8		-6°	-6°	SNMG 25 07 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

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

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
25	1	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050 (5.0)	174.3-853M

A375

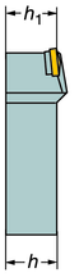
J2

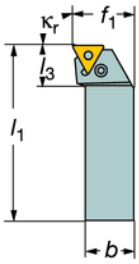
Державки для пластин без задних углов

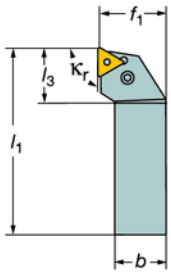
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Державки

	PTFNR/L	PTGNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-1°

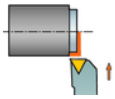
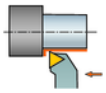






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина
	27	5/8	**PTFNR/L 3232P 27**	32	40	32	32	170	34.4	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
			PTFNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	33.2	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
	33	3/4	**PTFNR/L 4040S 33**	40	50	40	40	250	38.2	-6°	-6°	TNMG 33 07 12
	27	5/8	**PTGNR/L 3232P 27**	32	40	32	32	170	35.2	-6°	-6°	TNMG 27 06 12
			PTGNR/L 4040S 27	40	50	40	40	250	34	-6°	-6°	TNMG 27 06 12

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Для радиуса при вершине мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
27	5/8	174.3-843M	174.3-825	174.1-864 (3.0)	179.3-854M (6.35/.250) 179.3-857M (6.35/.250)[1]	0.8-1.2/.031-.047 1.6-2.4/.061-.094	174.3-864	174.3-873
33	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010- 040 (4.0)	179.3-855M (7.94/.313)		174.3-865	174.3-874

1) Заказывается отдельно

A377

J2

SANDVIK Coromant

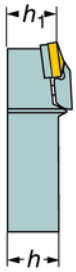
Державки для пластин без задних углов

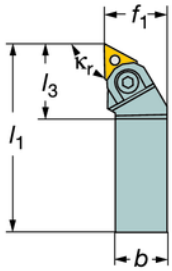
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

Державки

WTJNR/L

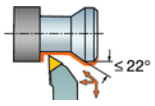
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°





Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	27	5/8	**WTJNR/L 20 5D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
			WTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Узел клина	Ключ (дюйм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Для радиуса при вершине мм/дюйм	Штифт	Ключ (мм/дюйм)
27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858 (6.35/.250)	0.8-1.6/.031-.063	170.3-848M-1	3021 010-040 (4.0) (5/32)

A377

J2

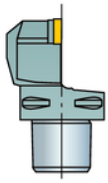
Державки для пластин с задними углами

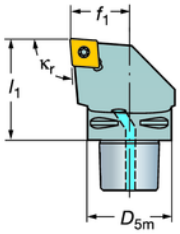
Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

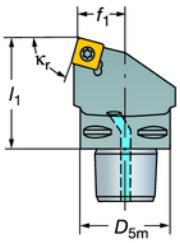
	SCLCR/L	SSRCR/L	SSDCN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 75°	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	15°	45°

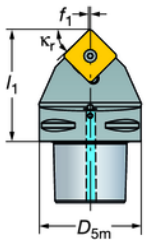
CCMT





SCMT

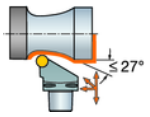


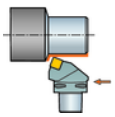
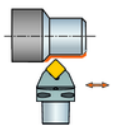


Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	Нм[3]
	38	1 1/2	**C10-SCLCR/L-68110-38**	100	68	2.677	110	4.331	0°	0°	CCMT380932	3.0

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m}	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	Нм[3]
	38	1 1/2	**C10-SSRCR/L-58110-38**	100	58	2.283	110	4.331	0°	0°	SCMT380932	3.0
	38	1 1/2	**C10-SSDCN-00110-38**	100			110	4.331	0°	0°	SCMT380932	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Код заказа	Винт пластины	Ключ (Torx)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Сопло (диам. отв., мм)
C10-SCLCR/L	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)	5691 034-03 (3.5)[1]
C10-SSRCR/L C10-SSDCN	5513 028-01	5680 042-03 (T30)	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03 (6.0)	5691 034-03 (3.5)[1]

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

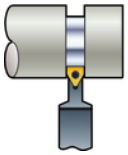
A381

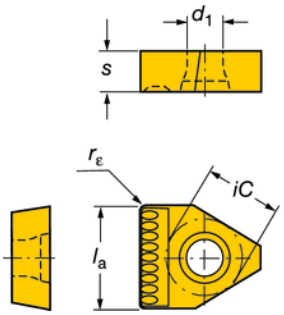
J2

Отрезка и обработка канавок

Bear Paw

Обработка наружных канавок





	iC мм	iC дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм l_a мм	l_a дюйм	d_1 мм	d_1 дюйм	s мм	s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	P GC 235	M GC 235	S GC 235
BP	9.52	.375	**BP-500030**	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030	☆	☆	☆
	12.70	.500	**BP 625030**	15.88	.625	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030	☆	☆	☆
	15.87	.625	**BP-750030**	19.05	.750	5.49	.216	6.35	.250	0.76	.030	☆	☆	☆
												P45	M35	S30

Описание геометрий и рекомендации по подачам

BP

Допуск по ширине:
l_a = ±0.025 мм
±.001"

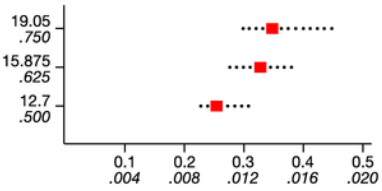
Для обработки наружных канавок
Высокая точность и повторяемость. Стружколом обеспечивает высокую эффективность при обработке большинства материалов со средней и высокой подачей.

▬ = Начальное значение подачи

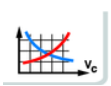
.... = Приблизительный диапазон подач

Радиальная подача
Начальные значения

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

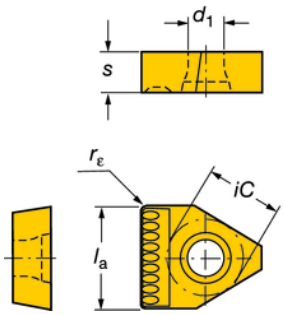


Подача (f_n) мм/об
дюйм/об

A403  A406 J2

Отрезка и обработка канавок

Пластины Bear Paw

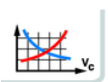


ПО ЗАПРОСУ

Дюймовое исполнение

	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*										P	M	K
		iC мм	*iC* дюйм	l_a мм	l_a дюйм	d_1 мм	d_1 дюйм	*s* мм	*s* дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм			
BP	BP-476 050	9.52	.375	12.09	.476	4.39	.173	4.77	.188	1.27	.050			
	BP-500 010	9.52	.375	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	0.25	.010			
	BP-500 030	9.52	.375	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030			
	BP-500 060	9.52	.375	12.7	.500	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-503 118	9.52	.375	12.78	.503	4.39	.173	4.77	.188	3.00	.118			
	BP-512 118	9.52	.375	13.00	.512	4.39	.173	4.77	.188	3.00	.118			
	BP-530 080	9.52	.375	13.46	.530	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.080			
	BP-580 090	9.52	.375	14.73	.580	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-592 080	9.52	.375	15.04	.592	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.080			
	BP-594 060	9.52	.375	15.09	.594	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-601 030	9.52	.375	15.27	.601	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030			
	BP-604 060	9.52	.375	15.34	.604	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-620 090	12.7	.500	15.75	.620	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-625 010	12.7	.500	15.875	.625	4.39	.173	4.77	.188	0.25	.010			
	BP-625 030	12.7	.500	15.875	.625	4.39	.173	4.77	.188	0.76	.030			
	BP-645 075	12.7	.500	16.38	.645	4.39	.173	4.77	.188	1.91	.075			
	BP-650 080	12.7	.500	16.51	.650	4.39	.173	4.77	.188	2.03	.080			
	BP-655 125	12.7	.500	16.64	.655	4.39	.173	4.77	.188	3.18	.125			
	BP-660 090	12.7	.500	16.76	.660	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-670 090	12.7	.500	17.02	.670	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-685 060	12.7	.500	17.40	.685	4.39	.173	4.77	.188	1.51	.060			
	BP-708 075	12.7	.500	17.98	.780	4.39	.173	4.77	.188	2.29	.090			
	BP-750 010	15.87	.625	19.05	.750	5.51	.217	6.35	.250	0.25	.010			
	BP-750 030	15.87	.625	19.05	.750	5.51	.217	6.35	.250	0.76	.030			
	BP-840 080	15.87	.625	21.34	.840	5.51	.217	6.35	.250	2.03	.080			
	BP-893 080	19.05	.750	22.68	.893	6.50	.256	6.35	.250	2.03	.080			
	BP-919 060	22.22	.875	23.34	.919	7.59	.299	6.35	.250	1.51	.060			
	BP-1429 080	25.4	1.000	36.30	1.429	7.75	.305	9.525	.375	2.03	.080			

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

A401
A403
 A406
J2

Отрезка и обработка канавок

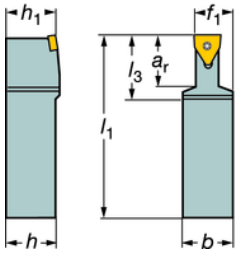
Bear Paw

Призматические державки для обработки канавок

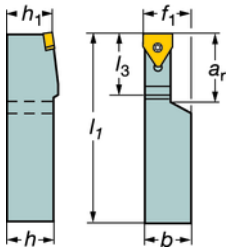
Закрепление пластин винтом

BP

BPGN

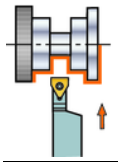


BPGR/L



Нейтральное исполнение

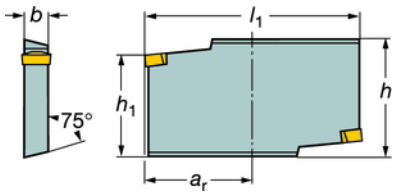
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	iC мм	iC дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм: b мм	b дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	h мм	h дюйм	h_1 мм	h_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	Эталонная пластина
	9.525	.375	28.5	1.120	**BPGN 50020**	31.75	1.250	22.225	.875	31.75	1.250	31.75	1.250	152.4	6.000	35.05	1.380	BP 500030
	12.7	.500	30.05	1.380	**BPGN 62520**	31.75	1.250	23.80	.937	31.75	1.250	31.75	1.250	152.4	6.000	41.40	1.630	BP 625030
	15.875	.625	41.5	1.630	**BPGN 75024**	38.1	1.500	28.575	1.125	38.1	1.500	38.1	1.500	190.5	7.500	47.50	1.870	BP 750030
	9.525	.375	31.75	1.250	**BPGR/L 50024**	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	152.4	6.000	28.96	1.140	BP 500030
	12.7	.500	38.1	1.500	**BPGR/L 62524**	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	152.4	6.000	36.07	1.420	BP 625030
	15.875	.625	44.45	1.750	**BPGR/L 75024**	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	38.1	1.500	177.8	7.000	41.91	1.650	BP 750030

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

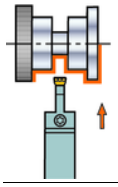
Двухстороннее лезвие для обработки канавок

Bear Paw
Закрепление пластин винтом



Показано правое исполнение, если не указано другое

Инструментальные блоки см. на стр. B32.

Основная область применения	Высота режущей кромки, мм	iC мм	iC дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм: b мм	b дюйм	h мм	h дюйм	h_1 мм	h_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина
	45	9.52	.375	100	3.937	**BPR/L151.2-45 500**	11.05	.435	52.50	2.067	45.00	1.772	259.9	10.236	BP 500030

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

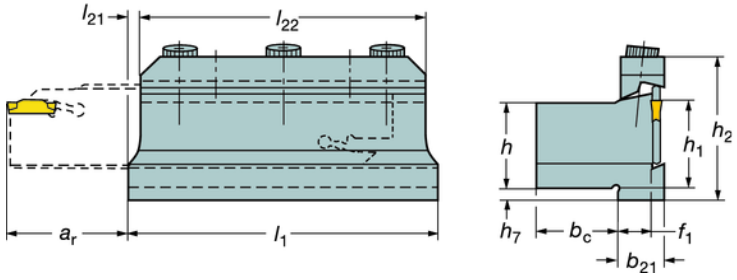
Державки прямоугольного сечения	Для пластин толщиной мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
BP-500030	4.77	.188	5513 020-29	5680 049-01 (15IP)
BP-625030	4.77	.188	5513 020-29	5680 049-01 (15IP)
BP-750030	6.35	.250	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)
Лезвие				
BPR/L 151.2-45 500			5513 020-29	5680 043-13 (9IP)

A401

J2

Отрезка и обработка канавок

Инструментальные блоки для лезвий



Метрическое исполнение

Высота режущей кромки лезвия, мм	a_r max	**Код заказа**	Размеры, мм									
			b_{21}	b_c	f_1	h	h_1	h_2	h_7	l_1	l_{21}	l_{22}
45	100	**151.2-3232-45**	20.4	31.6	13.4	32	32	82.5	29.7	160	5	150
45	100	**151.2-4040-45**	20.4	39.6	13.4	40	40	82.5	21.7	160	5	150

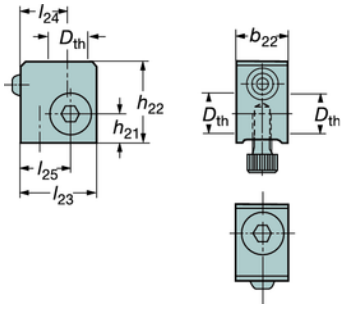
Дюймовое исполнение

Высота режущей кромки лезвия, мм	a_r max	**Код заказа**	Размеры, дюйм									
			b_{21}	b_c	f_1	h	h_1	h_2	h_7	l_1	l_{21}	l_{22}
45	3.93	**151.2-20-45**	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	**151.2-24-45**	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906

Основные комплектующие

Инструментальный блок метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)

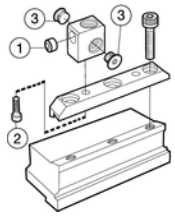
Адаптер для СОЖ для инструментальных блоков



Высота режущей кромки лезвия, мм	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм*						
		b_{22}	h_{21}	h_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	D_{th}
45	5691 050-011	17 *.669*	10 *.394*	28 *1.102*	26 *1.024*	16.2 *.638*	17.2 *.677*	G¼"

Пример заказа: 2 шт. 5691 050-011

Сборка инструментального блока



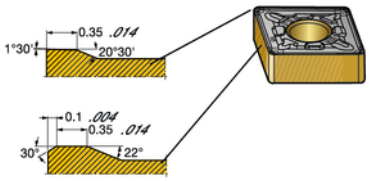
Основные комплектующие

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

Геометрии пластин для тяжелого точения

PR
Двусторонняя пластина

Для легкой черновой обработки

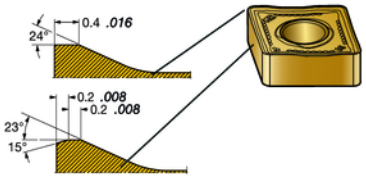


P

a_p =	3.0 (1.0-8.0)	мм
	.118 (.039-.315)	дюйм
f_n =	0.35 (0.25-0.60)	мм/об
	.014 (.010-.024)	дюйм/об

.NMM-MR
Односторонняя пластина

Для черновой обработки нержавеющих сталей

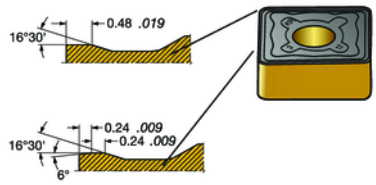


M

a_p =	9.00 (2.50-15.00)	мм
	.354 (.098-.591)	дюйм
f_n =	0.65 (0.45-1.20)	мм/об
	.026 (.018-047)	дюйм/об

KR
Двусторонняя пластина

Для черновой обработки чугуна

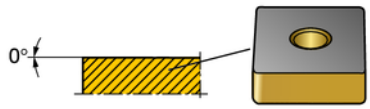


K

a_p =	7.00 (2.00-4.00)	мм
	.276 (.079-.551)	дюйм
f_n =	0.86 (0.43-1.19)	мм/об
	.034 (.017-.047)	дюйм/об

KR
Двусторонняя пластина

Для черновой обработки чугуна

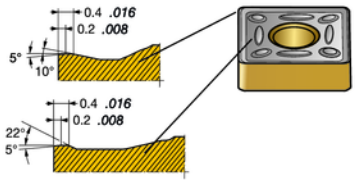


K

a_p =	6.00 (0.40-12.00)	мм
	.236 (.016-.472)	дюйм
f_n =	0.60 (0.20-1.19)	мм/об
	.024 (.008-.047)	дюйм/об

HM
Двусторонняя пластина

Для получистового и чернового точения сталей и нержавеющих сталей

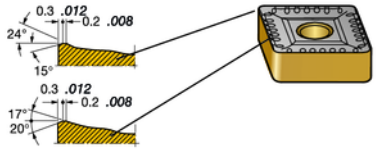


M

a_p =	4.00 (1.50-10.00)	мм
	.157 (.059-.394)	дюйм
f_n =	0.60 (0.30-0.90)	мм/об
	.024 (.012-.035)	дюйм/об

HR
Односторонняя пластина

Для тяжелой черновой обработки

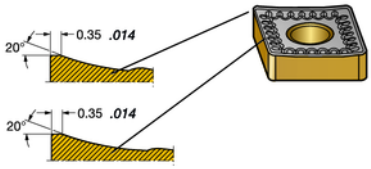


P

a_p=	10.00 (3.20-17.00)	мм
	.394 (.126-.669)	дюйм
f_n =	1.00 (0.60-1.60)	мм/об
	.039 (.024-.063)	дюйм/об

QR

Односторонняя пластина
Для черновой обработки в серийном производстве

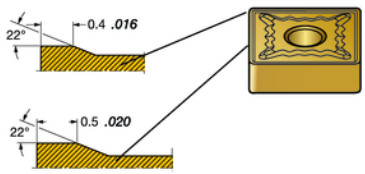


P

a_p =	8.00 (2.50-15.00)	мм
	.315 (.098-.591)	дюйм
f_n =	0.65 (0.40-1.20)	мм/об
	.026 (.016-.047)	дюйм/об

.NMG-MR

Двусторонняя пластина
Специализированная геометрия для черновой обработки.

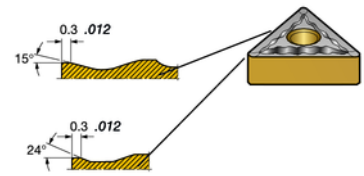


M

a_p =	5.00 (0.40-12.00)	мм
	.197 (.016-.472)	дюйм
f_n =	0.50 (0.20-0.80)	мм/об
	.020 (.008-.031)	дюйм/об

QM

Двусторонняя пластина
Для обработки небольших партий деталей из различных материалов.



P

a_p =	3.00 (1.00-8.00)	мм
	.118 (.039-.315)	дюйм
f_n =	0.35 (0.25-0.60)	мм/об
	.014 (.010-.024)	дюйм/об

Геометрии пластин для тяжелого точения

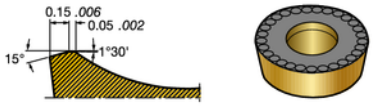
RCMX
Односторонняя с задними углами
От чистовой до черновой обработки.

P

a_p = 6.30 (2.50-10.00) мм
.246 (.098-.394) дюйм

f_n = 0.79 (0.25-2.50) мм/об
.031 (.010-.098) дюйм/об

RCMT
Односторонняя с задними углами
Получистовая обработка



P

a_p = 5.00 (2.50-10.00) мм
.197 (.098-.394) дюйм

f_n = 1.25 (0.25-2.50) мм/об
.049 (.010-.098) дюйм/об

RNMG
Односторонняя с задними углами
От чистовой до черновой обработки.

K

a_p = 6.30 (2.50-10.00) мм
.246 (.098-.394) дюйм

f_n = 0.79 (0.25-2.50) мм/об
.031 (.010-.098) дюйм/об

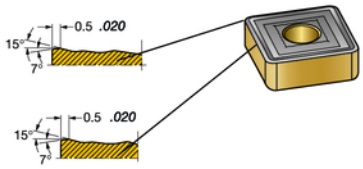
RNGN (Керамика)
Двусторонняя пластина
От чистовой до черновой обработки.

S

a_p = 3.80 (1.20-7.50) мм
.148 (.047-.295) дюйм

f_n = 0.20 (0.10-0.20) мм/об
.008 (.004-.008) дюйм/об

.NMM
Односторонняя пластина

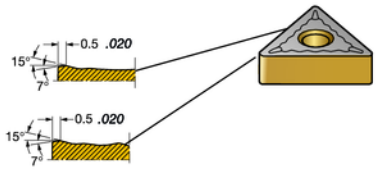


M

a_p = 6.00 (2.00-12.00) мм
.236 (.079-.472) дюйм

f_n = 0.60 (0.30-0.90) мм/об
.024 (.012-.035) дюйм/об

.NMG
Двусторонняя пластина



K

a_p = 3.00 (1.50-8.00) мм
.118 (.059-.315) дюйм

f_n = 0.40 (0.40-0.65) мм/об
.016 (.016-.026) дюйм/об

Номинальная скорость резания

Скорость резания v_c, м/мин (фут/мин)

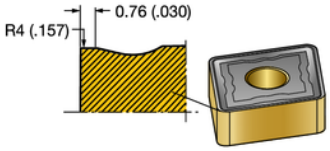
ISO P Сталь	ISO M Нержавеющая сталь	ISO K Закаленная сталь	ISO K Чугун
120-30 (394-98)	100-15 (328-49)	50-15 (164-49)	100-50 (328-164)

Описание сплавов см. на стр. A525

Геометрии пластин для тяжелого точения

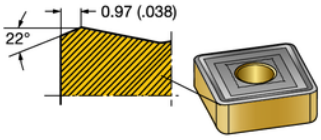
Специализированные пластины

S-CNMM 25 09 24-R1
Одностороняя, без задних углов
Черновая и получистовая обработка



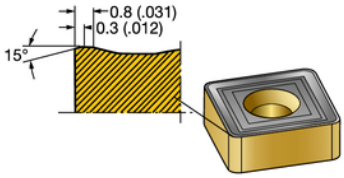
a_p =	3-17	мм
	.118-.699	дюйм
f_n =	1.0 (0.6-1.5)	мм/об
	.039 (.024-.059)	дюйм/об

S-SNMM 25 07 24-R1
Одностороняя, без задних углов
Черновая обработка



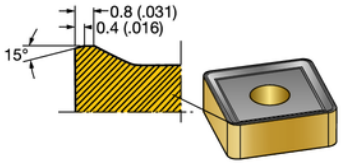
a_p =	3-17	мм
	.118-.669	дюйм
f_n =	0.9 (0.7-1.4)	мм/об
	.035 (.028-.055)	дюйм/об

S-SNMT 25 09 24-R1
Одностороняя, без задних углов
Черновая обработка



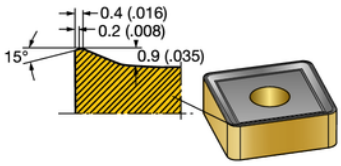
a_p =	3-17	мм
	.118-.669	дюйм
f_n =	0.9 (0.7-1.4)	мм/об
	.035 (.028-.055)	дюйм/об

S-SNMM 25 09 24-R1
Одностороняя, без задних углов
Получистовая обработка



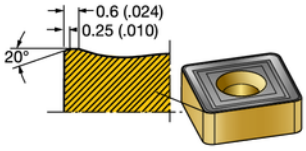
a_p =	3-17	мм
	.118-.699	дюйм
f_n =	0.8 (0.5-1.4)	мм/об
	.031 (.020-.055)	дюйм/об

S-SNMM 25 09 24-R2
Одностороняя, без задних углов
Получистовая обработка



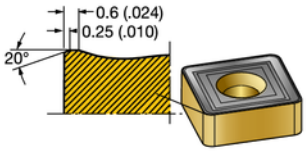
a_p =	3-17	мм
	.118-.699	дюйм
f_n =	0.7 (0.5-1.0)	мм/об
	.028 (.020-.039)	дюйм/об

S-SNMM 25 09 24-R3
Одностороняя, без задних углов
Получистовая обработка



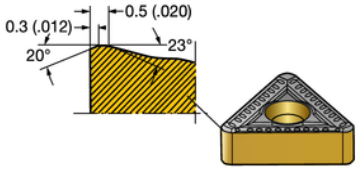
a_p=	3-17	мм
	.118-.699	дюйм
f_n =	0.8 (0.5-1.4)	мм/об
	.031 (.020-.055)	дюйм/об

S-SNMX 32 09 24-R1
Одностороняя, без задних углов
Черновая и получистовая обработка



a_p =	3-22	мм
	.118-.866	дюйм
f_n =	1.1 (0.8-1.8)	мм/об
	.043 (.031-.071)	дюйм/об

S-TNMH 44 11 32-HR
Пластины без задних углов
Получистовая обработка



a_p =	3.5-22	мм
	.138-.866	дюйм
f_n =	1.0 (0.8-1.7)	мм/об
	.039 (.031-.067)	дюйм/об

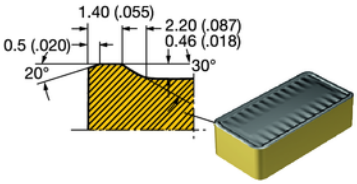
Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

Геометрии пластин для тяжелого точения

Специализированные пластины

S-LNMX 50 14 32-R1

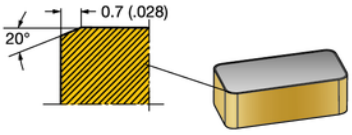
Одностороняя, без задних углов
Черновая обработка в тяжелых и нормальных условиях



a_p =	5-34	мм
	.197-1.339	дюйм
f_n =	1.7 (1.5-2.5)	мм/об
	.067 (.059-.098)	дюйм/об

S-LNUN 38 12 32-R1

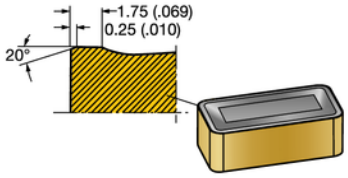
Двусторонняя пластина
Черновая и получистовая обработка



a_p =	5-25	мм
	.197-.987	дюйм
f_n =	1.1 (0.6-1.6)	мм/об
	.043 (.024-.055)	дюйм/об

S-LNUR 38 12 32-R1

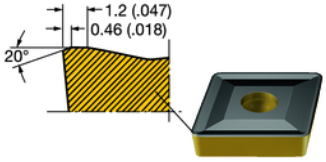
Одностороняя, без задних углов
Черновая и получистовая обработка



a_p =	5-25	мм
	.197-.984	дюйм
f_n =	1.0 (0.6-1.4)	мм/об
	.039 (.024-.055)	дюйм/об

S-CCMT 38 12 32-R1

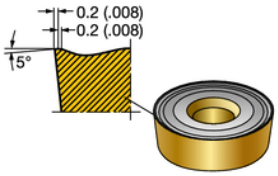
Односторонняя с задними углами
Тяжелая черновая обработка



a_p =	5-25	мм
	.197-.984	дюйм
f_n =	1.4 (1.2-2.0)	мм/об
	.055 (.047-.079)	дюйм/об

S-RCMT 25 07 M0-R1

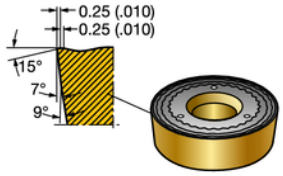
Односторонняя с задними углами
Получистовая и чистовая обработка



a_p =	2.5-10	мм
	.098-.394	дюйм
f_n =	1.25 (0.3-2.5)	мм/об
	.049 (.012-.098)	дюйм/об

S-RCMX 32 09 M0-R1

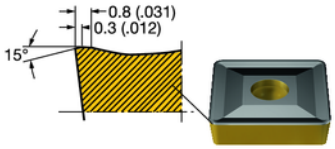
Односторонняя с задними углами
Черновая и чистовая обработка



a_p=	3-12.8	мм
	.118-.504	дюйм
f_n =	1.6 (0.5-3.0)	мм/об
	.063 (.020-.118)	дюйм/об

S-SCMT 25 09 24-R1

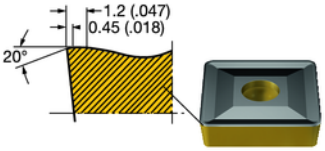
Односторонняя с задними углами
Черновая и получистовая обработка



a_p =	3-17	мм
	.118-.669	дюйм
f_n =	1.1 (0.9-1.6)	мм/об
	.043 (.035-.063)	дюйм/об

S-SCMT 38 09 32-R1

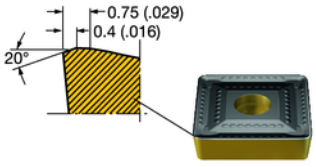
Односторонняя с задними углами
Тяжелая черновая обработка



a_p =	5-25	мм
	.197-.984	дюйм
f_n =	1.7 (1.4-2.3)	мм/об
	.067 (.055-.091)	дюйм/об

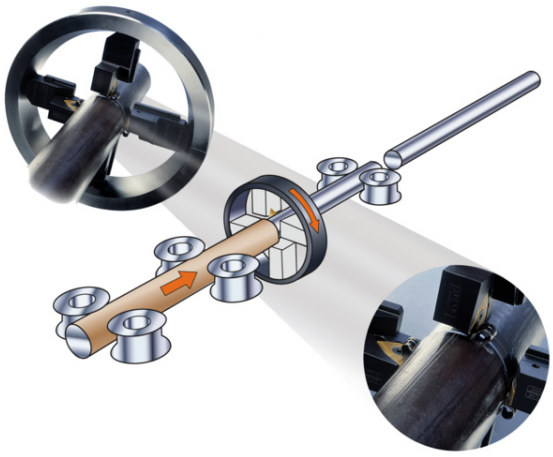
S-SCMT 38 09 32-R5

Односторонняя с задними углами
Черновая и получистовая обработка



a_p =	5-25	мм
	.197-.984	дюйм
f_n =	1.3 (1.0-1.8)	мм/об
	.051 (.039-071)	дюйм/об

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.



Обдирка прутков

Обдирка – это метод удаления окалины, поверхностных дефектов и т.п. с горячекатаных и кованых заготовок. Обдиркой можно также обрабатывать толстостенные трубы.

Основные материалы, обрабатываемые посредством обдирки, – углеродистые, пружинные и нержавеющие стали.

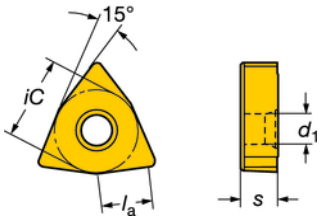
Сфера применения метода разнообразна, но в основном обдирка является промежуточной стадией производства, и заготовки подвергаются последующей обработке. В качестве примеров можно привести заготовки, полученные методом экструзии, для производства труб и деталей для автомобильной промышленности.

По сравнению с обычным точением, обдирка обеспечивает более высокую производительность и характеризуется более низкими производственными затратами за счет сокращения времени операции. В результате достигаются высокие качество поверхности и точность размеров, что облегчает последующие этапы обработки.

Пластины без задних углов

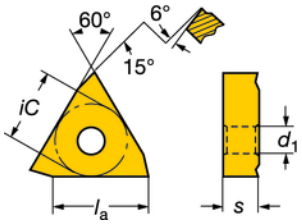
Закрепление пластин винтом

Двусторонняя пластина



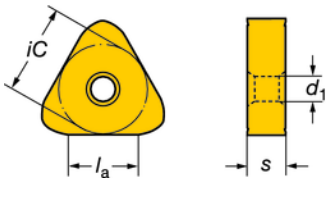
TNMX 11 06-2
TNMX 15 09-2

Односторонняя пластина



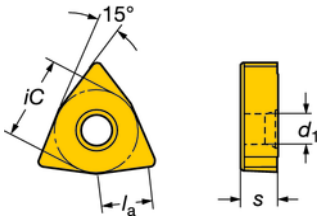
TNMX 24 07-1
TNMT 33 09 31-PF
TNMX 33 09 32-PF
TNMX 33 09 31-MF

Двусторонняя пластина



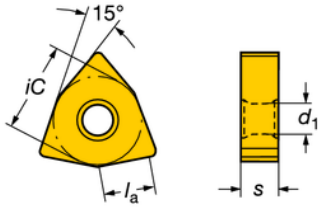
TNMX 49 10 51-MF

Односторонняя пластина



WNMT 15 09 31-PM
WNMX 15 09 31-MM

Двусторонняя пластина

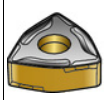


WNMX 21 12 51-MM

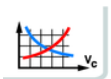
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

WNMX 15 09 31 — 1 = Модель стружколома
|
3 = Угол поддерживающей фаски 3°

Max a_p = max глубина резания

		ISO	△	iC	Max ap мм	P GC3005	P GC4215	P GC4225	P GC4235	M GC2015	M GC2025	M GC2135	K GC3005	ANSI
Чистовая обработка		TNMX 11 06-2[1]	11	1/4	2			☆						TNMX 11 06-2
		TNMX 24 07-1[1]	24	3/4	1.2			☆						TNMX 24 07-1
		TNMT 33 09 31-PF	33	3/4	1.3		☆							TNMT 33 09 31-PF
		TNMX 33 09 31-MF	33	3/4	1.3					☆		☆		TNMX 33 09 31-MF
		TNMX 33 09 32-PF	33	3/4	1.3	☆		☆					☆	TNMX 33 09 32-PF
		TNMX 49 10 51-MF	49	1 1/8	2.5			☆						TNMX 49 10 51-MF
Получистовая обработка		TNMX 15 09-2[1][2]	15	7/8	3	☆	☆	☆			☆		☆	TNMX 15 09-2
		WNMT 15 09 31-PM	15	7/8	3			☆	☆				☆	WNMT 15 09 31-PM
		WNMX 15 09 31-MM			3				☆	☆	☆	☆		WNMX 15 09 31-MM
		WNMX 21 12 51-MM	21	1 1/4	5			☆	☆		☆	☆		WNMX 21 12 51-MM
						P10	P15	P25	P35	M15	M25	M30	K10	

[1] Может также использоваться с креплением рычагом за отверстие.
[2] Двусторонняя пластина, может использоваться в той же державке, что и WNMT 150931-PM и WNMX 150931-MM.

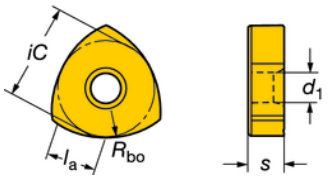
J2
 A422
A415
A421
A423

SANDVIK Coromant

Пластины без задних углов

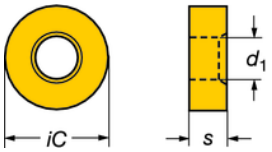
Закрепление пластин винтом

Односторонняя пластина



TNMX 44 09 01-MR

Односторонняя пластина

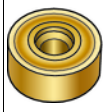


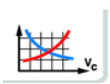
RNMX 190.1-38 12 00
RNMX 38 12 00-MR
RNMX 50 18 M0-MR

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

TNMX 44 09 01 — 1 = Модель стружколома
|
0 = Без поддерживающей фаски

		ISO	⬡	iC	P			M			K	ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
					3005	4215	4225	2015	2025	2135	3005	
Черновая обработка		TNMX 44 09 01-MR	44	1					☆	☆		TNMX 44 09 01-MR
					P10	P15	P25	M15	M25	M30	K10	

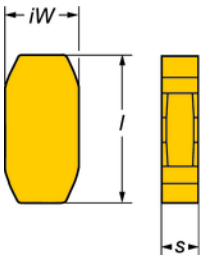
		ISO	⬡	iC	M			ANSI
					GC	GC		
					2135	235		
Черновая обработка		190.1-38 12 00	38	1 1/2		☆		190.1-38 12 00
		RNMX 38 12 00-MR	38	1 1/2	☆			RNMX 38 12 00-MR
		RNMX 50 18 M0-MR	50	2	☆			RNMX 50 18 M0-MR
					M30	M35		

J2  A422 A415 A421 A423

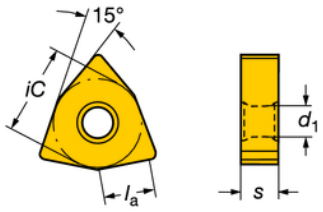
Пластины без задних углов

Специализированные пластины

LNGF



TNMX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

S-LNGF 30 08 51- F1 — 1 = Модель стружколома

F = Чистовая обработка
M = Получистовая обработка
R = Черновая обработка

ПО ЗАПРОСУ

Max a_p = max глубина резания

				Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*						P	M	K
			iC		d_1	*l*	l_a	iW	s	Max a_p			
ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА		30	-	**S-LNGF 30 08 51-F1**		30.5		12.0	8.0	1.3			
						1.200		*.472*	*.315*	*.051*			
		40	-	**S-LNGF 40 10 51-F1**		40.0		20.0	10.0	2.5			
						1.575		*.787*	*.394*	*.098*			
		40	-	**S-LNGF 40 12 51-F1**		40.0		20.0	12.0	2.5			
						1.575		*.787*	*.472*	*.098*			
		49	1 1/8	**S-TNMX 49 10 61-MF**	7.93		21.0		10.0	2.5			
					.312		*.827*		*.394*	*.098*			
		15	7/8	**TNMX 15 09-2**	7.93		13.0		9.52	3.0			
					.312		*.512*		*.375*	*.118*			
		15	7/8	**TNMX 15 09-2 MOD**	7.93		13.0		9.52	3.0			
					.312		*.512*		*.375*	*.118*			
		33	3/4	**S-TNMX 33 09 31-F1**	7.93		21.0		9.52	1.3			
					.312		*.827*		*.375*	*.051*			
		33	3/4	**S-TNMX 33 09 31-F2**	7.93		21.0		9.52	1.3			
					.312		*.827*		*.375*	*.051*			
		06	3/8	**S-TNMX 06 03-1**[1)]	3.81		5.0		3.18	1.3			
					.150		*.197*		*.125*	*.051*			

1) Только для прижима рычагом за отверстие

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

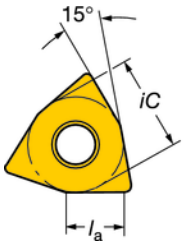
J2 A422 A415 A421 A423

SANDVIK Coromant

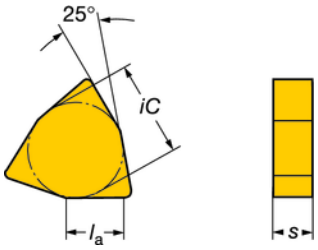
Пластины без задних углов

Специализированные пластины

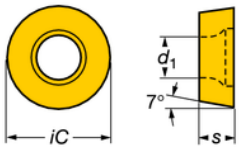
WNGX



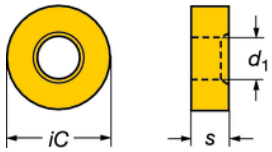
WNGF/WNMF



RCMT



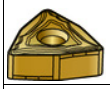
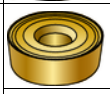
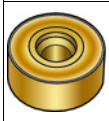
RNMX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

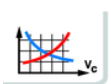
S - RCMT 25 07 MO- R1 — 1 = Модель стружколома
|
R = Черновая обработка

ПО ЗАПРОСУ

			Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*				P	M	K
				d_1	l_a	s	Max a_p			
ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА		15	S-WNGX 15 09 31-MM	7.93	13	9.525	3.0			
		7/8		*.312*	*.512*	*.375*	*.118*			
		15	S-WNGX 15 09 31-M1	7.93	13	9.525	3.0			
		7/8		*.312*	*.512*	*.375*	*.118*			
		21	S-WNGF 21 13 51-MM	-	15	13	5.0			
		1 1/4		-	*.591*	*.512*	*.197*			
		21	S-WNGF 21 13 51-M1	-	15	13.0	5.0			
		1 1/4		-	*.591*	*.512*	*.197*			
			WNMF 96	-	14.78	8.885	6.6			
		1 1/8			*.582*	*.350*	*.260*			
ЧЕРНОВАЯ		25	S-RCMT 25 07 M0-R[1]	7.6	-	7.94	-			
		.984		*.299*		*.312*	-			
			S-RCMT 25 07 M0-R1	7.6	-	7.94	-			
		.984		*.299*		*.312*	-			
		38	S-RNMX 38 12 00-MR	12.8		12.0	8.0			
		1 1/2		*.504*		*.472*	*.315*			

1) Только для прижима рычагом за отверстие

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

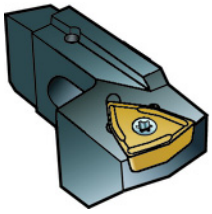
J2  A422 A415 A421 A423

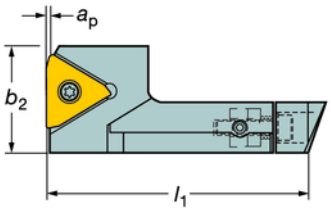
Регулируемые державки для обдирки

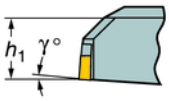
Для станков Kieserling WDH..75, WDH..80 и 35

Тип пластины

T33







Например T33 = TNMX 33 09 31-PF

Код заказа	Диаметр оправки мм	Диаметр оправки дюйм	Размеры, мм, дюйм h_1 мм	h_1 дюйм	b_2 мм	b_2 дюйм	γ	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Регулируемый упор. Поставляется по отдельному заказу. Код заказа	l_1 мм	l_1 дюйм	Диапазон регулирования ± 0.5 мм ± .020"
WDH..75													
L190.1-K075J008-T33	8 - 20	.315 - .787	24.5	.965	40	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-04	106.6	4.197	
	19 - 32	.748 - 1.260	24.5	.965	40	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-03	100.6	3.961	
WDH..80 и 35													
L190.1-K080J008-T33	8 - 20	.315 - .787	34	1.339	40	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-02	106.6	4.197	
	19 - 32	.748 - 1.260	34	1.339	40	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-01	100.6	3.961	

Пример заказа: 4 шт. L190.1-K075J008-T33
Пример заказа: 4 шт. 5331 050-04

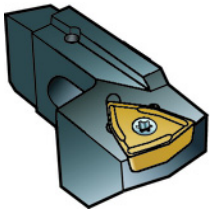
A410

J2

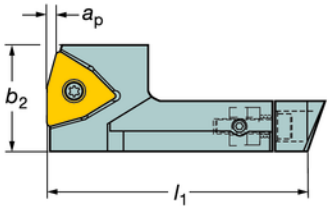
A416

Регулируемые державки для обдирки

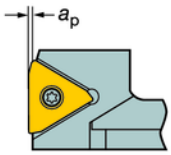
Для станков Kieserling WDH..75, WDH..80 и 35



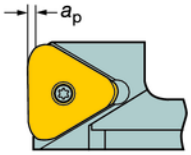
Тип пластины W15



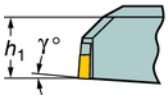
Тип пластины T33



Тип пластины T49



Пример: **T33** = **T**NMX **33** 09 31-PF



ПО ЗАПРОСУ

Код заказа	Диаметр оправки мм	дюйм	Размеры, мм, дюйм h_1 мм	h_1 дюйм	b_2 мм	b_2 дюйм	γ	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Регулируемый упор. Поставляется по отдельному заказу. Код заказа	l_1 мм	l_1 дюйм	Диапазон регулирования ± 0.5 мм ± .020"
WDH..75													
L190.1-K075J008-W15	8 - 20	.315 - .787	24.5	.965	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-04	106.6	4.197	
	19 - 32	.748 - 1.260	24.5	.965	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-03	100.6	3.961	
L190.1-K075J031-W15	31 - 44	1.220 - 1.732	24.5	.965	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-04	94.6	3.724	
	43 - 56	1.693 - 2.205	24.5	.965	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-03	88.6	3.488	
L190.1-K075J055-W15	55 - 68	2.165 - 2.677	24.5	.965	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-04	82.6	3.252	
	67 - 80	2.638 - 3.150	24.5	.965	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-03	76.6	3.016	
L190.1-K075J031-T33	31 - 44	1.220 - 1.732	24.5	.965	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-04	94.6	3.724	
	43 - 56	1.693 - 2.205	24.5	.965	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-03	88.6	3.488	
L190.1-K075J055-T33	55 - 68	2.165 - 2.677	24.5	.965	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-04	82.6	3.252	
	67 - 80	2.638 - 3.150	24.5	.965	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-03	76.6	3.016	
L190.1-K075L008-T49	8 - 20	.315 - .787	24.5	.965	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-04	106.6	4.197	
	19 - 32	.748 - 1.260	24.5	.965	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-03	100.6	3.061	
L190.1-K075L031-T49	31 - 44	1.220 - 1.732	24.5	.965	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-04	94.6	3.724	
	43 - 56	1.693 - 2.205	24.5	.965	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-03	88.6	3.488	
L190.1-K075L055-T49	55 - 68	2.165 - 2.677	24.5	.965	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-04	82.6	3.252	
	67 - 80	2.638 - 3.150	24.5	.965	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-03	76.6	3.016	
WDH..80 и 35													
L190.1-K080J008-W15	8 - 20	.315 - .787	34	1.339	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-02	106.6	4.197	
	19 - 32	.748 - 1.260	34	1.339	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-01	100.6	3.961	
L190.1-K080J031-W15	31 - 44	1.220 - 1.732	34	1.339	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-02	94.6	3.724	
	43 - 56	1.693 - 2.205	34	1.339	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-01	88.6	3.488	
L190.1-K080J055-W15	55 - 68	2.165 - 2.677	34	1.339	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-02	82.6	3.252	
	67 - 80	2.638 - 3.150	34	1.339	42.5	1.673	3°	3	.118	5331 050-01	76.6	3.016	
L190.1-K080J031-T33	31 - 44	1.220 - 1.732	34	1.339	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-02	94.6	3.724	
	43 - 56	1.693 - 2.205	34	1.339	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-01	88.6	3.488	
L190.1-K080J055-T33	55 - 68	2.165 - 2.677	34	1.339	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-02	82.6	3.252	
	67 - 80	2.638 - 3.150	34	1.339	40.0	1.575	3°	1.3	.051	5331 050-01	76.6	3.016	
L190.1-K080L008-T49	8 - 20	.315 - .787	34	1.339	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-02	106.6	4.197	
	19 - 32	.748 - 1.260	34	1.339	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-01	100.6	3.961	
L190.1-K080L031-T49	31 - 44	1.220 - 1.732	34	1.339	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-02	94.6	3.724	
	43 - 56	1.693 - 2.205	34	1.339	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-01	88.6	3.488	
L190.1-K080L055-T49	55 - 68	2.165 - 2.677	34	1.339	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-02	82.6	3.252	
	67 - 80	2.638 - 3.150	34	1.339	43.0	1.693	5°	2.5	.098	5331 050-01	76.6	3.016	

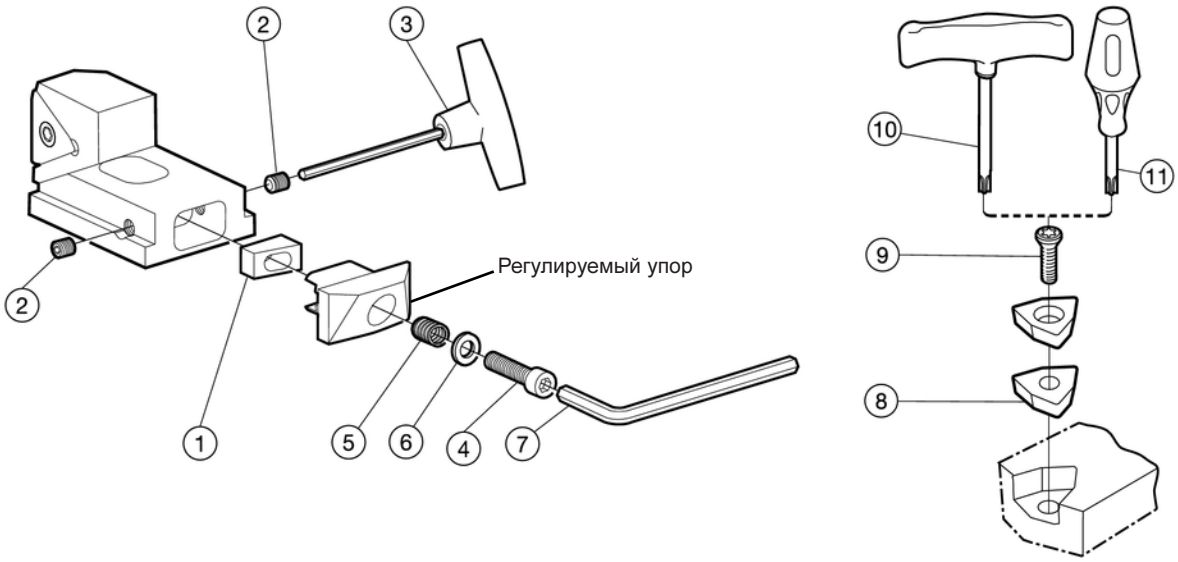
Для заказа свяжитесь с представителем компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

A410

J2

A416

Комплектующие для державок

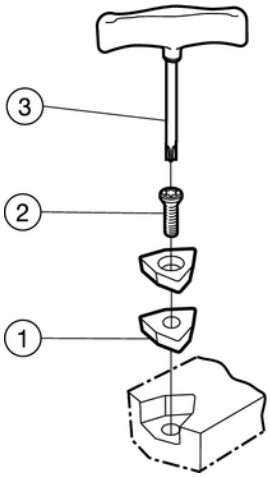


Державка	Стандартные комплектующие Поставляются с инструментом						
	1	2	3	8	9	10	11
	Клин	Регулировка Винт	Ключ (мм)	Опорная	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (Torx Plus)
L190.1-Kxxxxxxx-W15	5332 055-01	3214 010-355	265.2-817 (3.0)	5322 333-03	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	5680 046-07 (25IP)
L190.1-Kxxxxxxx-T33	5332 055-01	3214 010-355	265.2-817 (3.0)	5322 338-02	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	5680 046-07 (25IP)
L190.1-Kxxxxxxx-T49	5332 055-01	3214 010-355	265.2-817 (3.0)	5322 354-01	5513 021-06	5680 048-05 (25IP)	5680 046-07 (25IP)

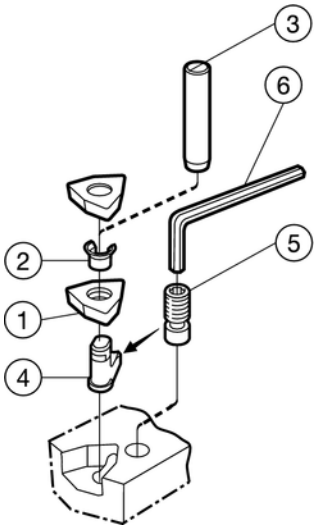
Регулируемый упор	Стандартные комплектующие Поставляется с упором			
	4	5	6	7
	Стопорный винт	Пружина	Шайба	Ключ (мм)
5331 050-01	3212 010-361	5561 001-48	3411 011-064	3021 010-050 (5.0)
5331 050-02	3212 010-361	5561 001-48	3411 011-064	3021 010-050 (5.0)
5331 050-03	3212 010-361	5561 001-48	3411 011-064	3021 010-050 (5.0)
5331 050-04	3212 010-361	5561 001-48	3411 011-064	3021 010-050 (5.0)

Комплектующие для державок

Закрепление винтом



Прижим рычагом за отверстие

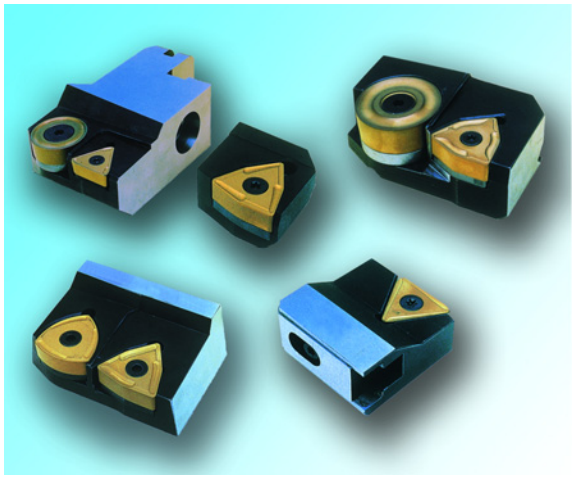


Инструменты с закреплением пластин винтом	Стандартные комплектующие Поставляются с инструментом				
	1	2	3		
	Опорная пластина	Винт пластины	Ключ (Torx plus/мм)	Крутящий момент Нм	ft-lbs
TNMT 33 09 31-PF	5322 338-02	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	9.5	7.0
33 09 31-MF	5322 338-02	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	9.5	7.0
49 10 51-MF	5322 354-01	5513 021-06	5680 048-05 (25IP)	9.5	7.0
WNMT 15 09 31-PM	5322 333-03	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	9.5	7.0
WNMX 15 09 31-MM	5322 333-03	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	9.5	7.0
21 12 51-MM	5322 352-01	5513 021-01	3021 010-050 (5.0)		
TNMX 44 09 01-MR	5322 345-01	5513 021-02	5680 048-05 (25IP)	9.5	7.0
RNMX 38 12 00-MR	190.1-850	5513 019-01	3021 010-060 (6.0)		
50 18 M0-MR	5322 120-09	3213 010-463	3021 010-060 (6.0)		
TNMX 11 06-2	5322 333-01	5513 021-01	5680 043-15 (25IP)	9.5	7.0
15 09-2	5322 333-03	5513 021-02	5680 043-15 (25IP)	9.5	7.0
24 07-2	5322 338-01	5513 021-02	5680 043-15 (25IP)	9.5	7.0
190.1-38 12 00	190.1-850	3213 010-462	3021 010-060 (6.0)		
RNMG 25 09 00	5322 120-08	5513 021-03	5680 043-17 (30IP)		

Инструменты с прижимом пластин рычагом за отверстие	Стандартные комплектующие Поставляются с инструментом					
	1	2	3	4	5	6
	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Рычаг	Крепежный Винт	Ключ (мм/Torx Plus)
TNMX 06 03-01	-	-	-	174.3-845-1	174.3-829	174.1-870 (1.98)
	179.3-840	174.3-863	174.3-870	174.3-840M	174.3-820	174.1-863 (2.5)
TNMX 11 06-2	179.3-841	174.3-864	174.3-872	174.3-843M	174.3-821	174.1-864 (3.0)
15 09-2	179.3-842	174.3-866	174.3-872	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)
24 07-1	179.3-843	174.3-866	174.3-872	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)
RNMG 25 09 00	176.3-853M	174.3-865	174.3-874	174.3-844M	174.3-827	5680 043-17 (30IP)

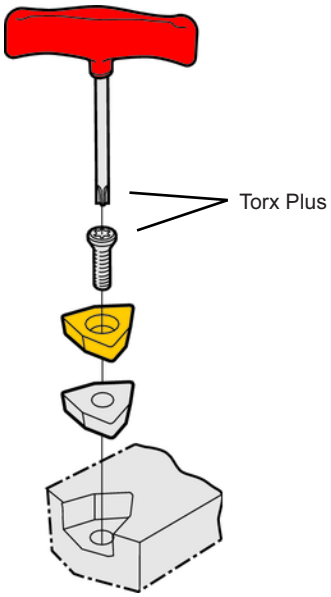
Державки для обдирки

Державки для обдирки могут поставляться по специальному заказу для совместимости со станками конкретных производителей. Для облегчения эксплуатации доступны регулируемые державки и кассеты. Таким образом, достигаются более высокие качество обработанной поверхности и размерная точность, а также появляется возможность повышения режимов резания.

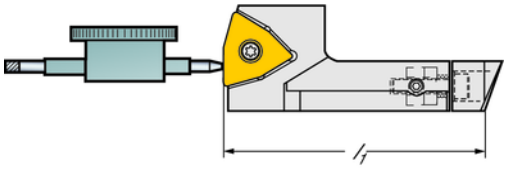


Закрепление винтом обеспечивает:

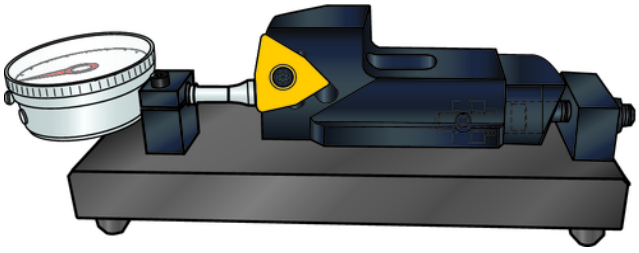
- Закрепление в осевом и радиальном направлениях
- Небольшое число комплектующих деталей
- Экономичное решение
- Отсутствие проблем с удалением стружки

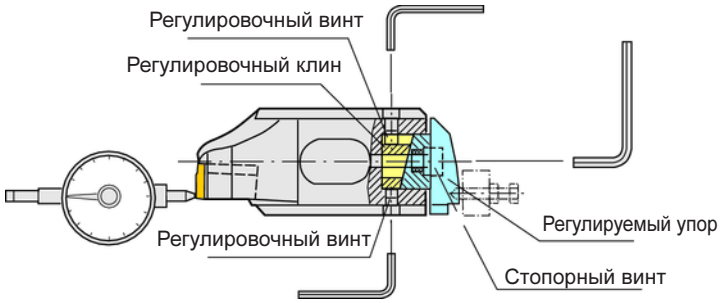


Предварительная настройка длины державки, l_1

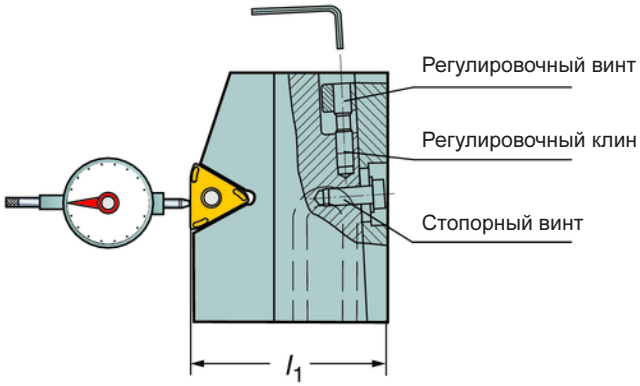


Регулируемая стандартная державка для токарных станков Kieserling WDH 75, 80 и 35

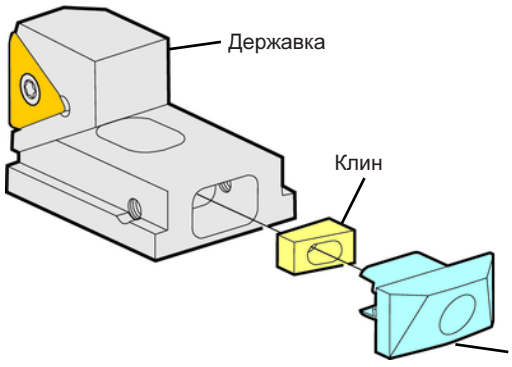




Приспособление для предварительной настройки державки обдирочного инструмента
При настройке на длину важно, чтобы ножка индикатора располагалась по центру шлифованной поддерживающей фаски пластины.



Регулировка державок



Регулируемые упоры служат для настройки державок в один размер по длине.

Одна державка и два регулируемых упора обеспечивают работу в двух диапазонах обрабатываемых диаметров прутков на станке.

Другие типы державок можно заказать как специальные.

Пример обработки

Чистовая обработка

Max a_p = 1.3 мм (.051")

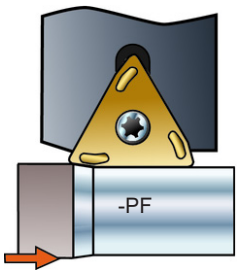
Диаметр прутка = 25 мм (.984")

Материал: CMC 01.2

Пластина: TNMT 33 09 31-PF

f_n = 25 мм/об (.984 дюйм/об)

v_c = 125 м/мин (410 фут/мин)



Направление движения прутка

Получистовая обработка

Max a_p = 3 мм (.118")

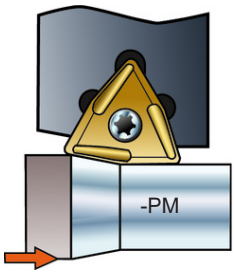
Диаметр прутка = 80 мм (3.150")

Материал: CMC 02.1

Пластина: WNMT 15 09 31-PM

f_n = 15 мм/об (.591 дюйм/об)

v_c = 125 м/мин (410 фут/мин)



Направление движения прутка

Черновая/получистовая обработка

Реком. a_p = 3.5 + 1.5 мм = 5 мм (.138" + .059" = .1972)

Диаметр прутка = 170 мм (6.693")

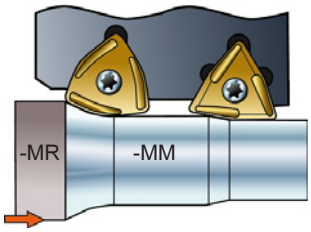
Материал: CMC 05.51

Пласт TNMX 44 09 31-MR

WNMX 15 09 31-MM

f_n = 12 мм/об (.472 дюйм/об)

v_c = 50 м/мин (164 фут/мин)



Направление движения прутка

Геометрии пластин

Двусторонние пластины

На двухсторонних пластинах шлифуются поддерживающие фаски с углом 3° или 5° (кроме пластин TNMX1106-2).

TNMX 49 10 51-MF

Односторонние пластины

Преимуществом односторонних пластин является возможность оптимизации геометрии для обеспечения наилучшего стружколомания. К тому же пластина должна быть жестко закреплена в посадочном гнезде. Плоская опорная поверхность односторонних пластин обеспечивает их надежное закрепление в гнезде. На пластине может выполняться поддерживающая фаска с углом 3°.

TNMX 33 09 31-MF

Поддерживающая фаска

Фаски шлифуются под углом 3° и 5° и под теми же углами посадочные гнезда наклонены в державках.

Пластины для чистовой и получистовой обработки имеют поддерживающую фаску, например:

Угол поддерживающей фаски 3°
|
TNMX 33 09 31-MF
|
Наличие стружколома

Геометрии пластин для обдирки прутков

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

Двусторонняя пластина

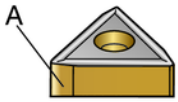
P K

TNMX 11 06-2
a_p 0.2-1.3 мм
.008-.051"
f_n 6.0 мм/об
.236 дюйм/об
v_c 40-200 м/мин
130-650 фут/мин

Односторонняя пластина

P K

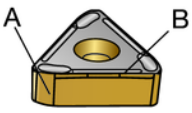
TNMX 33 09 32-PF
a_p 0.2-1.3 мм
.008-.051"
f_n 16.0 мм/об
.630 дюйм/об
v_c 40-200 м/мин
130-650 фут/мин



Односторонняя пластина

P

TNMX 24 07-1
a_p 0.2-1.3 мм
.008-.051"
f_n 16.5 мм/об
.650 дюйм/об
v_c 40-200 м/мин
130-650 фут/мин



Односторонняя пластина

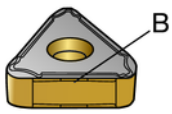
M

TNMX 33 09 31-MF
a_p 0.2-1.3 мм
.008-.051"
f_n 16.0 мм/об
.630 дюйм/об
v_c 40-200 м/мин
130-650 фут/мин

Односторонняя пластина

P

TNMT 33 09 31-PF
a_p 0.2-1.3 мм
.008-.051"
f_n 16.0 мм/об
.630 дюйм/об
v_c 40-200 м/мин
130-650 фут/мин



Двусторонняя пластина

M P

TNMX 49 10 51-MF
a_p 0.3-2.5 мм
.012-.098"
f_n 16.0 мм/об
.630 дюйм/об
v_c 40-150 м/мин
130-490 фут/мин

ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

Двусторонняя пластина

P M K

TNMX 15 09-2
a_p 0.5-5.0 мм
.020-.197"
f_n 10.0 мм/об
.394 дюйм/об
v_c 40-150 м/мин
130-490 фут/мин

Односторонняя пластина

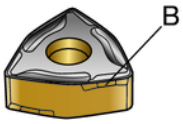
M P

WNMX 15 09 31-MM
a_p 0.5-5.0 мм
.020-.197"
f_n 10.0 мм/об
.394 дюйм/об
v_c 40-150 м/мин
130-490 фут/мин

Односторонняя пластина

P K

WNMT 15 09 31-PM
a_p 0.5-3.0 мм
.020-.118"
f_n 10.0 мм/об
.394 дюйм/об
v_c 40-150 м/мин
130-490 фут/мин

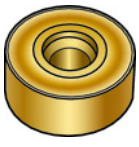


Двусторонняя пластина

M P

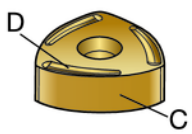
WNMX 21 12 51-MM
a_p 0.5-5.0 мм
.020-.197"
f_n 11.0 мм/об
.433 дюйм/об
v_c 40-150 м/мин
130-490 фут/мин

ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА


ø 38.1 мм
1.500″

M

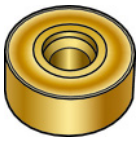
RNMX 38 12 00-MR
190.1-38 12 00
a_p 1.5-8.0 мм
.059-.315"
f_n 16 мм/об
.276-.709 дюйм/об
v_c 40-120 м/мин
130-390 фут/мин



Односторонняя пластина

M

TNMX 44 09 01-MR
a_p 0.7-5.0 мм
.028-.197"
f_n 11 мм/об
.433 дюйм/об
v_c 40-120 м/мин
130-390 фут/мин


ø 50 мм
2.000″

M

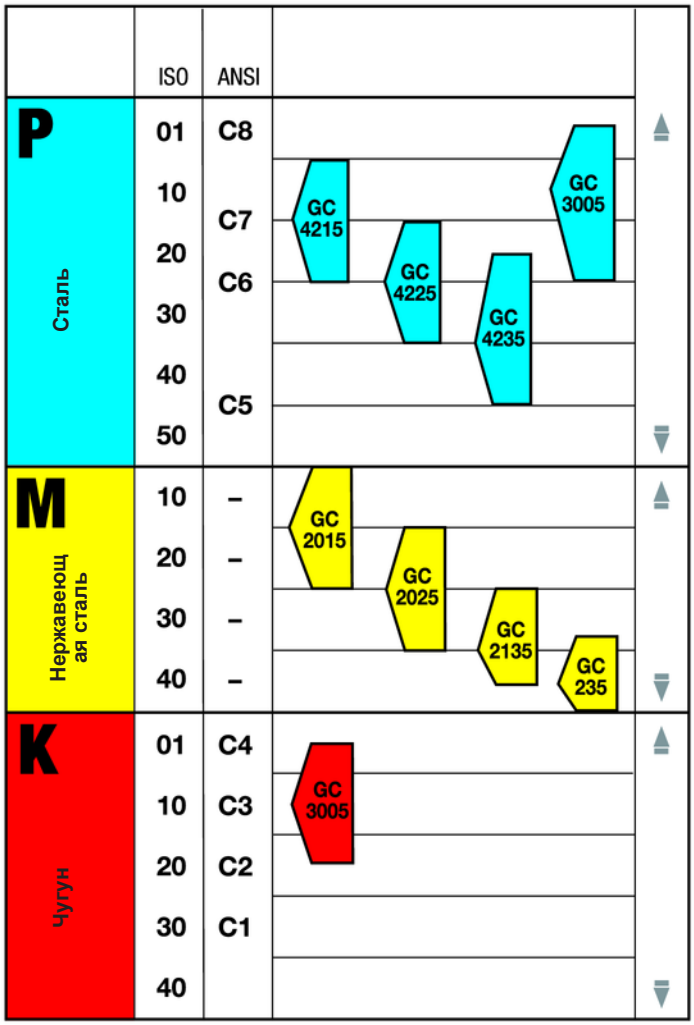
RNMX 50 18 MO-MR
a_p 2.0-12.0 мм
.079-.472"
f_n 7-18 мм/об
.276-.709 дюйм/об
v_c 40-120 м/мин
130-390 фут/мин

a_p = Глубина резания f_n = Max подача/пластина v_c = Скорость резания

A Положительный зазор режущей части кромки.
B Отрицательная фаска вдоль калибрующей кромки устраняет вибрации.
C Многоугольная форма, 25 мм, .984", радиус.
D Ширина стружколома увеличивается по мере увеличения глубины резания.

Описание сплавов

Обдирка прутков



K

GC3005 (HC) - P10 (P01-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасными показателями по красностойкости. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.

P

GC4215 (HC) – P15 (P05–P25)
Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья в условиях непрерывного или легкого прерывистого резания. Градиентная основа с оптимизированными прочностью и твердостью в сочетании с износостойким покрытием. Способен выдерживать высокие температуры, сохраняя надежность режущей кромки, при обработке как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

GC4225 (HC) - P25 (P15 - P35)
Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Градиентная основа повышенной твердости и прочности с толстым износостойким покрытием для точения стали. Данный сплав может использоваться как для непрерывного, так и для прерывистого резания и обладает широкой областью применения.

GC4235 (HC) – P35 (P20–P45)
Твердый сплав с покрытием CVD для черновой обработки сталей и стального литья в неблагоприятных условиях. Градиентная основа с оптимизированными прочностью и твердостью для точения стали в сочетании с тонким износостойким покрытием. Надежная режущая кромка позволяет использовать сплав для прерывистого резания с высокой скоростью съема материала.

GC3005 (HC) - P10 (P01-P25)
Твердый сплав с износостойким покрытием CVD с очень хорошей адгезией к твердой основе, способный выдерживать высокую скорость резания. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированный сталей с высокой скоростью резания при высоких требованиях к качеству поверхности.

M

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
Оптимизированный твердый сплав с покрытием CVD для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Сплав с покрытием CVD. Рекомендуется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания.

GC2135 (HC) – M35 (M25–M40)
Твердый сплав с покрытием CVD для обработки нержавеющих сталей и для операций с высокими требованиями к прочности пластины. Высокая прочность основы и режущей кромки. Для работы с низкой и умеренной скоростью резания.

GC235 (HC) – M40 (M25-M40)
Сплав с покрытием CVD для черновой обработки нержавеющих сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания.

Переточка железнодорожных колес

Инструментальная система Sandvik Coromant для переточки железнодорожных колес состоит из державок со сменными кассетами для пластин с тангенциальным креплением. Пластины этого типа выдерживают большие нагрузки и высокие температуры, возникающие при тяжелых условиях обработки.

При выборе инструмента и пластин следует учитывать тип обрабатываемого колеса, состояние преобладающей части поверхности изношенного колеса, а также мощность станка, на котором будет производиться обработка.

Рекомендуется выбирать максимально возможную глубину резания, чтобы сократить время обработки. Однако это не всегда возможно.

В некоторых случаях профиль можно обточить за один проход. Для некоторых моделей станков целесообразно разделить обработку на несколько переходов, чтобы получить требуемый профиль и диаметр колеса.

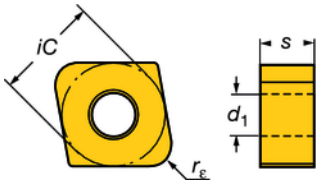
Обработка за несколько переходов обычно осуществляется на подрельсовых колесотокарных станках с фрикционным приводом вращения колеса.

В зависимости от типа обработки существуют различные варианты геометрий пластин и марок сплавов.

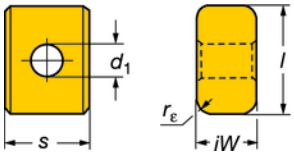
Информацию по обточке новых железнодоржных колес см. на стр. A435.

Пластины для переточки железнодорожных колес

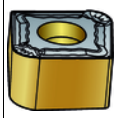
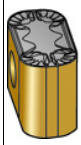
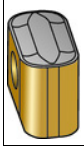
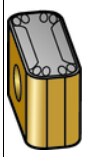
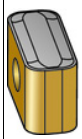
CNMX

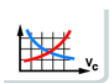


LNUX, LNMX, 175.32



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

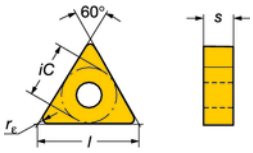
		ISO	□	▯	iC	P GC3015	P GC4215	P GC4225	P - SH	ANSI
Чистовая обработка		CNMX 19 11 40-PF	19		3/4		☆	☆		CNMX 19 11 40-PF
		LNUX 19 19 40-PF		19	3/4		☆	☆	☆	LNUX 19 19 40-PF
Получистовая обработка		LNUX 19 19 40-PM		19	3/4		☆	☆	☆	LNUX 19 19 40-PM
		LNMX 19 19 40-PM		19	3/4		☆	☆	☆	LNMX 19 19 40-PM
		LNMX 30 19 40-PM		30	1.181		☆	☆	☆	LNMX 30 19 40-PM
		175.32-19 19 40-25		19	3/4	☆		☆	☆	175.32-19 19 40-25
Черновая обработка		LNUX 30 19 40-PR		30	1.181		☆	☆	☆	LNUX 30 19 40-PR
		LNMX 30 19 40-PR		30	1.181		☆	☆		LNMX 30 19 40-PR
						P10	P15	P25	P20	

 A433 J2 A428 A432

Пластины для переточки железнодорожных колес

T-Max® P

Треугольная пластина



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

		ISO	△	iC	P					M			K		ANSI
					GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	
					4205	4215	4225	4235	S6	2025	2035	235	3210	3215	
Получистовая обработка	TNMG-PM	TNMG 22 04 12-PM			☆	☆	☆	☆							TNMG 433-PM
		TNMG 22 04 16-PM			☆	☆	☆	☆							TNMG 434-PM
Черновая обработка	TNMG-PR	TNMG 22 04 12-PR			☆	☆	☆	☆							TNMG 433-PR
		TNMG 22 04 16-PR			☆	☆	☆	☆							TNMG 434-PR
	TNMM-PR	TNMM 22 04 12-PR				☆	☆	☆							TNMM 433-PR
		TNMM 22 04 16-PR				☆	☆	☆							TNMM 434-PR
					P05	P15	P25	P35	P40	M25	M35	M35	K10	K15	

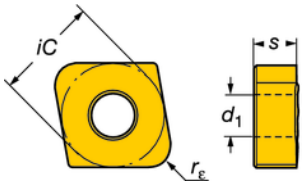
A433 J2 A428 A432

SANDVIK Coromant

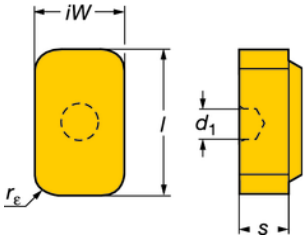
Пластины для переточки железнодорожных колес

Специализированные пластины

CNMX



LNUX



Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

Система обозначения

S-CNMX 19 07 40-	M1
|	|
Специализированные пластины	M = Получистовая обработка 1 = Исполнение стружколома

ПО ЗАПРОСУ

		□	▭	Код заказа	d_1	l	iW	s	r_ε	Max a_p	P	M	K
				Размеры, мм, *дюйм*									
ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА		19		**S-CNMX 19 07 40-M1**	7.93	-	-	7.94	4.0	1.3			
					.312	-	-	*.313*	*.157*	*.051*			
ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА			32	**S-LNUX 32 12 48-R1**	7.92	31.75	19.05	12.7	4.75	2.5			
					.312	*1.250*	*.750*	*.500*	*.187*	*.098*			

Для выбора сплава см. информацию на стр. A524 или обратитесь за помощью к представителю компании Sandvik Coromant в вашем регионе.

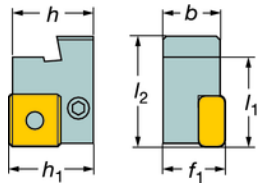
A433 J2 A428 A432

Резцовые кассеты для пластин без задних углов

T-Max® P

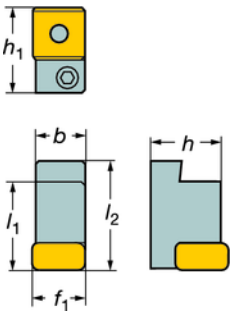
R/L175.32-3223-19
R/L175.32-3223-30

LNUX
LNMX



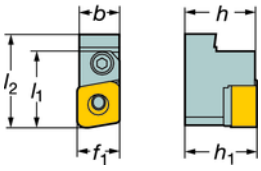
R/L177.32-3219-19

LNUX
LNMX



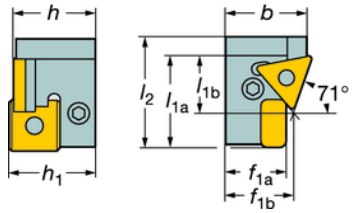
R/L177.32-3219-1911

CNMX
191140-PF



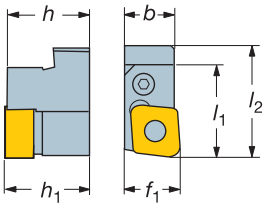
R/L175.32-3223-1922

LNUX
LNMX
TNMG
TNMM



R/L175.32-3223-1911

CNMX
191140-PF



Показано правое исполнение, если не указано другое

			Размеры, мм, *дюйм*										Эталонная пластина	
	iC	**Код заказа**	b	f_1	f_{1a}	f_{1b}	h	h_1	l_1	l1a	l_{1b}	l_2	ISO	ANSI
19	3/4	**R/L175.32-3223-19**	22.6	23			31	32	35			42.2	LNMX 19 19 40	LNMX 19 19 40
			.890	.906			1.220	1.260	1.378			1.661		
	3/4	**R/L175.32-3223-1911**	20.5	23			31.5	32	35.9			43.5	CNMX 19 11 40	CNMX 19 11 40
			.807	.906			1.240	1.260	1.413			1.713		
19	3/4	**R/L175.32-3223-1922**	31.5		23	25.4	31.4	32		35	20.5	42.2	LNMX 19 19 40	LNMX 19 19 40
22			1.240		.906	1.000	1.236	1.260		1.378	.807	1.661	TNMG 22 04 08	TNMG 22 04 08
30	1.181	**R/L175.32-3223-30**	22.6	23			31	32	35			42.2	LNMX 30 19 40	LNMX 30 19 40
			.890	.906			1.220	1.260	1.378			1.661		
19	3/4	**R/L177.32-3219-19**	18.6	19.1			31	32	35			42.2	LNMX 19 19 40	LNMX 19 19 40
			.732	.752			1.220	1.260	1.378			1.661		
	3/4	**R/L177.32-3219-1911**	18.1	19.1			31.5	32	35			42.2	CNMX 19 11 40	CNMX 19 11 40
			.713	.752			1.240	1.260	1.378			1.661		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A425

A430

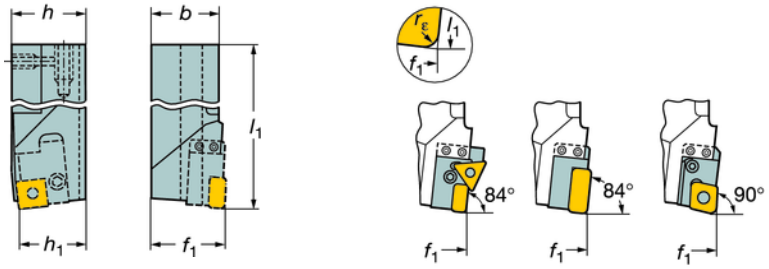
SANDVIK Coromant

Державки для резцовых кассет

Резцовые кассеты T-MAX P

Для одной резцовой кассеты

резцовые кассеты
R/L175.32 -3223-1922
R/L175.32 -3223-19/-3223-30
R/L175.32 -3223-1911



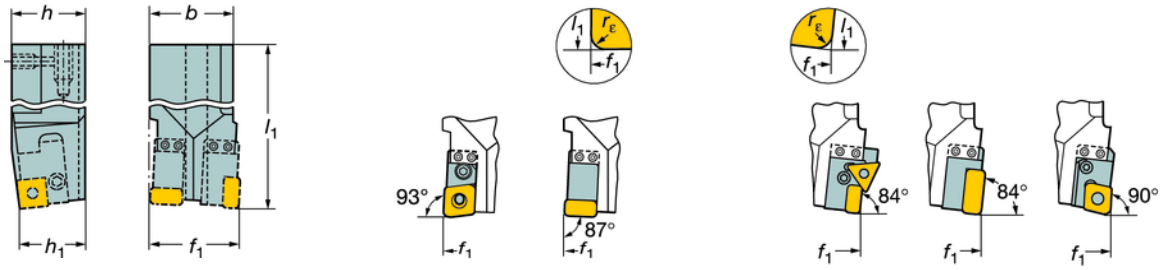
Показано правое исполнение, если не указано другое

	Размеры, мм, *дюйм*					
Код заказа	*h*	h_1	b	l_1	f_1	r_ε
R/L175.32-5047M	50	44	47	275	44	4.0
	1.969	*1.732*	*1.850*	*10.827*	*1.732*	*.157*

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для двух резцовых кассет

резцовые кассеты
R/L177.32 -3219-1911
R/L177.32 -3219-19
R/L175.32 -3223-1922
R/L175.32 -3223-19
R/L175.32 -3223-1911



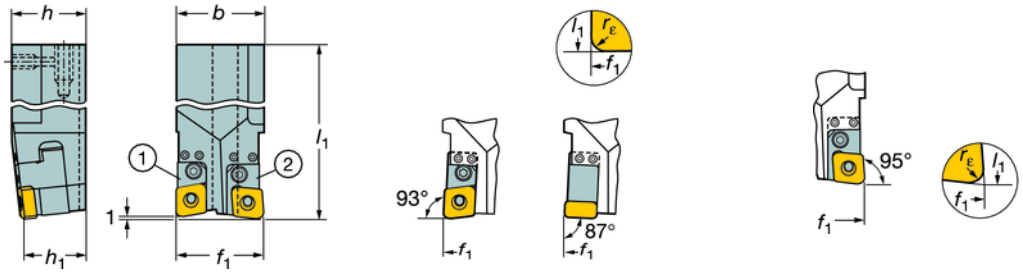
Показано правое исполнение, если не указано другое

	Размеры, мм, *дюйм*					
Код заказа	*h*	h_1	b	l_1	f_1	r_ε
R/L175.32-5055M	50	44	55	210	55	4.0
	1.969	*1.732*	*2.165*	*8.268*	*2.165*	*.157*

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для двух резцовых кассет

резцовые кассеты
1. R/L177.32 -3219-1911
R/L177.32 -3219-19
2. R/L175.32 -3223-1911



Показано правое исполнение, если не указано другое

	Размеры, мм, *дюйм*					
Код заказа	*h*	h_1	b	l_1	f_1	r_ε
R/L175.33-5055	50	44	55	210	55	4.0
	1.969	1.732	2.165	8.268	2.165	.157

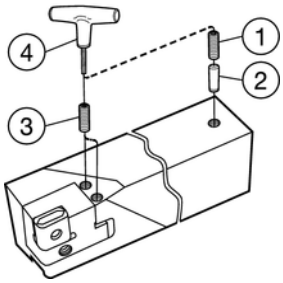
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A425

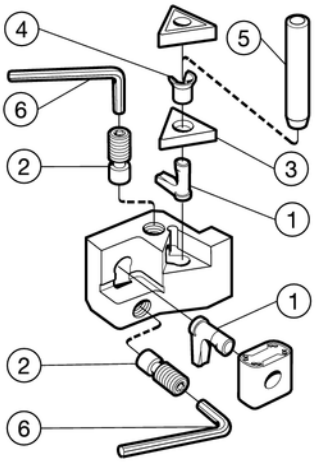
A430

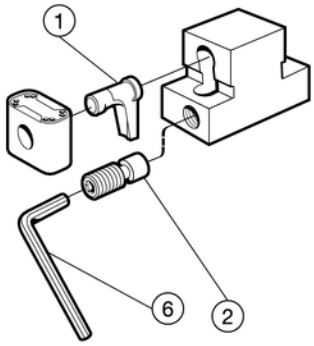
Комплектующие

Державки для резцовых кассет



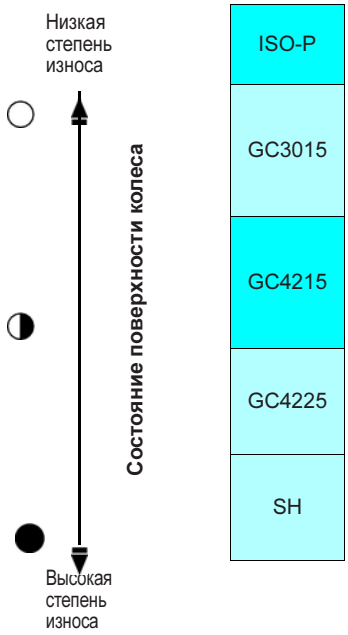
	1	2	3	4
Державки	Винт	Стопорный штифт	Винт	Ключ (мм)
R/L175.32-5047M	3214 010-359	175.32-820	174.32-831	265 2-817 (3.0)
R/L175.32-5055M	3214 010-359	175.32-820	174.32-831	265 2-817 (3.0)
R/L175.32-5055	3214 010-359	175.32-820	174.32-831	265 2-817 (3.0)





		1	2	3	4	5	6
Длина режущей кромки		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Ключ (мм)
▭	19	174.3-843M	174.3-825	-	-	-	265.2-817 (3.0)
	30	174.3-843M	174.3-825	-	-	-	265.2-817 (3.0)
△	22	174.3-841M	174.3-821	179.3-852M	174.3-861	174.3-871	265.2-817 (3.0)
◻	19	5432 005-02	5516 020-01	5322 230-03	174.3-862	174.3-872	5680 010-06 (4.0)

Рекомендуемые марки сплавов



Состояние поверхности колеса

Различные состояния поверхности колес требуют применения разных сплавов.

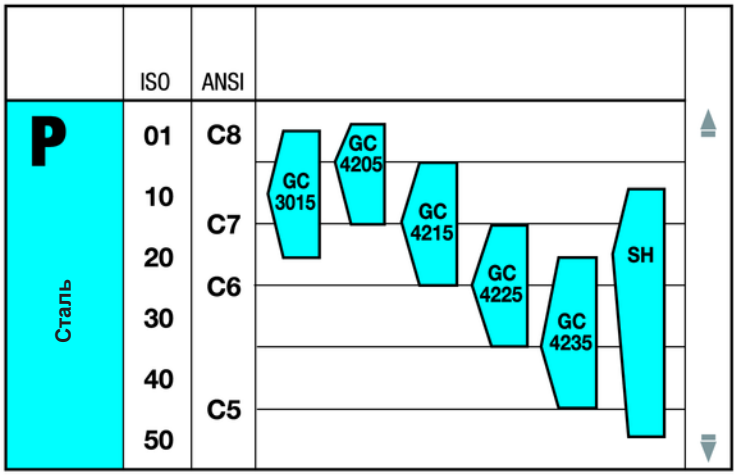
ISO-P	
GC3015	Обработка колес, профиль которых имеет небольшой износ, производится на высоких режимах резания для обеспечения максимальной производительности. При этом рекомендуется использовать сплав GC3015 с более высокой твердостью.
GC4215	Для обработки большинства изношенных колес с ползунами, с дефектами поверхности качения или термическими трещинами первым выбором является универсальный сплав GC4215.
GC4225	Для обработки колес с достаточно серьезными повреждениями, а также для обработки на низкоскоростных станках, требующих использования более прочного инструмента, следует использовать GC4225.
SH	При значительных повреждениях поверхностей колесных пар и обработке на низких скоростях резания рекомендуется сплав без покрытия SH.

Первый выбор

При назначении скорости резания учитывают состояние обрабатываемых колесных пар и выбранную марку сплава. Общие рекомендации – при обработке колес с повышенной твердостью поверхности и ползунами следует работать на низких скоростях резания, а при обработке колес в нормальном состоянии – на более высоких.

Описание сплавов

Переточка железнодорожных колес



P

GC3015 (HC) – P10 (P01-P20)
Твердый сплав с тонким износостойким покрытием, нанесенным методом CVD, и прочной основой, способной выдерживать высокие температуры. Для чистовой и легкой черновой обработки с высокой скоростью резания в благоприятных условиях.

GC4205 (HC) – P05 (P01-P15)
Сплав с CVD покрытием с высокой стойкостью к лункообразованию и пластической деформации. Рекомендуется для высокоэффективного съема металла в стабильных условиях на черновых и получистовых стадиях обработки. Сплав способен противостоять высоким температурам без потери надежности режущей кромки. Подходит как для обработки с СОЖ, так и без.

GC4215 (HC) – P15 (P05–P25)
Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья в условиях непрерывного или легкого прерывистого резания. Градиентная основа с оптимизированными прочностью и твердостью в сочетании с износостойким покрытием. Способен выдерживать высокие температуры, сохраняя надежность режущей кромки, при обработке как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

GC4225 (HC) - P25 (P10 - P40)
Твердый сплав с покрытием CVD. Предназначен для чистовой и черновой обработки деталей из стали и стального литья. Прочная градиентная структура в сочетании с износостойким покрытием. Сплав отлично работает как в условиях прерывистого, так и непрерывного резания с высокой скоростью снятия материала. Широкая область применения.

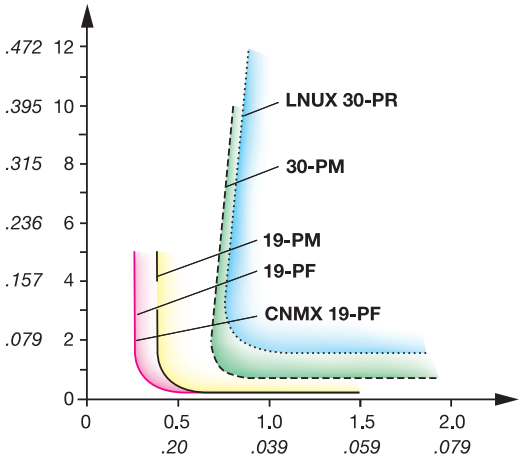
GC4235 (HC) – P35 (P20–P45)
Твердый сплав с покрытием CVD для черновой обработки сталей и стального литья в ннеблагоприятных условиях. Градиентная основа с оптимизированными прочностью и твердостью для точения стали в сочетании с тонким износостойким покрытием. Надежная режущая кромка позволяет использовать сплав для прерывистого резания с высокой скоростью съема материала.

SH (HW) – P20 (P10–P50)
Прочный сплав без покрытия для обточки сильно изношенных колес с низкой скоростью резания.

Рекомендации по выбору режимов резания

Подача

Материал: легированная сталь
Скорость резания: v_c = 25–90 м/мин (82-300 фут/мин)

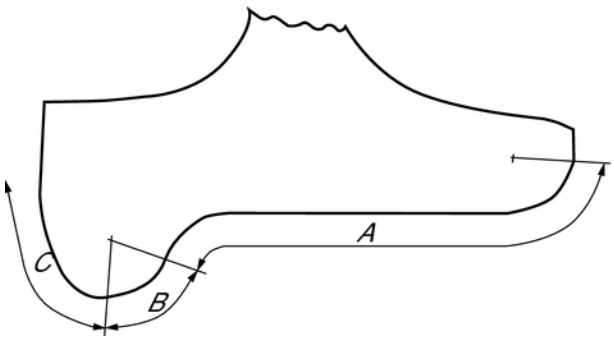


Режимы резания

Стружкодробление зависит от целого ряда факторов таких, как качество обрабатываемого материала, скорость резания и главный угол в плане.
Ниже в таблице даются только самые общие рекомендации по применению различных геометрий передней поверхности.
Рекомендации по режимам резания приведены для сплавов SH, GC4015, GC4025 и GC3015. При наличие ползунов, поверхностных упрочнений и наростов рекомендуется снижать скорость резания. Более низкие скорости резания (v_{c1}) рекомендуются для обработки колесных пар из стали с высоким содержанием углерода. Если есть необходимость изменить подачу, то возможно только ее уменьшение.

Тип токарного станка	Скорость резания, м/мин (фут/мин)		Подача, мм/об (дюйм/об)	
	v_{c1}	v_{c2}	f_n	
Токарный станок подрельсового типа[1)] Токарный станок портального типа	50 (164)	90 (295)	0.3-1.5 (.012-.059)	GC4215/ GC4225
	50 (164)	90 (295)	0.5-2.0 (.020-.079)	GC4215/ GC4225
-	50 (164)	90 (295)	0.3-2.0 (.012-.079)	GC3015
-	50 (164)	70 (295)	0.5-2.0 (.012-.079)	SH
Глубина резания (a_p), мм, дюйм, и мощность стружколома	**Геометрия пластины**			
	-PF -PM -PR		0.3-3.0 mm (.012-.118 inch) 1.5-6.0 mm (.059-.236 inch) 2.0-12.0 mm (.079-.472 inch)	

1) Ограничения по источнику питания и фрикционному приводу.



Рекомендованные в таблице значения скоростей резания (v_{c1}) касаются обработки дорожки качения (поверхность A на рисунке). Обработка реборды и торца (поверхности B и C) производятся с более высокими скоростями резания(v_{c2}).

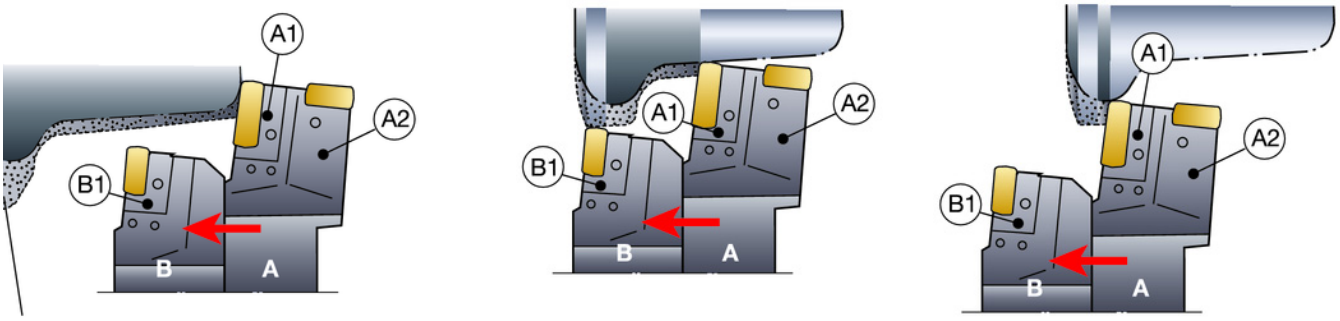
Практические рекомендации

На приведенной ниже иллюстрации показан пример переточки изношенного колеса с тяжелыми ползунами, большой деформацией поверхности качения и с термическими трещинами.

Переточка железнодорожных колес с высокой степенью износа

Копировальная обработка поверхности качения

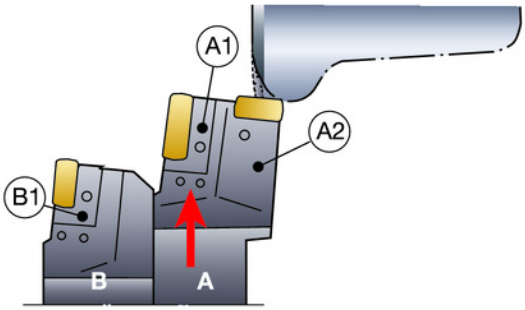
Скорость резания v_c: 40 м/мин, *130 фут/мин*
Подача f_n: 0.3 - 1.5 мм/об, *.012 - .059 дюйм/об*
Снижайте v_c при:
- значительных ползунах
- деформациях поверхности качения
- высоком содержании углерода



Удаляемый материал

Копировальная обработка задней стороны гребня колеса

Низкая степень износа – высокая скорость резания (v_c) и подача (f_n)
v_c = 70–90 м/мин, 230-300 фут/мин
f_n = 2 мм/об, .080 дюйм/об



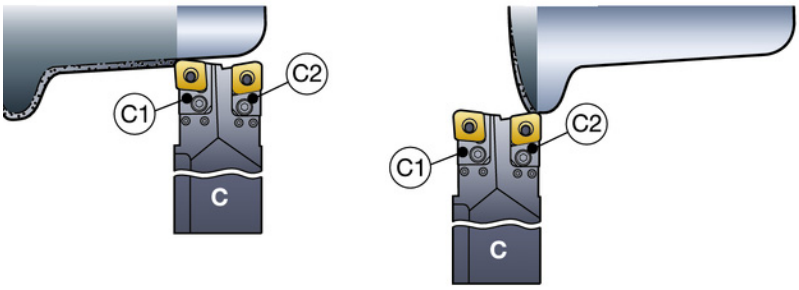
Резцовые кассеты/пластины

Державка A: R175.32-5055M
Резцовая кассета A1: R175.32-3223-30
Пластина: LNMX 30 19 40-PM
Резцовая кассета A2: L177.32-3219-19
Пластина: LNMX 19 19 40-PM

Державка B: R175.32-5047M
Резцовая кассета B1: R175.32-3223-19
Пластина: LNMX 19 19 40-PM

Переточка железнодорожных колес с нормальной степенью износа

v_c = 70–90 м/мин, 230-300 фут/мин
f_n = 1-2 мм/об, .039-.080 дюйм/об



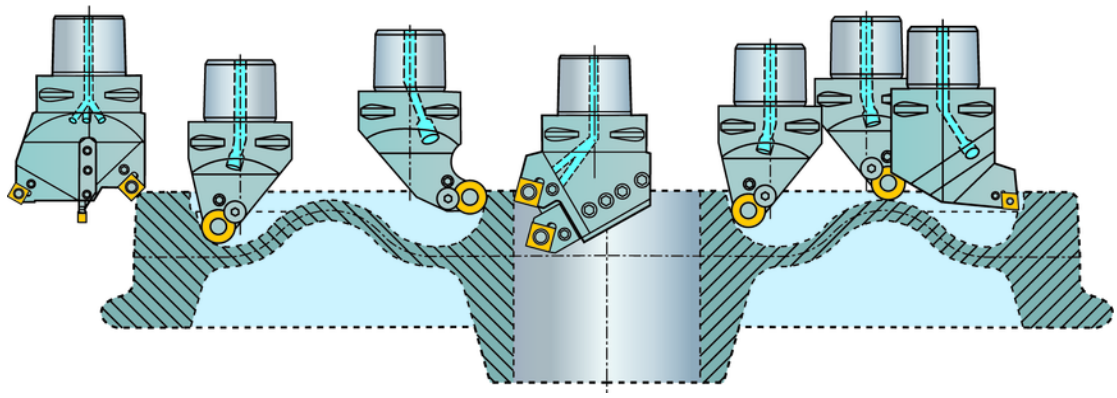
Резцовые кассеты/пластины

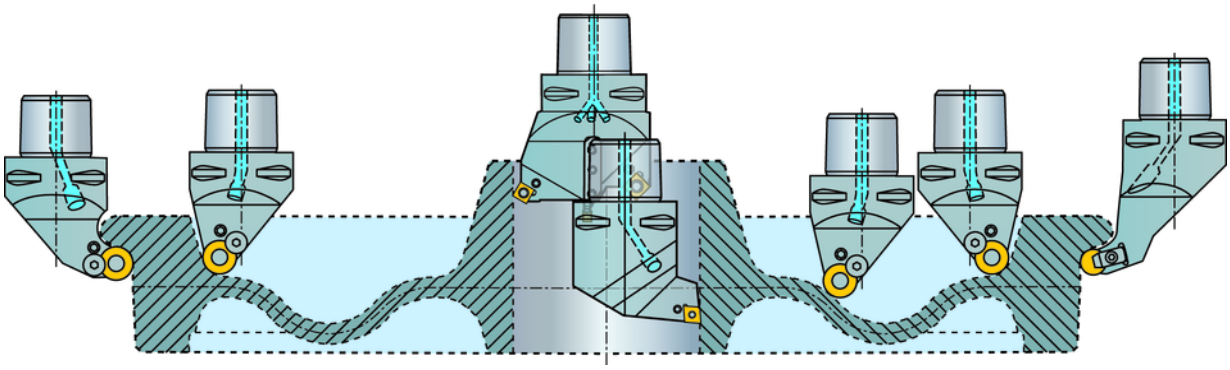
Державка C: R175.33-5050
Резцовая кассета C1: R175.32-3223-1911
Пластина: CNMX 19 11 40-PF
Резцовая вставка C2: R177.32-3219-1911
Пластина: CNMX 19 11 40-PF

Обточка новых железнодорожных колес

Sandvik Coromant обладает многолетним опытом в области переточки изношенных железнодорожных колес, а также предлагает инструментальные решения и методы для токарной обработки новых колес.
Большая часть инструментов – это уникальные разработки, созданные с учетом конструкции колеса, типа используемого станка и условий обработки. Одним общим параметром является то, что все инструменты выполнены на основе быстросменной системы Coromant Capto – самой универсальной и жесткой модульной системы крепления на современном рынке.
Для закрепления пластин в резцовых головках Coromant Capto применяется комбинированная система крепления, сочетающая прижим рычагом за отверстие и прижим прихватом сверху. Она обеспечивает беспрепятственное удаление больших объемов стружки.
Пластины и их геометрии входят в стандартный ассортимент, и благодаря новым сплавам Sandvik Coromant может предложить высокоэффективные решения для механообработки.
Более подробную информацию можно получить у регионального представителя Sandvik Coromant.

Пример инструментальной оснастки





Динамометрический ключ Torx Plus®

Работоспособность инструмента во многом зависит от правильного закрепления режущей пластины. Винты Torx Plus и новый динамометрический ключ гарантируют надежное и безопасное закрепление пластин.

Изготавливается 6 типоразмеров ключей, предварительно настроенных на требуемую величину крутящего момента. Ресурс динамометрического ключа составляет 10000 циклов зажима пластин.

Мы рекомендуем всегда использовать динамометрические ключи для всех типов фрез с винтами Torx Plus, особенно для фрез CoroMill® Century, CoroMill® 790 и CoroMill® 390. Новые ключи заказываются отдельно, коды для заказа см. в разделах Комплектующие.

Внимание! Torx Plus является зарегистрированной торговой маркой Camcar Textron (США).

Внимание!
Новые ключи и отвертки Torx Plus не подходят к старым стандартным винтам Torx.

Однако старые ключи и отвертки Torx подходят к новым винтам.

5680 100-07 (20IP) and 5680 100-08 (25IP)

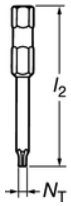
Динамометрический ключ Torx Plus®

Новый динамометрический ключ	Размер	Крутящий момент in-lbs	Крутящий момент Нм	Старый динамометрический ключ
5680 100-01	6IP	4	0.6	5680 086-01
5680 100-02	7IP	8	0.9	5680 086-02
5680 100-03	8IP	10	1.2	5680 086-03
5680 100-04	9IP	12	1.4	5680 086-04
5680 100-05	10IP	18	2.0	5680 086-05
5680 100-06	15IP	26	3.0	5680 086-06
5680 100-07	20IP	44	5.0	-
5680 100-08	25IP	66	7.5	-

Динамометрический ключ Torx Plus® со вставками

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[1)]	Диапазон крутящего момента Нм	In-lbs	Испол-нение
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
5680 105-03		2.5 - 11.5	Прямой
5680 105-04		11.0 - 26.0	Прямой
5680 105-07		26.0 - 55.0	Угловая
5680 105-08		35.4 - 78.0	Угловая

Вставка ключа	l_2 мм	l_2 дюйм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

Комплектующие

Наружная обработка

Стр.

Державки и головки Coromant Capto®

Державки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости A439
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие A446
T-Max® P, прижим прихватом и поджим за отверстие A452
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху A454
CoroTurn® HP, прижим рычагом A464

Державки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление винтом A456
CoroTurn® HP, закрепление винтом A466
CoroTurn® TR, закрепление винтом A468

Державки для пластин из керамики

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости A470
T-Max® , прижим прихватом сверху A474

Внутренняя обработка

Державки и головки Coromant Capto®

Расточные оправки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости A476
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие A477
T-Max® P, прижим прихватом и поджим за отверстие A479
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху A480

Расточные оправки для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление винтом A482
CoroTurn® 111, закрепление винтом A490

Расточные оправки для пластин из керамики

T-Max® , прижим прихватом сверху A492

CoroTurn® SL

Резцовые головки и расточные оправки

Резцовые головки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости I110
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие I111
CoroTurn® HP, прижим рычагом I111

Резцовые головки для пластин с задними углами

CoroTurn® 111, закрепление винтом I112
CoroTurn® 107, закрепление винтом I113
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом I114

Расточные оправки и адаптеры

Оправки типа 570-2C и 570-3C I115
Переходник на меньший размер соединения I117

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

Стр.

Расточные оправки и адаптеры

Расточные оправки I118
Адаптер для расточной оправки 580 I118
Адаптер для резцовых головок CoroTurn® SL I119
Адаптер для инструмента с призматическим хвостовиком I119
Адаптер для резцовых головок, диаметр 32 мм I119

Резцовые вставки

Резцовые вставки для пластин без задних углов

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости A493
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие A494
T-Max® P, прижим клин-прихватом сверху A495

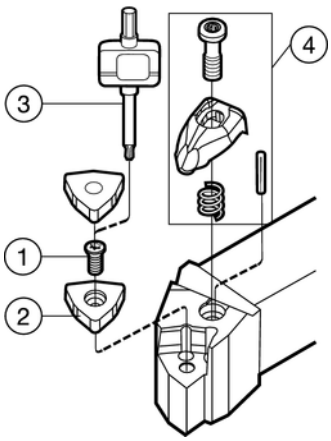
Резцовые вставки для пластин с задними углами

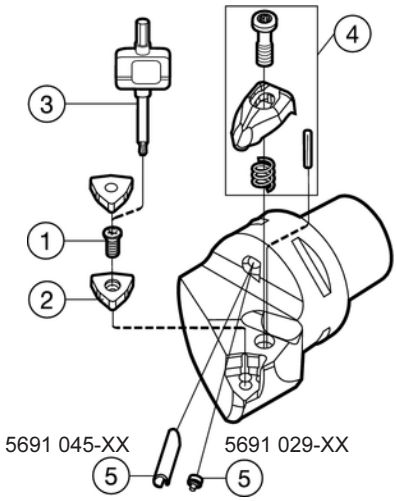
CoroTurn® 107, закрепление винтом A496
Расточной инструмент с цилиндрическим хвостовиком, закрепление винтом A497

Динамометрические ключи для установки пластин A437

Комплектующие инструмента Coromant Capto для многоцелевой обработки см. в разделе H

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости





Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4[1)2)] Узел крепления	5 Сопла для СОЖ[5)]
80°							
DCFNR/L 164D			5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312)[1)]	5680 049-01(15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	-
DCGNR/L 164D DCGNR/L 204D			5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312)[1)]	5680 049-01(15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	-
DCLNR/L 103A DCLNR/L 123C DCLNR/L 163D	DCLNR/L 1616H09 DCLNR/L 2020K09 DCLNR/L 2525M09	C3-DCLNR/L-22040-09 C4-DCLNR/L-27050-09 –	5513 020-04	5322 236-04 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	-
DCLNR/L 104A	DCLNR/L 1616H12	C3-DCLNR/L-22045-12	5513 020-02	5322 236-03 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	-
DCLNR/L 124B DCLNR/L 164C DCLNR/L 164D DCLNR/L 204D DCLNR/L 244DM1 DCLNR/L 854D	DCLNR/L 2020K12 DCLNR/L 2525M12 DCLNR/L 3225P12 DCLNR/L 3232P12 DCLNR/L 4040S12	C4-DCLNR/L-27050-12 C5-DCLNR/L-35060-12 C6-DCLNR/L-45065-12 C8-DCLNR/L-55080-12 –	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312)[1)]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 –
DCLNR/L 165D DCLNR/L 205D DCLNR/L 245D DCLNR/L 855D	DCLNR/L 2525M16 DCLNR/L 3225P16 DCLNR/L 3232P16	C4-DCLNR/L-27055-16 C5-DCLNR/L-35060-16 C6-DCLNR/L-45065-16 C8-DCLNR/L-55080-16	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250) 5322 234-04 (7.94/.312)[1)]	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 034-031[3)] 5412 032-031[4)]	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01
DCLNR/L 166D DCLNR/L 206D DCLNR/L 246D DCLNR/L 856D	DCLNR/L 2525M19 DCLNR/L 3232P19 DCLNR/L 3225P19 DCLNR/L 4040S19	C5-DCLNR/L-35060-19 C6-DCLNR/L-45065-19 C8-DCLNR/L-55080-19 –	5513 020-07	5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01
DCLNR/L 248E	DCLNR/L 4040S25 DCLNR/L 5050T25	C8-DCLNR/L-55080-25 –	5513 020-08	5322 234-05 (9.52/.374)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01 –
DCRNR/L 124BM1 DCRNR/L 164DM1 DCRNR/L 204DM1 DCRNR/L 244DM1 DCRNR/L 854D	DCBNR/L 2020K12 DCBNR/L 2525M12 DCBNR/L 3225P12 DCBNR/L 3232P12 DCBNR/L 4040S12	C4-DCRNR/L-22050-12 C5-DCRNR/L-27060-12 C6-DCRNR/L-35065-12 – –	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187 5322 234-02 (7.94/.312)[1)]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	5691 029-08 5691 045-01 5691 045-01 – –
DCRNR/L 165D DCRNR/L 205D DCRNR/L 245D DCRNR/L 855D	DCBNR/L 2525M16 DCBNR/L 3225P16 DCBNR/L 3232P16 DCBNR/L 4040S16	C5-DCRNR/L-27060-16 C6-DCRNR/L-35065-16 C8-DCRNR/L-55080-16 –	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250) 5322 234-04 (7.94/.312)[1)]	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 034-031[3)] 5412 032-031[4)]	5691 045-01 5691 045-01 5691 045-01 –
DCRNR/L 206D DCRNR/L 246D	DCBNR/L 3232P19 DCBNR/L 4040S19	C5-DCRNR/L-27060-19 C6-DCRNR/L-35065-19 C8-DCRNR/L-55080-19	5513 020-07	5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09 5691 045-01 5691 045-01

1) Заказывается отдельно

2) Крепежные наборы см. на стр. A445.

3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

5) Дополнительные сопла на стр. A445.

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4[1)2)] Узел крепления	5 Сопла для СОЖ[6)]
80°							
DCKNR/L 124B	DCKNR/L 2020K12	C4-DCKNR/L-27050-12	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DCKNR/L 164D	DCKNR/L 2525M12	C5-DCKNR/L-35060-12		5322 234-02 (7.94/.312)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 029-09
DCKNR/L 854D	DCKNR/L 3225P12	C6-DCKNR/L-45065-12				5412 032-021[4)]	5691 029-09
DCKNR/L 205D	DCKNR/L 3232P16	C4-DCKNR/L-27050-16	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 045-01
	DCKNR/L 4040S16	C5-DCKNR/L-35060-16		5322 234-04 (7.94/.312)[1)]		5412 034-031[3)]	5691 029-09
		C6-DCKNR/L-45065-16				5412 032-031[4)]	5691 029-09
		C6-DCKNR/L-45065-19	5513 020-07	5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09
		C8-DCKNR/L-55080-19					5691 029-09
DCGNR/L 164D			5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	
DCGNR/L 204D				5322 234-02 (7.94/.312)[1)]		5412 034-021[3)]	
						5412 032-021[4)]	
DCGNR/L 206D			5513 020-07	5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	
DCGNR/L 246D							
		C5-DCMNN-00105-12	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
		C6-DCMNN-00090-12		5322 234-02 (7.94/.312)[1)]		5412 034-021[3)]	-
		C6-DCMNN-00115-12				5412 032-021[4)]	5691 029-10
		C6-DCMNN-00090-16	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	-
		C8-DCMNN-00150-16		5322 234-04 (7.94/.312)[1)]		5412 034-031[3)]	5691 029-10
						5412 032-031[4)]	
55°							
	DDHNR/L 2020K15	C4-DDHNR/L-27055-15	5513 020-02	5322 266-01(4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
	DDHNR/L 2525M15	C5-DDHNR/L-35060-15		5322 266-02 (6.35/.250)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 045-01
	DDHNR/L 3225P15	C6-DDHNR/L-45065-15		5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	5691 045-01
	DDHNR/L 3232P15	C8-DDHNR/L-55080-15					5691 045-01
DDJNR/L 103A	DDJNR/L 1616H11	C3-DDJNR/L-22045-11	5513 020-04	5322 267-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 045-01
DDJNR/L 123C	DDJNR/L 2020K11	C4-DDJNR/L-27050-11					5691 029-08
DDJNR/L 163D	DDJNR/L 2525M11	C5-DDJNR/L-35060-11					5691 029-09
DDJNR/L 203D	DDJNR/L 3225P11	C6-DDJNR/L-45065-11					5691 029-09
DDJNR/L 243D	DDJNR/L 3232P11	–					-
DDJNR/L 853D							
DDJNR/L 124B			5513 020-02	5322 266-01(4.76/.187)	5680 049 (15IP)	5412 028-021	
DDJNR/L 164C				5322 266-02 (6.35/.250)[1)]		5412 034-021[3)]	
DDJNR/L 164D				5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	
DDJNR/L 204D				5322 266-04 (4.76/.187)[5)]			
DDJNR/L 244D							
DDJNR/L 854D							
	DDJNR/L 2020K15	C4-DDJNR/L-27055-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
	DDJNR/L 2525M15	C5-DDJNR/L-35060-15		5322 266-01 (4.76/.187)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 045-01
	DDJNR/L 3225P15	C6-DDJNR/L-45065-15		5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	5691 029-09
	DDJNR/L 3232P15	C8-DDJNR/L-55080-15					5691 029-10
	DDJNR/L 4040S15	–					–
		C4-DDUNR/L-27050-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
		C5-DDUNR/L-35060-15		5322 266-01 (4.76/.187)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 029-09
		C6-DDUNR/L-45065-15		5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	5691 029-10
		C8-DDUNR/L-55080-15					5691 029-10
DDPNN 123B	DDNNN 2020K11	C4-DDNNN-00050-11	5513 020-04	5322 267-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 029-08
DDPNN 163C	DDNNN 2525M11	C5-DDNNN-00060-11					5691 045-01
DDPNN 124B	DDNNN 2525M15	C4-DDNNN-00055-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DDPNN 164D	DDNNN 3225P15	C5-DDNNN-00060-15		5322 266-01 (4.76/.187)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 045-01
DDPNN 204D	DDNNN 3232P15	C6-DDNNN-00065-15		5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	5691 045-01
	DDNNN 4040S15	C8-DDNNN-00080-15					5691 045-01
		C5-DDMNL-00115-15	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
		C6-DDMNL-00130-15		5322 266-01 (4.76/.187)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 029-10
		C6-DDMNL-33120-15		5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	-
		C8-DDMNL-00160-15					5691 029-10
DDQNR/L 123B			5513 020-04	5322 267-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	
DDQNR/L 164D			5513 020-02	5322 266-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	
DDQNR/L 204D				5322 266-02 (6.35/.250)[1)]		5412 034-021[3)]	
DDQNR/L 244D				5322 266-03 (7.94/.312)[1)]		5412 032-021[4)]	
				5322 266-04 (4.76/.187)[5)]			

1) Заказывается отдельно
2) Крепежные наборы см. на стр. A445.
3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия
4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
5) Для пластин с радиусом при вершине .016-.031"
6) Дополнительные сопла на стр. A445.

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Метрическое исполнение	Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина	3 Ключ (Torx Plus)	4[1)2)] Узел крепления	5 Сопла для СОЖ[6)]	Уплотнение для СОЖ
DDHNR/L 2525M 1504	C4-DDHNR/L-27055-1504	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01	
DDJNR/L 2020K 1504	C5-DDHNR/L-35060-1504				5412 034-021[3)]	5691 045-01	
DDJNR/L 2525M 1504	C6-DDHNR/L-45065-1504				5412 032-021[4)]	5691 045-01	
DDJNR/L 3225P 1504	C8-DDHNR/L-55080-1504					5691 045-01	
DDNNN 2525M 1504	C4-DDJNR/L-27055-1504					5691 029-08	
DDNNN 3225P 1504	C5-DDJNR/L-35060-1504					5691 045-01	
	C6-DDJNR/L-45065-1504					5691 029-09	5643 020-09
	C8-DDJNR/L-55080-1504					5691 029-10	
	C4-DDUNR/L-27050-1504					5691 029-08	
	C5-DDUNR/L-35060-1504					5691 029-09	5643 020-09
	C6-DDUNR/L-45065-1504					5691 029-09	5643 020-09
	C8-DDUNR/L-55080-1504					5691 029-10	
	C4-DDNNN-00055-1504					5691 029-08	
	C5-DDNNN-00060-1504					5691 045-01	
	C6-DDNNN-00065-1504					5691 045-01	
	C8-DDNNN-00080-1504					5691 045-01	

1) Заказывается отдельно

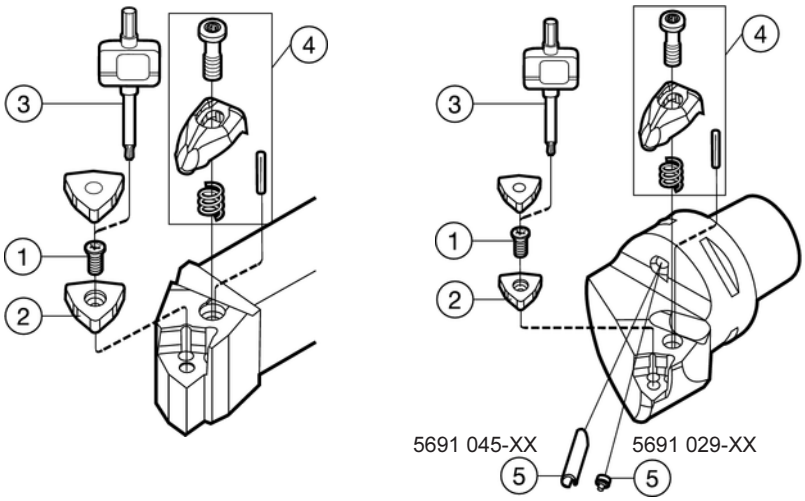
2) Крепежные наборы см. на стр. A445.

3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

5) Для пластин с радиусом при вершине .016-.031"

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение		Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4[1)2)] Узел крепления	5 Сопла для СОЖ[5)]
DRSNR/L 123B	DRSNR/L	2020K09	–	5513 020-04	5322 156-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DRSNR/L 164D DRSNR/L 204D	DRSNR/L	2525M12	C4-DRSNR/L-27050-12 C5-DRSNR/L-35060-12 C6-DRSNR/L-45065-12	5513 020-02	5322 155-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	5691 029-08 5691 045-01 5691 045-01
	DRSNR/L	3225P15	–	5513 020-07	5322 155-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	–
	DRSNR/L	3232P19	–	5513 020-07	5322 155-06 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	–
	DRSNR/L	4040S25	–	5513 020-08	5322 155-07 (9.52/.375)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	–
DSDNN103A	DSDNN	1616H09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
			C3-DSDNN-00048-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	-
DSDNN 124B DSDNN 164D DSDNN 204D DSDNN 244D DSDNN 854D	DSDNN DSDNN DSDNN DSDNN	2020K12 2525M12 3225P12 3232P12	C4-DSDNN-00050-12 C5-DSDNN-00060-12 C6-DSDNN-00065-12 –	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187) 5322 425-02 (7.94/.312)[1)]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	5691 029-08 5691 045-01 5691 045-01 –
DSDNN 165D DSDNN 205D DSDNN 245D	DSDNN	2525M15	C5-DSDNN-00060-15 C6-DSDNN-00065-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250) 5322 425-05 (7.94/.312)[1)]	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 034-031[3)] 5412 032-031[4)]	5691 045-01 5691 045-01
DSDNN 206D DSDNN 856D	DSDNN DSDNN	3225P19 3232P19	C5-DSDNN-00065-19 C6-DSDNN-00070-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 045-01 5691 045-01
DSDNN 248D	DSDNN	4040S25	C8-DSDNN-00080-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312) 5322 425-08 (9.52/.375)[1)]	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
	DSKNR/L	2020K09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	-
DSKNR/L 123B			C3-DSKNR/L-22040-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	5691 029-08
DSKNR/L 124B DSKNR/L 164D DSKNR/L 854D	DSKNR/L DSKNR/L DSKNR/L	2020K12 2525M12 3225P12	C4-DSKNR/L-27050-12 C5-DSKNR/L-35060-12 C6-DSKNR/L-45065-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187) 5322 425-02 (7.94/.312)[1)]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09
DSKNR/L 205D	DSKNR/L	3232P15	C5-DSKNR/L-35060-15 C6-DSKNR/L-45065-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250) 5322 425-05 (7.94/.312)[1)]	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 034-031[3)] 5412 032-031[4)]	5691 029-09 5691 029-09
DSKNR/L 206B DSKNR/L 246D	DSKNR/L DSKNR/L	3232P19 4040S19	C6-DSKNR/L-45065-19 C6-DSKNR/L-45065-19 C8-DSKNR/L-55080-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09 5691 045-01 5691 045-01
DSKNR/L 328F	DSKNR/L	5050T25	C8-DSKNR/L-55080-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312) 5322 425-08 (9.52/.375)[1)]	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01

1) Заказывается отдельно
2) Крепежные наборы см. на стр. A445.
3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия
4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
5) Дополнительные сопла на стр. A445.

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4[1)2)] Узел крепления	5 Сопла для СОЖ[5)]
DSRNR/L 103B	DSBNR/L 1616H09	–	5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DSRNR/L 123B	DSBNR/L 2020K09	–					–
DSRNR/L 163C	DSBNR/L 2525M09	–					–
		C3-DSRNR/L-19048-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	-
DSRNR/L 124BM1	DSBNR/L 2525M12	C4-DSRNR/L-22050-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DSRNR/L 164DM1	DSBNR/L 2020K12	C5-DSRNR/L-27060-12		5322 425-02 (7.94/.312)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 045-01
DSRNR/L 204DM1	DSBNR/L 3225P12	C6-DSRNR/L-35065-12				5412 032-021[4)]	5691 045-01
DSRNR/L 244DM1	DSBNR/L 3232P12	–					–
DSRNR/L 854D	DSBNR/L 4040S12	–					–
DSRNR/L 165D	DSBNR/L 2525M15	C5-DSRNR/L-27060-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 045-01
DSRNR/L 205D	DSBNR/L 3225P15	C6-DSRNR/L-35065-15		5322 425-05 (7.94/.312)[1)]		5412 034-031[3)]	5691 045-01
DSRNR/L 855D	DSBNR/L 3232P15	–				5412 032-031[4)]	–
DSRNR/L 166DM1	DSBNR/L 3232P19	C6-DSRNR/L-35065-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 045-01
DSRNR/L 206DM1	DSBNR/L 4040S19	C5-DSRNR/L-27060-19					5691 045-01
DSRNR/L 246D		C8-DSRNR/L-45080-19					5691 045-01
DSRNR/L 248E	DSBNR/L 4040S25	C8-DSRNR/L-45080-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312)	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
DSRNR/L 328F	DSBNR/L 5050T25	–		5322 425-08 (9.52/.375)[1)]			–
DSSNR/L 103B	DSSNR/L 1616H09		5513 020-04	5322 426-01 (3.18/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DSSNR/L 123B	DSSNR/L 2020K09						–
DSSNR/L 163D	DSSNR/L 2525M09						–
		C3-DSSNR/L-22040-12	5513 020-02	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 034-021[3)] 5412 032-021[4)]	-
DSSNR/L 124B	DSSNR/L 2020K12	C4-DSSNR/L-27042-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DSSNR/L 164D	DSSNR/L 2525M12	C5-DSSNR/L-35052-12		5322 425-02 (7.94/.312)[1)]		5412 034-021[3)]	5691 029-09
DSSNR/L 854D	DSSNR/L 3225P12	C6-DSSNR/L-45056-12				5412 032-021[4)]	5691 045-01
	DSSNR/L 3232P12						–
DSSNR/L 165D	DSSNR/L 2525M15	C4-DSSNR/L-27045-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5691 029-08
DSSNR/L 205D	DSSNR/L 3225P15	C5-DSSNR/L-35050-15		5322 425-05 (7.94/.312)[1)]		5412 034-031[3)]	5691 029-09
DSSNR/L 855D	DSSNR/L 3232P15	C6-DSSNR/L-45054-15				5412 032-031[4)]	5691 045-01
DSSNR/L 206D	DSSNR/L 3232P19	C5-DSSNR/L-35048-19	5513 020-07	5322 425-04 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5691 029-09
DSSNR/L 246E	DSSNR/L 4040S19	C6-DSSNR/L-45052-19					5691 029-09
DSSNR/L 866D							
DSSNR/L 248E	DSSNR/L 4040S25	C8-DSSNR/L-55070-25	5513 020-08	5322 425-07 (7.94/.312) 5322 425-08 (9.52/.375)[1)]	5680 043-15 (25IP)	5412 028-051	5691 045-01
DTFNR/L 103A	DTFNR/L 1616H16		5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTFNR/L 123B	DTFNR/L 2020K16	C4-DTFNR/L-27050-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 045-01
DTFNR/L 163D	DTFNR/L 2525M16	C5-DTFNR/L-35060-16					5691 045-01
	DTFNR/L 3225P16	C6-DTFNR/L-45065-16					5691 045-01
DTFNR/L 164D	DTFNR/L 2525M22	C4-DTFNR/L-27050-22	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DTFNR/L 204D	DTFNR/L 3225P22	C5-DTFNR/L-35060-22				5412 034-021[3)]	5691 045-01
DTFNR/L 244D	DTFNR/L 3232P22	C6-DTFNR/L-45065-22				5412 032-021[4)]	5691 045-01
DTFNR/L 854D							
DTFNR/L 205D	DTFNR/L 3232P27		5513 020-07	5322 315-05 (.6.35/250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	–
DTFNR/L 245D	DTFNR/L 4040S27						–
DTFNR/L 248D	DTFNR/L 4040S33		5513 020-07	5322 315-06 (7.94/.312) 5522 315-07 (9.52/.375)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	–
DTGNR/L 103A	DTGNR/L 1616H16		5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTGNR/L 123B	DTGNR/L 2020K16	C4-DTGNR/L-27050-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 045-01
DTGNR/L 163D	DTGNR/L 2525M16	C5-DTGNR/L-35060-16					5691 045-01
DTGNR/L 853D	DTGNR/L 3225P16	C6-DTGNR/L-45065-16					5691 045-01
DTGNR/L 164D	DTGNR/L 2525M22	C4-DTGNR/L-27050-22	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DTGNR/L 204D	DTGNR/L 3225P22	C5-DTGNR/L-35060-22				5412 034-021[3)]	5691 045-01
DTGNR/L 854D	DTGNR/L 3232P22	C6-DTGNR/L-45065-22				5412 032-021[4)]	5691 045-01
DTGNR/L 205D	DTGNR/L 3232P27		5513 020-07	5322 315-05 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	–
DTGNR/L 245D	DTGNR/L 4040S27						–
DTGNR/L 246D			5513 020-07	5322 315-06 (7.94/.312)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	
	DTJNR/L 1616H16		5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTJNR/L 123B	DTJNR/L 2020K16	C3-DTJNR/L-22040-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	-
DTJNR/L 163D	DTJNR/L 2525M16	C4-DTJNR/L-27050-16					5691 045-01
DTJNR/L 203D	DTJNR/L 3225P16	C5-DTJNR/L-35060-16					5691 045-01

1) Заказывается отдельно

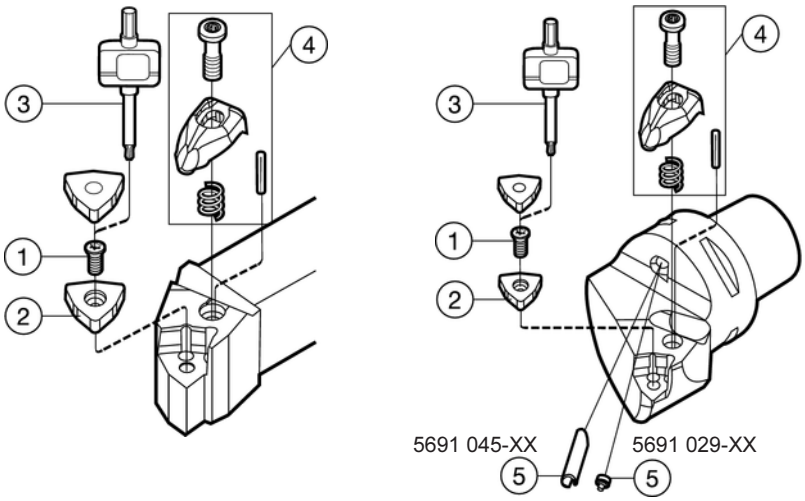
2) Крепежные наборы см. на стр. A445.

3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

5) Дополнительные сопла на стр. A324.

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



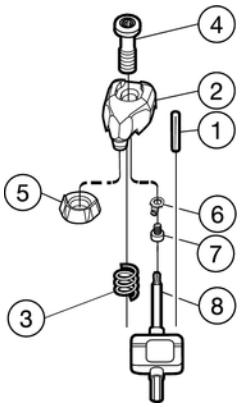
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение		Coromant Capto®	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4[1)2)] Узел крепления	5 Сопла для СОЖ[5)]
DTJNR/L 164D	DTJNR/L	2525M22	C6-DTJNR/L-45065-16	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 045-01
DTJNR/L 204D	DTJNR/L	3225P22	C4-DTJNR/L-27050-22					5691 045-01
DTJNR/L 854D	DTJNR/L	3232P22	C5-DTJNR/L-35060-22				5412 034-021[3)]	5691 045-01
			C6-DTJNR/L-45065-22				5412 032-021[4)]	5691 045-01
DTJNR/L 205D	DTJNR/L	3232P27	C6-DTJNR/L-45065-27	5513 020-07	5322 315-05 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-31	5691 045-01
DTJNR/L 245D	DTJNR/L	4040S27						
DTRNR/L 123B				5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTRNR/L 163D				5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	
DTRNR/L 164D							5412 034-021[3)]	
							5412 032-021[4)]	
DTTNR/L 103B	DTTNR/L	1616H16		5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	–
DTTNR/L 123B	DTTNR/L	2020K16	C4-DTTNR/L-22050-16	5513 020-04	5322 315-02 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5691 029-08
			C5-DTTNR/L-27060-16					5691 029-09
DTTNR/L 164D	DTTNR/L	2525M22	C5-DTTNR/L-27060-22	5513 020-02	5322 315-04 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-09
	DTTNR/L	3225P22	C6-DTTNR/L-35065-22				5412 034-021[3)]	5691 029-09
							5412 032-021[4)]	
35°								
DVTNR/L 163D	DVPNR/L	2525M16		5513 020-09	5322 269-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	–
DVTNR/L 203D	DVPNR/L	3225P16						–
DVTNR/L 243D	DVPNR/L	3232P16						–
	DVPNR/L	4040S16						–
DVJNR/L 123B	DVJNR/L	2020K16	C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5691 029-08
DVJNR/L 163D	DVJNR/L	2525M16	C5-DVJNR/L-35065-16					5691 029-09
DVJNR/L 203D	DVJNR/L	3225P16	C6-DVJNR/L-45065-16					5691 029-09
DVJNR/L 243D	DVJNR/L	3232P16	C8-DVJNR/L-55080-16					5691 029-10
	DVJNR/L	4040S16						–
DVVNN 103B	DVVNN	2020K16	C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5691 029-08
DVVNN 163D	DVVNN	2525M16	C5-DVVNN-00065-16					5691 045-01
DVVNN 203D	DVVNN	3225P16	C6-DVVNN-00065-16					5691 045-01
DVVNN 243D	DVVNN	3232P16	C8-DVVNN-00080-16					5691 045-01
	DVVNN	4040S16						–
			C8-DVMNL-00160-16	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5691 029-10
80°								
DWLNR/L 103B	DWLNR/L	1616H06	C3-DWLNR/L-22040-06	5513 020-04	5322 328-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	-
DWLNR/L 123C	DWLNR/L	2020K06	C4-DWLNR/L-27050-06					5691 029-08
DWLNR/L 163D	DWLNR/L	2525M06	C5-DWLNR/L-35060-06					5691 045-01
DWLNR/L 203D	DWLNR/L	3225P06	C6-DWLNR/L-45065-06					5691 045-01
DWLNR/L 124C	DWLNR/L	2020K08	C4-DWLNR/L-27050-08	5513 020-02	5322 331-12 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5691 029-08
DWLNR/L 164D	DWLNR/L	2525M08	C5-DWLNR/L-35060-08		5322 331-13 (6.35/.250)		5412 034-021[3)]	5691 045-01
DWLNR/L 204D	DWLNR/L	3225P08	C6-DWLNR/L-45065-08				5412 032-021[4)]	5691 045-01
	DWLNR/L	3232P08	C8-DWLNR/L-55080-08					5691 045-01
	DWLNR/L	4040S08						–

1) Крепежные наборы см. на стр. A445.
2) Заказывается отдельно
3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия
4) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
5) Дополнительные сопла на стр. A324.

CoroTurn® RC – комплектующие крепежных наборов

Пластины Тип/размер							-2	-4	Дополнительный прижим для твердосплавных пластин
						Стандартный крепежный набор для твердосплавных пластин	Крепежный набор для пластин из керамики с отверстием	Крепежный набор для пластин из керамики без отверстия	Для тяжелого точения
CNM.09 (3/8)	DNM.11 (3/8)	SNM.09 (3/8)	TNM.16 (3/8)	WNM.06 (3/8)	–	5412 028-011	–	–	
CNM.12 (1/2)	DNM.15 (1/2)	SNM.12 (1/2)	TNM.22 (1/2)	WNM.08 (1/2)	–	5412 028-021	5412 032-021	5412 034-021	5412 029-02
CNM.16 (5/8)	–	SNM.15 (5/8)	TNM.27 (5/8)	–	–	5412 028-031	5412 032-031	5412 034-031	5412 029-03
CNM.19 (3/4)	–	SNM.19 (3/4)	TNM.33 (3/4)	–	–	5412 028-041	–	–	5412 029-04
CNM.25 (1)	–	SNM.25 (1)	–	–	–	5412 028-051	–	–	
–	–		–	–	VNM.16 (3/8)	5412 028-061	–	–	

Внимание!
При смене пластины на другую, отличную по толщине, высота положения режущей кромки изменится. Для компенсации положения используйте другую опорную пластину.

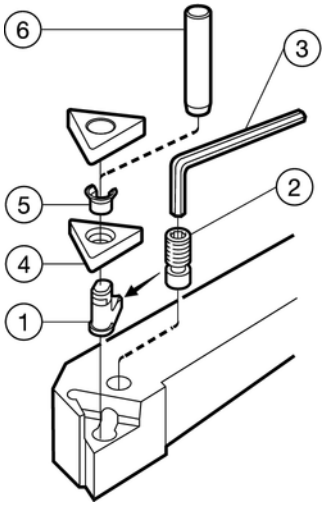


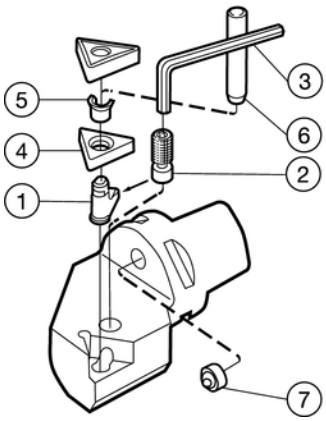
	1	2	3	4	5	6	7	8
Узел крепления	Штифт	Прихват	Пружина	Винт	Прижимная планка	Крючок	Винт	Ключ (Torx Plus)
5412 028-011	3113 030-255	5412 028-01	5561 001-57	5512 086-01	–	–	–	–
5412 028-021	3113 030-307	5412 028-02	5561 001-58	5512 086-02	–	–	–	–
5412 028-031	3113 030-307	5412 028-03	5561 001-59	5512 086-03	–	–	–	–
5412 028-041	3113 030-307	5412 028-04	5561 001-59	5512 086-03	–	–	–	–
5412 028-051	3113 030-307	5412 028-05	5561 001-61	5512 086-04	–	–	–	–
5412 028-061	3113 030-307	5412 028-06	5561 001-58	5512 086-02	–	–	–	–
5412 032-021	3113 030-307	5412 032-02	5561 001-58	5512 086-02	5192 030-02	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)
5412 032-031	3113 030-307	5412 032-03	5561 001-59	5512 086-03	5192 030-03	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)
5412 034-021	3113 030-307	5412 034-02	5561 001-58	5512 086-02	5192 030-02	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)
5412 034-031	3113 030-307	5412 034-03	5561 001-59	5512 086-03	5192 030-03	5411 012-01	5512 097-01	5680 051-02 (7IP)

Также доступны усиленные сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар.
Поставляется по отдельному заказу

Стандартные сопла	Сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар
5691 029-08	5691 034-01
5691 029-09	5691 034-02
5691 029-10	5691 034-03

T-Max P, прижим рычагом за отверстие





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв., мм)
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5)[2]

[2] При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

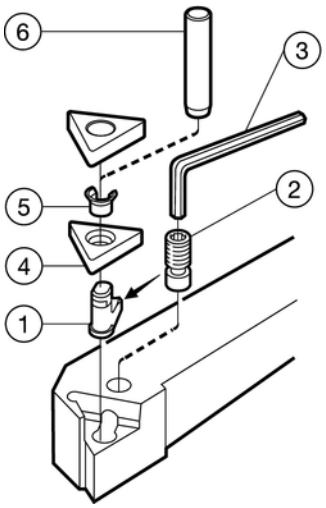
Державка	Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт
80°			
PCBNR/L 2525M12		174.3-841M	174.3-821
PCBNR/L 2525M16 PCBNR/L 3225P16 PCBNR/L 3232P16		438.3-840	438.3-831
PCBNR/L 3232P19 PCBNR/L 4040S19		174.3-842M	174.3-822M
PCLNR/L 1616H09 PCLNR/L 2020K09 PCLNR/L 2525M09	C3-PCLNR/L-22040-09 C4-PCLNR/L-27050-09 C5-PCLNR/L-35060-09	174.3-840M	174.3-820M
PCLNR/L 1616H12-M		174.3-848M	174.3-858
PCLNR/L 2020K12 PCLNR/L 2525M12 PCLNR/L 3225P12	C3-PCLNR/L-22040-12 C4-PCLNR/L-27050-12 C5-PCLNR/L-35060-12 C6-PCLNR/L-45065-12 C8-PCLNR/L-55080-12	174.3-841M	174.3-821
PCLNR/L 2525M16 PCLNR/L 3225P16 PCLNR/L 3232P16	C4-PCLNR/L-27050-16 C5-PCLNR/L-35060-16 C6-PCLNR/L-45065-16 C8-PCLNR/L-55080-16	438.3-840	438.3-831
PCLNR/L 2525M19 PCLNR/L 3225P19 PCLNR/L 3232P19 PCLNR/L 4040S19	C5-PCLNR/L-35060-19 C6-PCLNR/L-45065-19 C8-PCLNR/L-55080-19	174.3-842M	174.3-822M
PCLNR/L 4040S25 PCLNR/L 5050T25	C8-PCLNR/L-55080-25	174.3-844M	174.3-827
	C3-PCRNR/L-17040-12 C4-PCRNR/L-22050-12 C5-PCRNR/L-27060-12 C6-PCRNR/L-35065-12	174.3-841M	174.3-821
	C4-PCRNR/L-22050-16 C5-PCRNR/L-27060-16 C6-PCRNR/L-35065-16	438.3-840	438.3-831
	C5-PCRNR/L-27060-19 C6-PCRNR/L-35065-19	174.3-842M	174.3-822M
	C10-PCLNR/L-68110-25	174.3-844M	174.3-827
55°			
PDJNR/L 1616H11 PDJNR/L 2020K11 PDJNR/L 2525M11 PDJNR/L 3225P11		5432 001-01	174.3-820M
C3-PDJNR/L 22045-11 C4-PDJNR/L 27050-11 C5-PDJNR/L 35060-11 C6-PDJNR/L 45065-11		5432 001-01	5322 255-01
PDJNR/L 2020K15 PDJNR/L 2525M15 PDJNR/L 3225P15 PDJNR/L 3232P15		174.3-847M	174.3-830
C4-PDJNR/L 27065-15 C5-PDJNR/L 35060-15		174.3-847M	171.35-851M
R/L171.35-4025-15 R/L171.35-5032-15		174.3-847M	174.3-830
Пластины без задних углов			
PRGNR/L 2020K09		174.3-840M	174.3-820M
PRGNR/L 2525M12		174.3-841M	174.3-821
PRGNR/L 3225P15		174.3-843M	174.3-825
PRGNR/L 3232P19		174.3-842M	174.3-822M
PRGNR/L 4040S25		174.3-844M	174.3-827

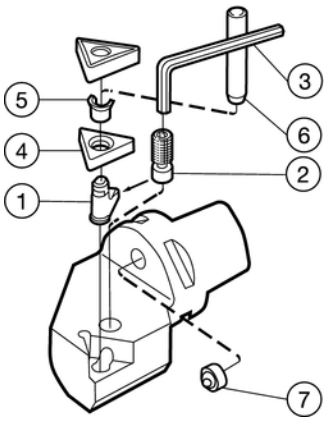
[1] Заказывается отдельно

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

3	4		5	6
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/.187)	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	171.31-851M (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-862	174.3-872
170.3-860 (2.5)	5322 230-02 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016-.047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/.187)	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/.187)	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	171.31-851M (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	5322 230-01 (9.52/.375)	2.4-3.2/.094-.126	174.3-865	174.3-874
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/.187)	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	171.31-851M (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050(5.0)	5322 230-01 (9.52/.375)	2.4-3.2/.094-.125	174.3-865	174.3-874
174.1-863 (2.5)	5322 255-01 (4.76/.187) 5322 255-02 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 0.4-1.6/.016-.063	174.3-860	174.3-870
174.1-863 (2.5)	–	–	174.3-860	174.3-870
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/.250) 171.35-850M (6.35/.250)[1] 171.35-856 (4.76/.187)[1] 171.35-855 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063 0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	–	–	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/.250) 171.35-850M (6.35/.250)[1] 171.35-856 (4.76/.187)[1] 171.35-855 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063 0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063	174.3-861	174.3-871
170.3-860 (2.5)	176.3-850 (3.18/.125)	–	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	176.3-851M (4.76/.187)	–	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	176.3-854M (6.35/.250)	–	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	176.3-852M (6.35/.250)	–	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	176.3-853M (9.52/.375)	–	174.3-865	174.3-874

T-Max P, прижим рычагом за отверстие





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв., мм)
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5) 3)

3) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

		1	2
Державка	Coromant Capto®	Рычаг	Винт
Положительный			
●			
PRGCR/L 2020K10 PRGCR/L 2525M10		176.39-840	174.3-834
PRGCR/L 2020K12 PRGCR/L 2525M12 PRGCR/L 3225P12		5432 005-01	174.3-820M
PRGCR/L 2525M16 PRGCR/L 3225P16		176.39-842	174.3-833
PRGCR/L 3232P20	C8-PRSCR/L-55080-20	176.39-843	174.3-825
PRGCR/L 4040S25	C6-PRSCR/L-45065-25 C8-PRSCR/L-55080-25 C10-PRSCR/L-68110-25	176.39-844	174.3-832
PRGCR/L 5050T32	C8-PRSCR/L-55080-32 C10-PRSCR/L-68110-32	176.39-845	174.3-827
PRDCN-2020K 10		176.39-840	174.3-834
PRDCN-2525M 12 PRDCN-3225P 12		5432 005-01	174.3-820M
PRDCN-3225P 16		176.39-842	174.3-833
PRDCN-3232P 20		176.39-843	174.3-825
PRDCN-4040S 25	C6-PRDCN-00065-25A C8-PRDCN-00080-25A C10-PRDCN-0110-25	176.39-844	174.3-832
PRDCN-5050U 32	C8-PRDCN-00065-32A C10-PRSCR/L 001100-32	176.39-845	174.3-827
■			
PSRNR/L 1212F09		174.3-845-1	174.3-829
PSBNR/L 1616H09 PSBNR/L 2020K09 PSBNR/L 2525M09	C3-PSRNR/L-17040-09 C4-PSRNR/L-22050-09	174.3-840M	174.3-820M
PSBNR/L 2020K12 PSBNR/L 2525M12 PSBNR/L 3225P12	C3-PSRNR/L-17040-12 C4-PSRNR/L-22050-12 C5-PSRNR/L-27060-12 C6-PSRNR/L-35065-12	174.3-841M	174.3-821
PSBNR/L 2525M15 PSBNR/L 3225P15 PSBNR/L 3232P15	C4-PSRNR/L-22050-15 C5-PSRNR/L-27060-15 C6-PSRNR/L-35065-15	438.3-840	438.3-831
PSBNR/L 3232P19 PSBNR/L 4040S19	C5-PSRNR/L-27060-19 C6-PSRNR/L-35065-19 C8-PSRNR/L-45080-19	174.3-842M	174.3-822M
PSBNR/L 4040S25 PSBNR/L 5050T25	C8-PSRNR/L-45080-25 C10-PSRNR/L-58110-25	174.3-844M	174.3-827
PSSNR/L 1616H09 PSSNR/L 2020K09 PSSNR/L 2525M09		174.3-840M	174.3-820M
PSSNR/L 2020K12 PSSNR/L 2525M12 PSSNR/L 3225P12	C3-PSSNR/L-22032-12 C4-PSSNR/L-27042-12 C5-PSSNR/L-35052-12 C6-PSSNR/L-45065-12	174.3-841M	174.3-821
PSSNR/L 2525M15 PSSNR/L 3225P15 PSSNR/L 3232P15	C4-PSSNR/L-27040-15 C5-PSSNR/L-35050-15 C6-PSSNR/L-45054-15	438.3-840	438.3-831
PSSNR/L 3232P19 PSSNR/L 4040S19	C6-PSSNR/L-35048-19 C8-PSSNR/L-45052-19	174.3-842M	174.3-822M
PSSNR/L 4040S25	C10-PSSNR/L-68092-25	174.3-844M	174.3-827
PSDNN 1010E09 PSDNN 1212F09		174.3-845-1	174.3-829
PSDNN 1616H09		174.3-840M	174.3-820M
PSDNN 2020K12 PSDNN 2525M12 PSDNN 3225P12	C3-PSDNN- 00040-12 C4-PSDNN- 00050-12 C5-PSDNN- 00060-12 C6-PSDNN- 00065-12	174.3-841M	174.3-821
	C4-PSDNN- 00050-15 C5-PSDNN- 00060-15 C6-PSDNN- 00065-15	438.3-840	438.3-831

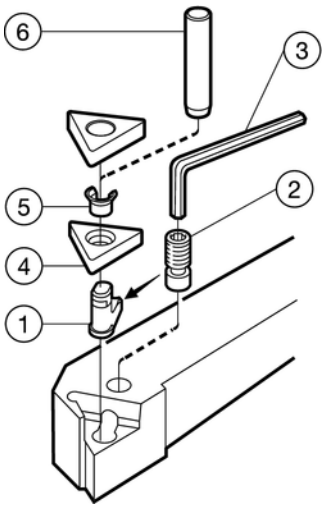
1) Для пластин RMCT 10T3M0

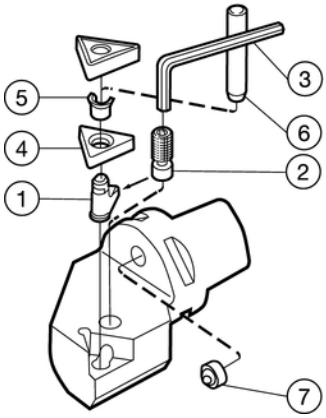
2) Заказывается отдельно

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

3	4		5	6
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины (для пластин толщиной мм/дюйм)	Толкатель
170.3-864 (1.98)	176.39-850 (3.18/.125) 5322 150-01 (3.97/.157)[1]	– –	174.3-860 174.3-860 (3.97/.156)	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-851 (4.76/.187)	–	174.3-863	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-852 (6.35/.250)	–	174.3-867	174.3-871
174.1-864 (3.0)	176.39-853 (6.35/.250)	–	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.313)	–	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.374)	–	174.3-865	174.3-874
170.3-864 (1.98)	176.39-850 (3.18/.125) 5322 150-01 (3.97/.156)[1]	–	174.3-860 174.3-860 (3.97/.156)	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-851 (4.76/.187)	–	174.3-863	174.3-870
170.3-860 (2.5)	176.39-852 (6.35/.250)	–	174.3-867	174.3-871
174.1-864 (3.0)	176.39-853 (6.35/.250)	–	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	176.39-854 (7.94/.313)	–	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	176.39-855 (9.52/.374)	–	174.3-865	174.3-874
174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187)[2]	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016 – .094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865	174.3-874
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	.0.4-1.2/016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187)[2]	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016 – .094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865	174.3-874
174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/.187)[2]	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	1.6-2.4/.063 – .094	174.3-864	174.3-873

T-Max P, прижим рычагом за отверстие





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв., мм)
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5)[2]

[2] При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

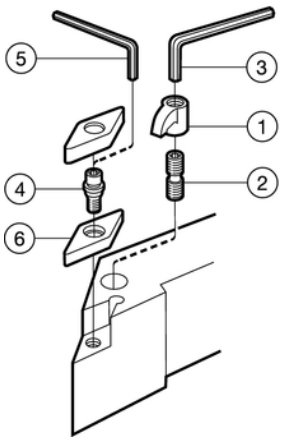
Державка	Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт
PSDNN 3225P19	C5-PSDNN- 00060-19	174.3-842M	174.3-822M
PSDNN 3232P19	C6-PSDNN- 00065-19		
PSDNN 4040S25	C6-PSDNN- 00065-25	174.3-844M	174.3-827
	C8-PSDNN- 00080-25		
	C10-PSDNN-00110-25		
PSKNR/L 1616H09	C3-PSKNR/L- 22040-09	174.3-840M	174.3-820M
PSKNR/L 2020K09	C4-PSKNR/L- 27050-09		
PSKNR/L 2020K12	C3-PSKNR/L- 22040-12	174.3-841M	174.3-821
PSKNR/L 2525M12	C4-PSKNR/L- 27050-12		
PSKNR/L 3225P12	C5-PSKNR/L- 35060-12		
	C6-PSKNR/L- 45065-12		
PSKNR/L 2525M15	C4-PSKNR/L- 27050-15	438.3-840	438.3-831
	C5-PSKNR/L- 35060-15		
	C6-PSKNR/L- 45065-15		
PSKNR/L 3232P19	C5-PSKNR/L- 35060-19	174.3-842M	174.3-822M
PSKNR/L 4040S19	C6-PSKNR/L- 45065-19		
	C8-PSKNR/L- 55080-19		
PSKNR/L 5050T25	C8-PSKNR/L- 55080-25	174.3-844M	174.3-827
	C10-PSKNR/L-0110-25		
PTDNR/L 2525M22		174.3-841M	174.3-821
PTFNR/L 1212F11		174.3-846-1	174.3-829
PTFNR/L 1616H16	C3-PTFNR/L 22040-16	174.3-840M	174.3-820M
PTFNR/L 2020K16	C4-PTFNR/L 27050-16		
PTFNR/L 2525M16	C5-PTFNR/L 35060-16		
	C6-PTFNR/L 45065-16		
PTFNR/L 2525M22	C4-PTFNR/L 27050-22	174.3-841M	174.3-821
PTFNR/L 3225P22	C5-PTFNR/L 35060-22		
PTFNR/L 3232P22	C6-PTFNR/L 45065-22		
PTFNR/L 3232P27	C6-PTFNR/L 45065-27	174.3-843M	174.3-825
PTFNR/L 4040S27			
PTFNR/L 4040S33		174.3-842M	174.3-822M
PTGNR/L 1010E11	C3-PTGNR/L 22040-11	174.3-846-1	174.3-829
PTGNR/L 1212F11	C4-PTGNR/L 27050-11		
PTGNR/L 1616H11			
PTGNR/L 2020K11			
PTGNR/L 2525M11			
PTGNR 1212K11-S			
PTGNR 1616K11-S			
PTGNR 082C-S			
PTGNR 102-S			
PTGNR/L 1616H16	C3-PTGNR/L 22040-16	174.3-840M	174.3-820M
PTGNR/L 2020K16	C4-PTGNR/L 27050-16		
PTGNR/L 2525M16	C5-PTGNR/L 35060-16		
PTGNR/L 3225P16	C6-PTGNR/L 45065-16		
PTGNR/L 2525M22	C4-PTGNR/L 27050-22	174.3-841M	174.3-821
PTGNR/L 3225P22	C5-PTGNR/L 35060-22		
PTGNR/L 3232P22	C6-PTGNR/L 45065-22		
PTGNR/L 3232P27	C6-PTGNR/L 45065-27	174.3-843M	174.3-825
PTGNR/L 4040S27			
	C3-PTJNR/L 22040-11	174.3-846-1	174.3-829
	C4-PTJNR/L 27050-11		
	C3-PTJNR/L 22040-16	174.3-840M	174.3-820M
	C4-PTJNR/L 27050-16		
	C5-PTJNR/L 35060-16		
	C6-PTJNR/L 45065-16		
	C4-PTJNR/L 27050-22	174.3-841M	174.3-821
	C4-PTJNR/L 27050-22		
	C5-PTJNR/L 35060-22		
	C6-PTJNR/L 45065-22		
PTTNR/L 1010E11		174.3-846-1	174.3-829
PTTNR/L 1212F11			
PTTNR/L 1616H16	C4-PTTNR/L 22050-16	174.3-840M	174.3-820M
PTTNR/L 2020K16	C5-PTTNR/L 27060-16		
PTTNR/L 2525M22	C5-PTTNR/L 27060-22	174.3-841M	174.3-821
PTTNR/L 3225P22	C6-PTTNR/L 35065-22		
R/L 177.3-1010F-11		174.3-846-1	174.3-829

[1] Заказывается отдельно

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

3	4		5	6
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
3021 010-040 (4. 0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865	174.3-874
170.3-860 (2.5)	174.3-850 (3.18/.125)	0.4-1.2/.016 – .047	174.3-863	174.3-870
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 174.3-856 (4.76/187)[1]	0.4-1.2/.016 – .047 1.6-2.4/.063 – .094	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016 – .094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	174.3-862	174.3-872
3021 010-050 (5.0)	174.3-853M (7.94/.313)	1.6-3.2/.063 – .126	174.3-865	174.3-874
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187)[1]	1.2-1.6/.047 – .063 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861	174.3-871
170.3-864 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .063	174.3-860	174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187)[1]	1.2-1.6/.047 – .063 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	179.3-854M (6.35/.250) 179.3-857 (6.35/.250)[1]	0.8-1.2/.031 – .047 1.6-2.4/.061 – .094	174.3-864	174.3-873
3021 010-040 (4.0)	179.3-855M (7.94/.313)	1.6-2.4/.061 – .094	174.3-866	174.3-872
170.3-864 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .063	174.3-860	174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187)[1]	1.2-1.6/.047 – .063 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861	174.3-871
174.1-864 (3.0)	179.3-854M (6.35/.250) 179.3-857 (6.35/.250)[1]	0.8-1.2/.031 – .047 1.6-2.4/.061 – .094	174.3-864	174.3-873
170.3-864 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858M (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .061	174.3-860	174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187)[1]	1.2-1.6/.047 – .061 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861	174.3-871
170.3-864 (1.98)	–	–	–	–
170.3-860 (2.5)	179.3-850M (4.76/.187) 179.3-858M (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.047 – .061	174.3-860	174.3-870
174.1-864 (3.0)	179.3-852M (4.76/.187) 179.3-853M (4.76/.187)[1]	1.2-1.6/.047 – .061 0.4-0.8/.016 – .031	174.3-861	174.3-871
170.3-864 (1.98)	–	–	–	–

T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

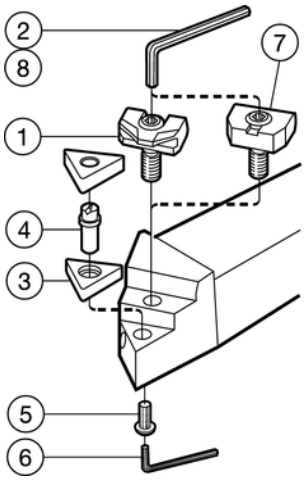


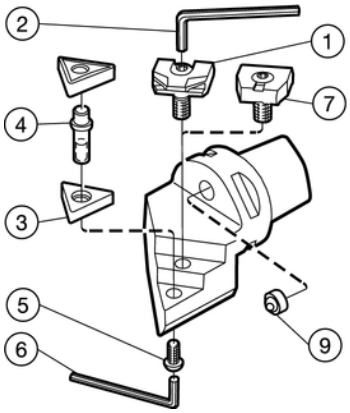
		1	2
Державка	Coromant Capto®	Прихват	Винт прихвата
35°			
MVJNR/L 2020K16 MVJNR/L 2525M16 MVJNR/L 3225P16	C4-MVJNR/L-27050-16 C5-MVJNR/L-35060-16	MC-12	MS-510

T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

3	4	5	6	
Ключ (мм)	Штифт с резьбой	Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм
3021 011-532 (3.96)	MN-34L	174.1-870 (1.98)	MVN-322 (4.76/.188)	0.4-1.2/.016-.047

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху





Державка			1	2
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Узел клина	Ключ (мм)
■	MSSNR/L 2525M12		181.38-824-1	174.1-864 (3.0)
	MSSNR/L 3232P19		181.38-825-1	3021 010-040 (4.0)
	MSSNR/L 4040S25	–	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)
		C8-MSSNR/L 55070-25	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)
▲	MTJNR/L 2020K16M1 MTJNR/L 2525M16M1 MTJNR/L 3225P16M1		170.38-820-1	174.1-863 (2.5)
		C3-MTJNR/L 22040-16 C4-MTJNR/L 27050-16 C5-MTJNR/L 35060-16	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)
	MTJNR/L 2525M22M1 MTJNR/L 3225P22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
		C4-MTJNR/L 27050-22 C5-MTJNR/L 35060-22 C6-MTJNR/L 45065-22	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
		C6-MTJNR/L 45065-27	170.38-822-1	174.1-864 (3.0)
	MTGNR/L 2525M22M1 MTGNR/L 3225P22M1 MTGNR/L 3232P22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
	MTENN 2525M22M1 MTENN 3225P22M1 MTENN 3232P22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
WTENN-164C WTENN-164D WTENN-854D			A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)
WTFNR/L-164D			A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)
WTGNR/L-164D WTGNR/L-854D			A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)
WTJNR/L-123B			A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)
WTJNR/L-163D WTJNR/L-203D			A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)
WTJNR/L-164C WTJNR/L-164D WTJNR/L-204D WTJNR/L-854D			A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)
WTJNR/L-205D WTENN-205D WTJNR/L-245D			A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)
	R/L 170.38-4025-16M1		170.38-820-1	174.1-863 (2.5)
	L 170.38-4025-22M1 R 170.38-5032-22M1		170.38-821-1	174.1-864 (3.0)
 MWLNR/L-123C MWLNR/L-123D MWLNR/L-163D MWLNR/L-203D MWLNR/L-243D	MWLNR/L 2020K06 MWLNR/L 2525M06	C3-MWLNR/L-22040-06 C4-MWLNR/L-27050-06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
MWLNR/L-124C MWLNR/L-164D MWLNR/L-204D MWLNR/L-244D	MWLNR/L 2020K08 MWLNR/L 2525M08 MWLNR/L 3225P08	C4-MWLNR/L-27050-08 C5-MWLNR/L-35060-08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)

1) Заказывается отдельно

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

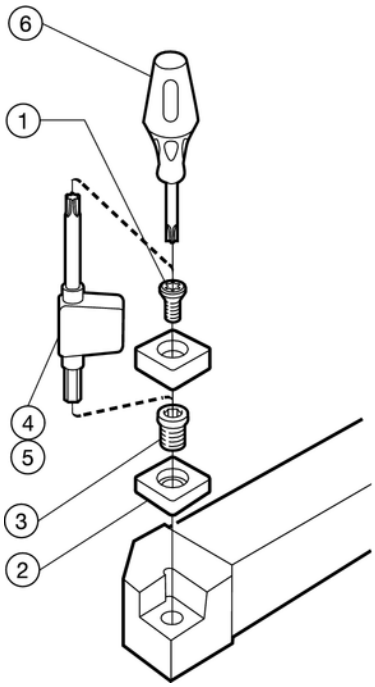
Код инструмента	9 Сопло
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

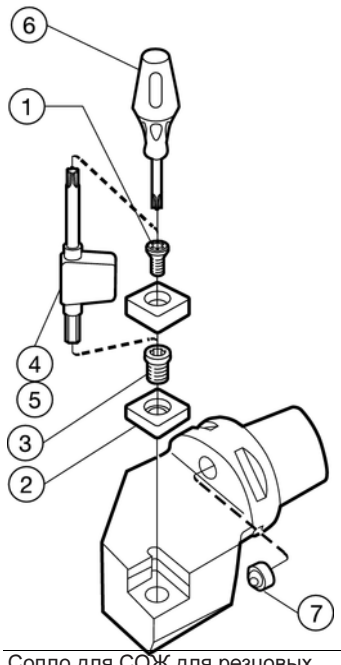
T-Max P, прижим клин-прихватом сверху

3		4	5	6	7[1]	8[1]
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Штифт	Винт	Ключ (мм)	Узел клина	Ключ (мм)
181.38-850 (4.76/.188)	0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	181.38-820-1	–
181.38-851 (6.35/.250)	0.8-2.4/.031 – .094	181.38-841	3212 010-306	174.1-864 (3.0)	181.38-821-1	–
181.38-852 (7.94/.314) 181.38-853 (9.52/.375)[1]	1.6-2.4/.063 – .094 2.4-3.2/.094 – .125	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)	181.38-822-1	–
181.38-852 (7.94/.314) 181.38-853 (9.52/.375)[1] 5322 420-04 (7.94/.314)[1] 5322 420-03 (9.52/.375)[1]	1.6-2.4/.063 – .094 2.4/.094 4.7/.125 4.7/.125	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016 - .063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016 -.063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)
170.3-855 (4.76/.188) 170.3-856 (4.76/.188)[1]	1.2-1.6/.048 - .063 0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-855 (4.76/.188) 170.3-856 (4.76/.188)[1]	1.2-1.6/.048 - .063 0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-854 (6.35/.250) 170.3-857[1]	0.8-1.6/.031 – .063 .094[1]	5313 021-04	3212 100-307	3021 010-040 (4.0)	170.38-825-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-855 (4.76/.188) 170.3-856 (4.76/.188)[1]	1.2-1.6/.048 - .063 0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-855 (4.76/.188) 170.3-856 (4.76/.188)[1]	1.2-1.6/.048 - .063 0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
170.3-859 (4.76/.188) 170.3-855 (6.35/.250)[1]	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1[2]	–	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1[2]	–	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1[2]	3212 010-206	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	5313 021-02	5512 030-03	174.1-863 (2.5)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	–	–
170.3-859 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016-.063	170.3-836M-1[2]	–	174.1-871 (1/8)	–	–
170.3-858 (6.35/.250)	0.8-1.6/.031-.063	170.3-848M-1[2]	–	3021 010-040 (4.0)	–	–
170.3-852 (4.76/.188)	0.4-1.6/.016 - .063	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)	170.38-823-1	174.1-864 (3.0)
170.3-855 (4.76/.188) 170.3-856 (4.76/.188)[1]	1.2-1.6/.048 - .063 0.4-0.8/.016 – .031	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	170.38-824-1	3021 010-040 (4.0)
5322 331-06	–	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)	–	–
5322 331-07 (4.76/.188) 5322 331-08 (4.76/.188)[1]	0.4-0.8/.016 – .031 1.2-1.6/.048 – .063	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)	–	–

2) Штифт и винт пластины.

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв., мм)
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5)[2]

[2] При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

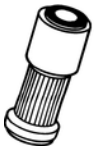
Державка			1
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
80°			
SCACR/L 062C-S SCACR/L 082C-S SCACR/L 102C-S	SCACR/L 0808K06-S SCACR/L 1010K06-S SCACR/L 1212K06-S SCACR/L 1616K06-S		5513 020-03 (M2.5)
SCACR/L 083C-S SCACR/L 103C-S SCACR/L 123C-S	SCACR/L 1212K09-S SCACR/L 1616K09-S		5513 020-09 (M3.5)
SCLCR/L 062C-S SCLCR/L 082C-S SCLCR/L 102C-S	SCLCR/L 0808K06-S SCLCR/L 1010K06-S SCLCR/L 1212K06-S		5513 020-03 (M2.5)
SCLCR/L 083C-S SCLCR/L 103C-S SCLCR/L 123C-S	SCLCR/L 1616K06-S SCLCR/L 1212K09-S SCLCR/L 1616K09-S		5513 020-09 (M3.5)
SCLCR/L 062	SCLCR/L 0808D06 SCLCR/L 1010E06		5513 020-03 (M2.5)
SCLCR/L 063	SCLCR/L 1212F09-M		5513 020-10 (M3.5)
SCLCR/L 103 SCLCR/L 123B SCLCR/L 163D	SCLCR/L 1616H09 SCLCR/L 2020K09	C3-SCLCR/L-22040-09 C4-SCLCR/L-27050-09 C5-SCLCR/L-35060-09 C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01 (M3.5)
SCLCR/L 124B SCLCR/L 164D SCLCR/L 204D	SCLCR/L 2020K12 SCLCR/L 2525M12	C3-SCLCR/L-22040-12 C4-SCLCR/L-27050-12 C5-SCLCR/L-35060-12 C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18 (M4x0.5)
		C10-SCLCR/L-68110-38	5513 028-01
55°			
SDACR/L 062C-S SDACR/L 082C-S SDACR/L 102C-S	SDACR/L 0808K07-S SDACR/L 1010K07-S SDACR/L 1212K07-S SDACR/L 1616K07-S		5513 020-03 (M2.5)
SDACR/L 083C-S SDACR/L 103C-S SDACR/L 123C-S	SDACR/L 1212K11-S SDACR/L 1616K11-S		5513 020-09 (M3.5)
SDJCR/L 062C-S SDJCR/L 082C-S SDJCR/L 102C-S	SDJCR/L 0808K07-S SDJCR/L 1010K07-S SDJCR/L 1212K07-S SDJCR/L 1616K07-S		5513 020-03 (M2.5)
SDJCR/L 083C-S SDJCR/L 103C-S SDJCR/L 123C-S	SDJCR/L 1212K11-S SDJCR/L 1616K11-S		5513 020-09 (M3.5)
SDJCR/L 062 SDJCR/L 092 SDJCR/L 102 SDJCR/L 122B	SDJCR/L 1010E07 SDJCR/L 1212F07 SDJCR/L 1616H07 SDJCR/L 2020K07	C3-SDJCR/L-22040-07 C4-SDJCR/L-27050-07	5513 020-03 (M2.5)
SDJCR/L 123B SDJCR/L 163C SDJCR/L 163D	SDJCR/L 1616H11 SDJCR/L 2020K11 SDJCR/L 2525M11	C3-SDJCR/L-22040-11 C4-SDJCR/L-27050-11 C5-SDJCR/L-35060-11 C6-SDJCR/L-45065-11	5513 020-01 (M3.5)
SDPCN 083C-S	SDNCN 1010K07-S		5513 020-03 (M2.5)
SDPCN 103C-S SDPCN 123C-S	SDNCN 1212K11-S SDNCN 1616K11-S		5513 020-09 (M3.5)
SDPCN 062 SDPCN 082	SDNCN 1010E07 SDNCN 1212F07		5513 020-03 (M2.5)
SDPCN 103 SDPCN 123B SDPCN 163C	SDNCN 1616H11 SDNCN 2020K11 SDNCN 2525M11	C3-SDNCN-00040-11 C4-SDNCN-00050-11 C5-SDNCN-00060-11	5513 020-01 (M3.5)

[1] Заказывается отдельно

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2		3	4	5	6
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
-		–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-		–	5680 049-01(15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
5322 232-01 (3.97/.156)	0.2-0.8/.008–.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 232-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 049-02 (4.0)	5680 046-02 (15IP)
5322 232-03		5512 089-01	5680 042-03 (T30)	5642 042-03 (6.0)	
	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
	–	–	5680 049-01(15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
	–	–	5680 049-01(15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 263-01 (3.97/.156) 5322 263-02 (3.97/.156)[1)]	0.4-0.8/.016–.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 049-01(15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
-		–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 263-01 (3.97/.156) 5322 263-02 (3.97/.156)[1)]	0.4-0.8/.016–.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02 (15IP)

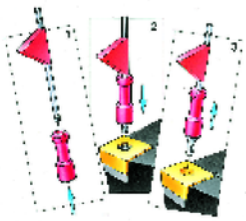
Магнитные втулки для всех типоразмеров ключей и отверток



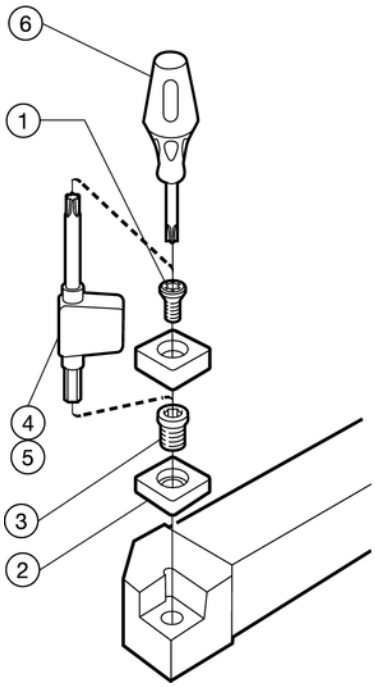
Код заказа:
5680 047-01

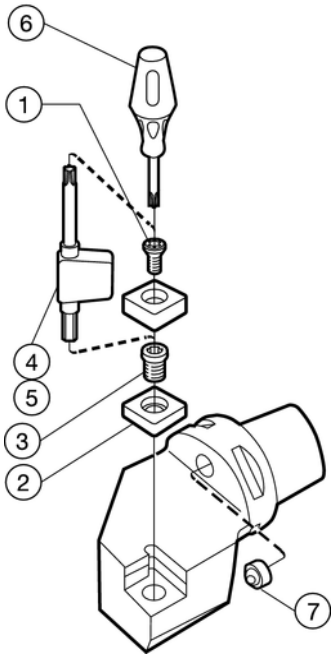
Инструкция по использованию магнитных втулок

- Расположите магнитную втулку под ключом
- Шлицевую часть ключа направьте в отверстие втулки
- Надавив на втулку насадите её на ключ
- При закручивании или выкручивании винт будет удерживаться на отвертке
- Втулка может использоваться для всех размеров ключей Torx



CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв., мм)
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5)[2]

[2] При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

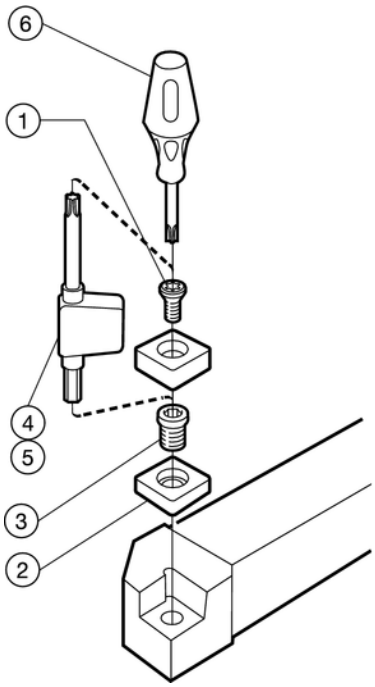
Державка				1
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**		Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
SRACR/L 162D SRACR/L 202D				5513 020-03 (M2.5)
SRACR/L 163D SRACR/L 203D				5513 020-12 (M3.5)
SRACR/L 164D SRACR/L 204D				5513 020-13 (M4)
	SRDCN	1010E05	C3-SRDCN-00040-05A C4-SRDCN-00050-05A C5-SRDCN-00060-05A	5513 020-05 (M2.2)
SRDCN 082	SRDCN	1212F06	C3-SRDCN-00040-06A C5-SRDCN-00060-06A	5513 020-03 (M2.5)
SRDCN 103				5513 020-12 (M3.5)
	SRDCN	1616 H08	C3-SRDCN-00040-08A C4-SRDCN-00050-08A C5-SRDCN-00060-08A	5513 020-04 (M3.0)
	SRDCN SRDCN SRDCN	2020K10-A 2525M10-A 3225P10-A	C3-SRDCN-00040-10A C4-SRDCN-00050-10A C5-SRDCN-00060-10A C6-SRDCN-00065-10A	5513 020-10 (M3.5)
	SRDCN SRDCN SRDCN	2020K12-A 2525M12-A 3225P12-A	C4-SRDCN-00050-12A C5-SRDCN-00060-12A C6-SRDCN-00065-12A	5513 020-01 (M3.5)
	SRDCN SRDCN	2525M16-A 3225P16-A	C5-SRDCN-00060-16A C6-SRDCN-00065-16A	5513 020-26 (M5.0)
	SRDCN	3232P20-A	C5-SRDCN-00060-20A C6-SRDCN-00065-20A	5513 020-14 (M6.0)
	SRDCR/L	3225P05-A		5513 020-05 (M2.2)
	SRDCR/L SRDCR/L	2020K06-A 3225P06-A		5513 020-03 (M2.5)
	SRDCR/L SRDCR/L SRDCR/L SRDCR/L	2020K08-A 2525M08-A 3225P08-A 3225P08-A		5513 020-04 (M3.0)
SRGCR/L 123B SRGCR/L 163D				5513 020-12 (M3.5)
SRGCR/L 164C SRGCR/L 164D SRGCR/L 204D				5513 020-13 (M4)
SRGCR/L 206D				5513 020-14 (M6)
	SRSCR/L	3225P05		5513 020-05 (M2.2)
SRSCR/L 162C SRSCR/L 162D SRSCR/L 202D	SRSCR/L	3225P06	C3-SRSCR/L-22040-06 C4-SRSCR/L-27050-06 C5-SRSCR/L-35060-06	5513 020-03 (M2.5)
SRSCR/L 123B SRSCR/L 163C SRSCR/L 163D SRSCR/L 203D				5513 020-12 (M3.5)
SRSCR/L 164C SRSCR/L 164D SRSCR/L 204D SRSCR/L 244D SRSCR/L 244E SRSCR/L 854D				5513 020-13 (M4)
SRSCR/L 206D				5513 020-14 (M6)
SRSCR/L 248D SRSCR/L 248E				5513 020-15 (M7)
	SRSCR/L	3225P08	C3-SRSCR/L-22040-08 C4-SRSCR/L-27050-08 C5-SRSCR/L-35060-08	5513 020-04 (M3.0)
	SRSCR/L SRSCR/L	2020K10 2525M10	C3-SRSCR/L-22040-10 C4-SRSCR/L-27050-10 C5-SRSCR/L-35060-10 C6-SRSCR/L-45065-10	5513 020-10 (M3.5)
	SRSCR/L SRSCR/L	2525M12 3225P12	C4-SRSCR/L-27050-12 C5-SRSCR/L-35060-12 C6-SRSCR/L-45065-12	5513 020-01 (M3.5)
	SRSCR/L	3225P16	C5-SRSCR/L-35060-16 C6-SRSCR/L-45065-16	5513 020-26 (M5.0)
	SRSCR/L	3232P20	C5-SRSCR/L-35060-20 C6-SRSCR/L-45065-20	5513 020-14 (M6.0)

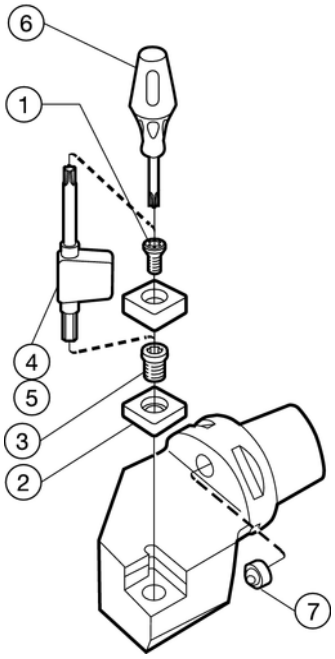
[1] Заказывается отдельно

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2		3	4	5	6
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	–	–	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
5322 120-02 (4.76/.188)	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	–	–	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
-	–	5680 046-02 (15IP) –	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
5322 110-01 (3.97/.156)	–	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 110-02 (4.76/.187)	–	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 110-03 (6.35/.250)	–	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)	3021 010-050 (5.0)	5680 046-06 (20IP)
5322 110-04 (6.35/.250)	–	5512 090-08	5680 043-15 (25IP)	3021 010-060 (6.0)	5680 046-07 (25IP)
-					
-		–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-		–	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	–	–	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
5322 120-02 (4.76/.188)	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
5322 120-03 (6.35/.250)	–	–	5680 043-15 (25IP)	–	5680 046-07 (25IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 120-01 (3.97/.156)	–	–	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
5322 120-02 (4.76/.188)	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
5322 120-03 (6.35/.250)	–	–	5680 043-15 (25IP)	–	5680 046-07 (25IP)
5322 120-04 (7.94/.313)	–	–	5680 043-17 (30IP)	–	416.1-867 (T30)
-	–	–	5680 051-03 (9IP)	–	5680 046-04 (9IP)
5322 110-01 (3.97/.156)	–	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-03 (15IP)
5322 110-02 (4.76/.187)	–	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 110-03 (6.35/.250)	–	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)	3021 010-050 (5.0)	5680 046-06 (20IP)
5322 110-04 (6.35/.250)	–	5512 090-08	5680 043-15 (25IP)	3021 010-060 (6.0)	5680 046-07 (25IP)

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом





Сопло СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв., мм)
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5)[2]

[2] При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

Державка				1
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**		Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
■				
SSBCR/L 103	SSBCR/L	1616H09	C3-SSRCR/L-17040-09	5513 020-01 (M3.5)
	SSBCR/L	2020K12	C4-SSRCR/L-22050-12	5513 020-18 (M4x0.5)
	SSBCR/L	2525M12	C5-SSRCR/L-27060-12	
			C10-SSRCR/L-58110-38	5513 028-01
SSDCR/L 103	SSDCR/L	1616H09		5513 020-01 (M3.5)
SSDCR/L 163C	SSDCR/L	2020K09		
SSDCR/L 163D				
SSDCR/L 164D	SSDCR/L	2020K12		5513 020-18 (M4x0.5)
	SSDCR/L	2525M12		
SSDCN 083	SSDCN	1212F09-M		5513 020-10 (M3.5)
SSDCN 103	SSDCN	1616H09		5513 020-01 (M3.5)
SSDCN 123B				
SSDCN 163C				
SSDCN 163D				
			C10-SSDCN 00110-38	5513 028-01
SSKCR/L 103	SSKCR/L	1616H09		5513 020-01 (M3.5)
SSKCR/L 123B				
▲				
	STDCR/L	1010E09		5513 020-05 (M2.2)
STDCR/L 062	STDCR/L	1212F11		5513 020-03 (M2.5)
STDCR/L 062-B1[2]	STDCR/L	1212F11-B1[2]		
STDCR/L 082	STDCR/L	1616H11		
STDCR/L 082-B1[2]	STDCR/L	1616H11-B1[2]		
STDCR/L 103	STDCR/L	1616H16		5513 020-01 (M3.5)
STDCR/L 123B	STDCR/L	2020K16		
STDCR 163D	STDCR/L	2525M16		
	STFCR/L	1010E09		5513 020-05 (M2.2)
STFCR/L 062	STFCR/L	1212F11		5513 020-03 (M2.5)
STFCR/L 082	STFCR/L	1212F11-B1[2]		
STFCR/L 062-B1[2]	STFCR/L	1616H11		
STFCR/L 082-B1[2]	STFCR/L	1616H11-B1[2]		
	STFCR/L	2020K11-A		
	STFCR/L	2020K11-AB1[2]		
STFCR/L 103	STFCR/L	1616H16		5513 020-01 (M3.5)
STFCR/L 123B	STFCR/L	2020K16		
STFCR/L 163C	STFCR/L	2525M16		
STFCR/L 163C	STFCR/L	2525M16-A		
	STGCR/L	0808D09		5513 020-05 (M2.2)
	STGCR/L	1010E09		
STGCR/L 062	STGCR/L	1212F11	C3-STGCR/L- 22040-11	5513 020-03 (M2.5)
STGCR/L 062-B1[2]	STGCR/L	1212F11-B1[2]	C3-STGCR/L- 22040-11-B1[2]	
STGCR/L 082	STGCR/L	1616H11	C4-STGCR/L- 27050-11	
STGCR/L 082-B1[2]	STGCR/L	1616H11-B1[2]	C4-STGCR/L- 27050-11-B1[2]	
			C5-STGCR/L- 35060-11	
STGCR/L 103	STGCR/L	1616H16	C3-STGCR/L- 22040-16	5513 020-01 (M3.5)
STGCR/L 123B	STGCR/L	2020K16	C4-STGCR/L- 27050-16	
STGCR/L 163C	STGCR/L	2525M16	C5-STGCR/L- 35060-16	
STGCR/L 163D			C6-STGCR/L- 45065-16	
STJCR/L 062C-S	STJCR/L	1010K11-S		5513 020-03 (M2.5)
STJCR/L 082C-S	STJCR/L	1212K11-S		
STJCR/L 102C-S	STJCR/L	1616K11-S		
	STTCR/L	1616H11	C3-STJCR/L- 22040-11	5513 020-03 (M2.5)
	STTCR/L	1616H11-B1[2]	C3-STJCR/L- 22040-11-B1[2]	
			C4-STJCR/L- 27050-11	
			C4-STJCR/L- 27050-11-B1[2]	
STTCR/L 123B	STTCR/L	1616H16	C3-STJCR/L- 22040-16	5513 020-01 (M3.5)
STTCR/L 163D	STTCR/L	2020K16	C4-STJCR/L- 27050-16	
STTCR 163C	STTCR/L	2525M16	C5-STJCR/L- 35060-16	

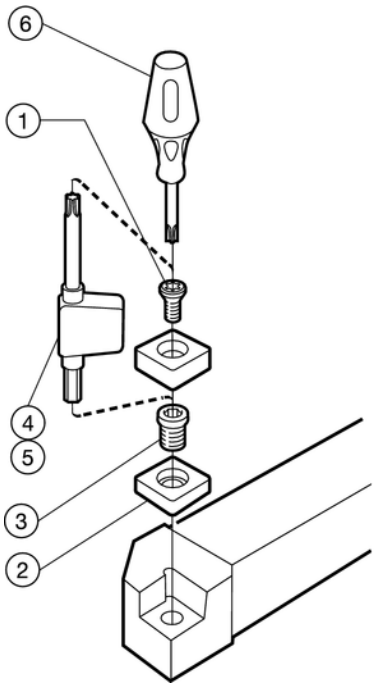
[1] Заказывается отдельно

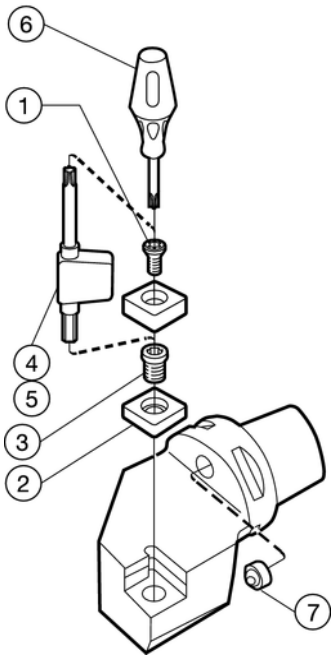
[2] B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2		3	4	5	6
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016–.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 049-02 (4.0)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016–.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 049-02 (4.0)	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016–.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 420-01 (3.97/.156)	0.4-0.8/.016–.031	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	—	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
-	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016–.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	7 Сопло (диам. отв.,
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10
C10	5691 034-03(3.5)[2]

[2] При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

Державка				1
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**		Coromant Capto®	Крепежный винт (резьба)
35°				
SVABR/L 062C-S	SVABR/L	0810K11-S		5513 020-03 (M2.5)
SVABR/L 082C-S	SVABR/L	1010K11-S		
SVABR/L 102C-S	SVABR/L	1212K11-S		
	SVABR/L	1616K11-S		
SVABR/L 062C-S-B1[3]	SVABR/L	0810K11-S-B1[3]		5513 020-03 (M2.5)
SVABR/L 082C-S-B1[3]	SVABR/L	1010K11-S-B1[3]		
SVABR/L 102C-S-B1[3]	SVABR/L	1212K11-S-B1[3]		
	SVABR/L	1616K11-S-B1[3]		
SVABR/L 083C-S	SVABR/L	1212K16-S		5513 020-09 (M3.5)
SVABR/L 103C-S	SVABR/L	1616K16-S		
SVABR/L 123C-S				
			C3-SVHBR/L-22040-11	5513 020-03 (M2.5)
			C4-SVHBR/L-27050-11	
			C5-SVHBR/L-35060-11	
			C3-SVHBR/L-22040-11-B1[3]	
			C4-SVHBR/L-27050-11-B1[3]	
SVHBR/L 123B	SVHBR/L	2020K16	C4-SVHBR/L-27050-16	5513 020-01 (M3.5)
SVHBR/L 163C	SVHBR/L	2525M16	C5-SVHBR/L-35060-16	
SVHBR/L 163D	SVHBR/L	3225P16	C6-SVHBR/L-45065-16	
	SVHCR/L	2525M22-R2[2]		5513 020-18 (M4x0.5)
SVJBR/L 062C-S	SVJBR/L	0810K11-S		5513 020-03 (M2.5)
SVJBR/L 082C-S	SVJBR/L	1010K11-S		
SVJBR/L 102C-S	SVJBR/L	1212K11-S		
	SVJBR/L	1616K11-S		
SVJBR/L 062C-S-B1[3]	SVJBR/L	0810K11-S-B1[3]		5513 020-03 (M2.5)
SVJBR/L 082C-S-B1[3]	SVJBR/L	1010K11-S-B1[3]		
SVJBR/L 102C-S-B1[3]	SVJBR/L	1212K11-S-B1[3]		
	SVJBR/L	1616K11-S-B1[3]		
SVJBR/L 083C-S	SVJBR/L	1212K16-S		5513 020-09 (M3.5)
SVJBR/L 103C-S	SVJBR/L	1616K16-S		
SVJBR/L 123C-S				
SVJBR/L 082	SVJBR/L	1212F11	C3-SVJBR/L-22040-11	5513 020-03 (M2.5)
SVJBR/L 082-B1[3]	SVJBR/L	1616H11	C4-SVJBR/L-27050-11	
SVJBR/L 102	SVJBR/L	2020K11	C5-SVJBR/L-35060-11	
SVJBR/L 102-B1[3]	SVJBR/L	2525M11	C3-SVJBR/L-22040-11-B1[3]	
SVJBR/L 122B	SVJBR/L	1212F11-B1[3]	C4-SVJBR/L-27050-11-B1[3]	
SVJBR/L 122B-B1[3]	SVJBR/L	1616H11-B1[3]		
SVJBR/L 162C	SVJBR/L	2020K11-B1[3]		
SVJBR/L 162C-B1[3]	SVJBR/L	2525M11-B1[3]		
SVJBR/L 162D				
SVJBR/L 162D-B1[3]				
SVJBR/L 123B	SVJBR/L	2020K16	C4-SVJBR/L-27050-16	5513 020-01 (M3.5)
SVJBR/L 163C	SVJBR/L	2525M16	C5-SVJBR/L-35060-16	
SVJBR/L 163D	SVJBR/L	3225P16	C6-SVJBR/L-45065-16	
SVJBR/L 203D				
SVVBN 062C-S-B1[3]	SVVBN	0808K11-S		5513 020-03 (M2.5)
SVVBN 082C-S-B1[3]	SVVBN	1010K11-S		
SVVBN 102C-S-B1[3]	SVVBN	1212K11-S		
	SVVBN	1616K11-S		
SVVBN 082	SVVBN	1212F11	C3-SVVBN-00040-11	5513 020-03 (M2.5)
SVVBN 082-B1[3]	SVVBN	1616H11	C4-SVVBN-00050-11	
SVVBN 102	SVVBN	2020K11	C3-SVVBN-00040-11-B1[3]	
SVVBN 102-B1[3]	SVVBN	2525M11	C4-SVVBN-00050-11-B1[3]	
SVVBN 122B	SVVBN	1212F11-B1[3]		
SVVBN 162C	SVVBN	1616H11-B1[3]		
SVVBN 162D	SVVBN	2020K11-B1[3]		
	SVVBN	2525M11-B1[3]		
SVVBN 123B	SVVBN	2020K16	C4-SVVBN-00050-16	5513 020-01 (M3.5)
SVVBN 163C	SVVBN	2525M16	C5-SVVBN-00060-16	
SVVBN 203D	SVVBN	3225P16	C6-SVVBN-00065-16	
SVVBN 163D				

[1] Заказывается отдельно

[2] Для пластин VCGX 22 05 30-AL.

[3] B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

SANDVIK Coromant

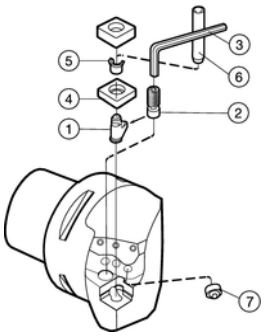
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2		3	4	5	6[1]
Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Ключ (мм)	Отвертка (Torx Plus)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 270-01 (4.76/.187) 5322 270-02 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-03 (4.76/.187) 5322 270-04 (4.76/.187)[1]	2.0/.079 3.0/.118	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)		5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 049-01 (15IP)	–	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP) 5680 046-03 (7IP)
5322 270-01 (4.76/.187) 5322 270-02 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01(3.5)	5680 046-02(15IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
5322 270-01 (4.76/.187) 5322 270-02 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 049-01 (3.5)	5680 046-02 (15IP)

[1] Заказывается отдельно

CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие



Coromant Capto®	1 Рычаг	2 Винт
80°		
C4-PCLNR/L-27050-12HP C5-PCLNR/L-35060-12HP C6-PCLNR/L-45065-12HP C6-PCLNR/L-45165-12HP C8-PCLNR/L-55080-12HP C4-PCMNN-00035-12HP C5-PCMNN-00115-12HP C6-PCMNN-00115-12HP C8-PCMNN-00150-12HP	174.3-841M	174.3-821
C5-PCLNR/L-35080-16HP C6-PCLNR/L-35065-16HP C8-PCLNR/L-55080-16HP C8-PCLNR/L-35085-16HP	438.3-840	438.4-831
C6-PCLNR/L-45065-19HP C8-PCLNR/L-55080-19HP C6-PCRNR/L-35065-19HP	174.3-842M	174.3-822M
C10-PCLNR/L-68110-19HP C10-PCMNN-00110-19HP	174.3-842M	174.3-822M
55°		
C4-PDJNR/L-27050-11HP C5-PDJNR/L-35060-11HP	5432 001-01	174.3-820M
C4-PDJNR/L-27055-15HP C5-PDJNR/L-35060-15HP C6-PDJNR/L-45165-15HP C5-PDMNR/L-00130-15HP C6-PDJNR/L-45065-15HP	174.3-847M	174.3-830
C10-PDJNR/L-68110-15HP	174.3-847M	174.3-830
C5-PDJNR/L-35060-1504HP	174.3-847M	174.3-830
C8-PDJNR/L-45065-1504HP C8-PDJNR/L-55080-1504HP	174.3-847M	174.3-830
C6-PDUNR/L-45065-15HP C8-PDUNR/L-55080-15HP	174.3-847	174.3-830
C4-PSSNR/L-27042-12HP C5-PSSNR/L-35052-12HP C6-PSSNR/L-45156-12HP C6-PSSNR/L-45056-12HP C8-PSSNR/L-55080-12HP	174.3-841M	174.3-821
C6-PSDNN-00065-15HP C6-PSKNR/L-45065-15HP C6-PSRNR/L-35065-15HP C5-PSSNR/L-35050-15HP C6-PSSNR/L-45054-15HP C8-PSSNR/L-55080-15HP	438.3-840	438.3-831
C6-PSDNN-00065-19HP C6-PSKNR/L-35065-19HP C8-PSKNR/L-55080-19HP C6-PSRNR/L-35065-19HP C8-PSRNR/L-45080-19HP C6-PSSNR/L-45052-19HP C8-PSSNR/L-55080-19HP	174.3-842M	174.3-822M
C10-PSSNR/L-68092-19HP	174.3-842M	174.3-822M

CoroTurn® HP

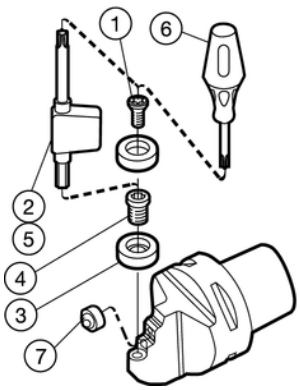
3	4		5	6	7
Ключ (мм)	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Опорная пластина	Толкатель	Сопло (диаметр отверстия, мм)[2]
174.1-864 (3.0)	171.31-850M (4.76/.187)	0.4-1.6/.016-.063	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.31-852 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
3021 010-040 (4.0)	171.35-851M (6.35/.250)	0.4-0,8/.016-.031	174.3-862	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
3021 010-040 (4.0)	171.35-851M (6.35/.250)	0.4-0,8/.016-.031	174.3-862	5681 002-02	5691 034-03 (3.5) 5691 034-03 (3.5)
174.1-863 (2.5)	5322 255-01		174.3-860	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/.250) 171.35-850M (6.35/.250)[1] 171.35-856 (4.76/.187)[1] 171.35-855 (4.76/.187)[1]	0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063 0.4-0.8/.016-.031 1.2-1.6/.047-.063	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)			174.3-861	5681 002-01	5691 034-03 (3.5)
174.1-864 (3.0)	171.35-856 (4.76/.187)		174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	171.35-851M (6.35/.250)		174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0	171.35-851M 171.35-850M	0.4-0.8/.016-.03 1.2C/.047	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03(1.0)
174.1-864 (3.0)	174.3-851M (4.76/.187) 171.35-856 (4.76/.187)1)	0.4-1.2/.016-.047 1.6-2.4/.063-.094	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03 (1.0)
174.1-864 (3.0)	174.3-857 (6.35/.250)	0.4-2.4/.016-.094	174.3-864	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
3021 010-040 (4.0)	174.3-852M (6.35/.250)	0.8-2.4/.031-.094	174.3-862	5681 002-02	5691 026-03 (1.0)
					5691 034-03 (3.5)

1) Заказывается отдельно

[2] Дополнительные сопла для СОЖ
Поставляется по отдельному заказу

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

CoroTurn® HP



Закрепление пластин винтом

Coromant Capto®	1 Крепежный винт (резьба)	2 Ключ (Torx Plus)
 C5-SRSCR/L-35060-10HP C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)
C5-SRSCR/L-350060-12HP C6-SRSCL-45065-12HP C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)
 C4-SVJBR/L-27050-16HP C5-SVJBR/L-35060-16HP C6-SVJBR/L-45065-16HP C8-SVJBR/L-55080-16HP C6-SVMBR/L-00130-16HP C6-SVUBR/L-45065-16HP C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)

CoroTurn® HP

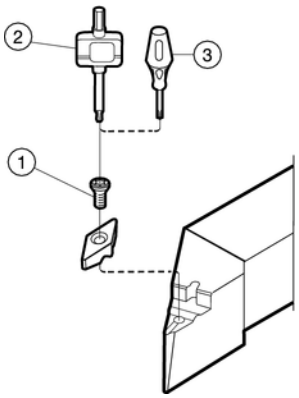
3	4	5	6	7
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ	Сопло (диаметр отверстия, мм)[1]
5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-03 (1.0)
5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-03 (1.0)
5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-13 (1.0)

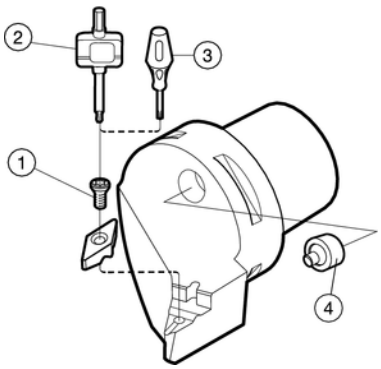
1) Заказывается отдельно

2) Дополнительные сопла для СОЖ
Поставляется по отдельному заказу

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом





Державка			1
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Винт пластины
80°			
TR-D13JCR/L 12B	TR-D13NCN 2020K	TR-C4-D13NCN-00050	5513 020-01
TR-D13JCR/L 16D	TR-D13NCN 2525M	TR-C5-D13NCN-00060	
TR-D13JCR/L 10C-S	TR-D13NCN 3225M	TR-C6-D13NCN-00065	
TR-D13NCN 12B	TR-D13JCR/L 2020K	TR-C4-D13JCR/L-27050	
TR-D13NCN 16D	TR-D13JCR/L 2525M	TR-C5-D13JCR/L-35060	
TR-D13NCN 10C-S	TR-D13JCR/L 3225P	TR-C6-D13JCR/L-45065	
	TR-D13NCN 1616K-S	TR-C5-D13MCL-00115	
	TR-D13JCR/L 1616K-S	TR-C6-D13MCL-00130	
35°			
TR-V13JBR/L 12B	TR-V13VBN 2020K	TR-C4-V13VBN-00050	5513 020-64
TR-V13JBR/L 16D	TR-V13VBN 2525M	TR-C5-V13VBN-00060	
TR-V13JBR/L 10C-S	TR-V12VBN 3225P	TR-C6-V13VBN-00065	
TR-V13VBN 12B	TR-V13JBR/L 2020K	TR-C4-V13JBR/L-27050	
TR-V13VBN 16D	TR-V13JBR/L 2525M	TR-C5-V13JBR/L-35060	
TR-V13VBN 10C-S	TR-V13JBR/L 3225P	TR-C6-V13JBR/L-45065	
	TR-V13VBN 1616K-S	TR-C5-V13VMBL-00115	
	TR-V13JBR/L 1616K-S	TR-C6-V13VMBL-00130	

CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

2	3[1]	4
Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Втулка[2]
5680 049-01 (15 IP)	5680 100-06	5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-10 5691 029-10
5680 049-04 (10 IP)	5680 100-05	5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-08 5691 029-09 5691 029-09 5691 029-10 5691 029-10

1) Заказывается отдельно

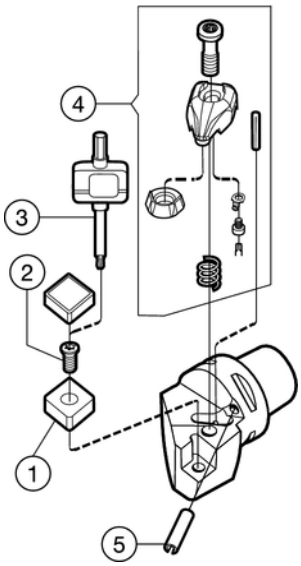
[2] Также доступны усиленные сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар.

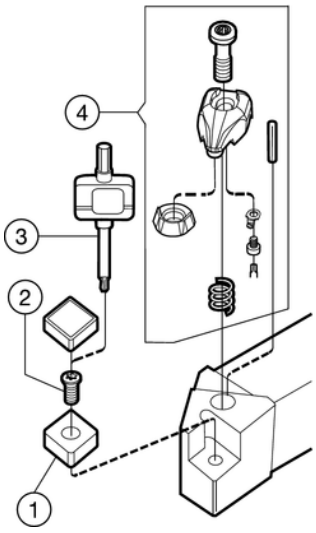
Поставляется по отдельному заказу

Стандартные сопла	Сопла для подачи СОЖ под давлением до 80 Бар
5691 029-08	5691 034-01
5692 029-09	5692 034-02
5693 029-10	5693 034-03

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Крепежный набор для пластин без отверстия





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	5
Код инструмента	Сопло
C4–C6	5691 045-01

Державки			1	2	3	4[1)2)]
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
80°						
CCRNR/L 124BM1-4 CCRNR/L 164DM1-4 CCRNR/L 204DM1-4 CCRNR/L 854D-4	CCBNR/L 2525M12-4 CCBNR/L 3225P12-4	C4-CCRNR/L-22050-12-4 C5-CCRNR/L-27060-12-4 C6-CCRNR/L-35065-12-4	5322 234-02 (7.94/.313) 5322 234-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
	CCBNR/L 3225P16-4	C5-CCRNR/L-27060-16-4 C6-CCRNR/L-35065-16-4	5322 234-04 (7.94/.313) 5322 234-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031[3)] 5412 028-031[4)]
CCLNR/L 124B-4 CCLNR/L 164C-4 CCLNR/L 164D-4 CCLNR/L 204D-4 CCLNR/L 244D-4 CCLNR/L 854D-4	CCLNR/L 2525M12-4 CCLNR/L 3225P12-4	C4-CCLNR/L-27050-12-4 C5-CCLNR/L-35060-12-4 C6-CCLNR/L-45065-12-4	5322 234-02 (7.94/.313) 5322 234-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
CCLNR/L 165C-4 CCLNR/L 164D-4 CCLNR/L 204D-4 CCLNR/L 244D-4	CCLNR/L 2525M16-4 CCLNR/L 3225P16-4 CCLNR/L 3232P16-4	C5-CCLNR/L-35060-16-4 C6-CCLNR/L-45065-16-4	5322 234-04 (7.94/.313) 5322 234-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031[3)] 5412 028-031[4)]
55°						
CDJNR/L 164C-4 CDJNR/L 164D-4 CDJNR/L 204D-4 CDJNR/L 244D-4 CDJNR/L 854D-4	CDJNR/L 2525M15-4 CDJNR/L 3225P15-4 CDJNR/L 3232P15-4	C5-CDJNR/L-35060-15-4 C6-CDJNR/L-45065-15-4	5322 266-01 (4.76/.187)[2)] 5322 266-02 (6.35/.250)[2)]			5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
CDNNR/L 854D-4	CDNNR/L 3225P15-4		5322 266-03 (7.94/.313) 5322 266-01 (4.76/.187)[2)] 5322 266-02 (6.35/.250)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
	CDNNN 5040T15-4		5322 266-03 (7.94/.313) 5322 266-01 (4.76/.187)[2)] 5322 266-02 (6.35/.250)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Державка			1	2	3	4[1)2)]
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	CSBNR/L 2525M12-4		5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
CSDNN 164D-4 CSDNN 854D-4	CSDNN 2525M12-4 CSDNN 3225P12-4	C4-CSDNN-00050-12-4 C5-CSDNN-00060-12-4 C6-CSDNN-00065-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
		C5-CSDNN-00060-15-4 C6-CSDNN-00065-15-4	5322 425-05 (7.94/.313) 5322 425-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031[3)] 5412 028-031[4)]
CSKNR/L 164D-4	CSKNR/L 2525M12-4	C4-CSKNR/L-27050-12-4 C5-CSKNR/L-35060-12-4 C6-CSKNR/L-45065-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
CSRNR/L 124BM1-4 CSRNR/L 164DM1-4 CSRNR/L 204DM1-4 CSRNR/L 244DM1-4 CSRNR/L 854D-4	CSRNR/L 2525M12-4 CSRNR/L 3225P12-4	C4-CSRNR/L-22050-12-4 C5-CSRNR/L-27060-12-4 C6-CSRNR/L-35065-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]
CSRNR/L 165D-4 CSRNR/L 855D-4	CSRNR/L 3225P15-4	C5-CSRNR/L-27060-15-4 C6-CSRNR/L-35065-15-4	5322 425-05 (7.94/.313) 5322 425-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031[3)] 5412 028-031[4)]
CSSNR/L 164D-4 CSSNR/L 854D-4	CSSNR/L 2525M12-4	C4-CSSNR/L-27042-12-4	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)]
	CSRNR/L 3225P12-4	C5-CSSNR/L-35052-12-4 C6-CSSNR/L-45056-12-4				5412 028-021[4)]
		C5-CSSNR/L-35050-15-4 C6-CSSNR/L-45054-15-4	5322 425-05 (7.94/.313) 5322 425-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 034-031 5412 032-031[3)] 5412 028-031[4)]
CTGNR/L 204D-4	CTGNR/L 3232P22-4	C4-CTGNR/L-27050-22-4 C5-CTGNR/L-35060-22-4 C6-CTGNR/L-45065-22-4	5322 315-04 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 034-021 5412 032-021[3)] 5412 028-021[4)]

1) Крепежные наборы см. на стр. A445.

2) Заказывается отдельно

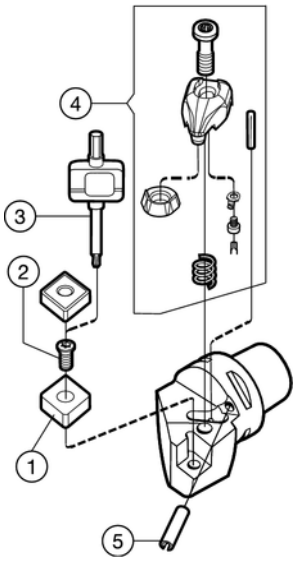
3) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием

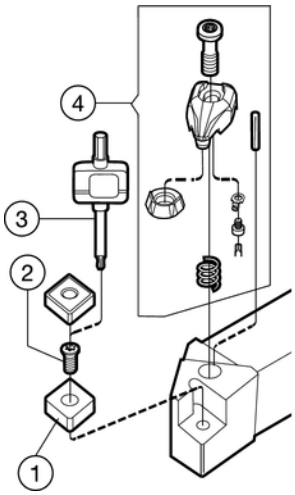
4) Крепежный набор для твердосплавных пластин.

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	5
Код инструмента	Сопло
C4–C6	5691 045-01
C5	5691 029-01

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Крепление пластин с отверстием





Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

Код инструмента	5 Сопло
C4–C6	5691 045-01

Державка			1	2	3	4[1)2)]
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
80°						
DCRNR/L 124BM1-2 DCRNR/L 164DM1-2 DCRNR/L 204DM1-2 DCRNR/L 244DM1-2 DCRNR/L 854D-2	DCBNR/L 2525M12-2 DCBNR/L 3225P12-2	C4-DCRNR/L-22050-12-2 C5-DCRNR/L-27060-12-2 C6-DCRNR/L-35065-12-2	5322 234-02 (7.94/.313) 5322 234-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DCRNR/L855D-2	DCBNR/L 3225P16-2	C5-DCRNR/L-27060-16-2 C6-DCRNR/L-35065-16-2	5322 234-04 (7.94/.313) 5322 234-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031 5412 034-031[3)] 5412 028-031[4)]
DCLNR/L 124B-2 DCLNR/L 164C-2 DCLNR/L 164D-2 DCLNR/L 204D-2 DCLNR/L 244D-2 DCLNR/L 854D-2	DCLNR/L 2525M12-2 DCLNR/L 3225P12-2	C4-DCLNR/L-27050-12-2 C5-DCLNR/L-35060-12-2 C6-DCLNR/L-45065-12-2	5322 234-02 (7.94/.313) 5322 234-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DCLNR/L 165D-2 DCLNR/L 205D-2 DCLNR/L 245D-2 DCLNR/L 855D-2	DCLNR/L 2525M16-2 DCLNR/L 3225P16-2 DCLNR/L 3232P16-2	C5-DCLNR/L-35060-16-2 C6-DCLNR/L-45065-16-2	5322 234-04 (7.94/.313) 5322 234-03 (6.35/.250)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 032-031 5412 034-031[3)] 5412 028-031[4)]
55°						
	DDNNN 5040T15-2		5322 266-03 (7.94/.313) 5322 266-01 (4.76/.187)[2)] 5322 266-02 (6.35/.250)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DDJNR/L 164C-2 DDJNR/L 164D-2 DDJNR/L 204D-2 DDJNR/L 244D-2 DDJNR/L 854D-2	DDJNR/L 2525M15-2 DDJNR/L 3225P15-2 DDJNR/L 3232P15-2	C5-DDJNR/L-35060-15-2 C6-DDJNR/L-45065-15-2	5322 266-03 (7.94/.313) 5322 266-01 (4.76/.187)[2)] 5322 266-02 (6.35/.250)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DDNNR/L 854D-2	DDNNR/L 3225P15-2		5322 266-03 (7.94/.313) 5322 266-01 (4.76/.187)[2)] 5322 266-02 (6.35/.250)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости для пластин из керамики

Крепление пластин с отверстием

Державка			1	2	3	4[1)2)]
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
	DSBNR/L 2525M12-2		5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DSDNN 164D-2 DSDNN 854D-2	DSDNN 2525M12-2 DSDNN 3225P12-2	C4-DSDNN-00050-12-2 C5-DSDNN-00060-12-2 C6-DSDNN-00065-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DSKNR/L 164D-2	DSKNR/L 2525M12-2 DSKNR/L 3225P12-2	C4-DSKNR/L-27050-12-2 C5-DSKNR/L-35060-12-2 C6-DSKNR/L-45065-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DSRNR/L 124BM1-2 DSRNR/L 164DM1-2 DSRNR/L 204DM1-2 DSRNR/L 244DM1-2 DSRNR/L 854D-2	DSRNR/L 2525M12-2 DSKNR/L 3225P12-2	C4-DSRNR/L-22050-12-2 C5-DSRNR/L-27060-12-2 C6-DSRNR/L-35065-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DSSNR/L 164D-2 DSSNR/L 854D-2	DSSNR/L 2525M12-2	C4-DSSNR/L-27042-12-2 C5-DSSNR/L-35052-12-2 C6-DSSNR/L-45056-12-2	5322 425-02 (7.94/.313) 5322 425-01 (4.76/.187)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]
DTGNR/L 204D-2	DTGRN/L 3232P22-2 DTGRN/L 3232P22-2 DTGRN/L 3232P22-2	C4-DTGNR/L-27050-22-2 C5-DTGNR/L-35060-22-2 C6-DTGNR/L-45065-22-2	5322 315-04 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 032-021 5412 034-021[3)] 5412 028-021[4)]

1) Крепежные наборы см. на стр. A445.

2) Заказывается отдельно

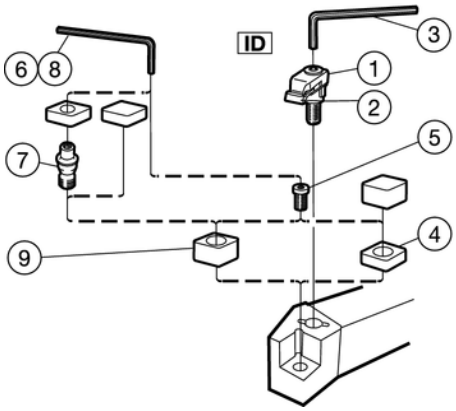
3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия

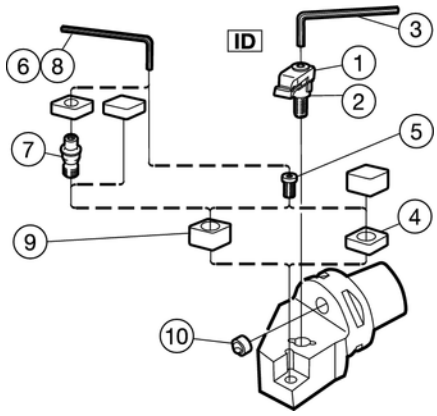
4) Крепежный набор для твердосплавных пластин.

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®

	5
Код инструмента	Сопло
C4–C6	5691 045-01

T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики





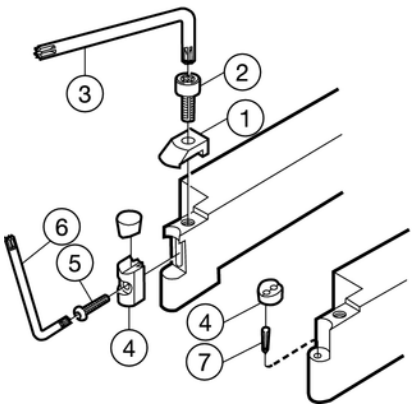
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	10
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-01
C5–C6	5691 029-02
C8	5691 029-03

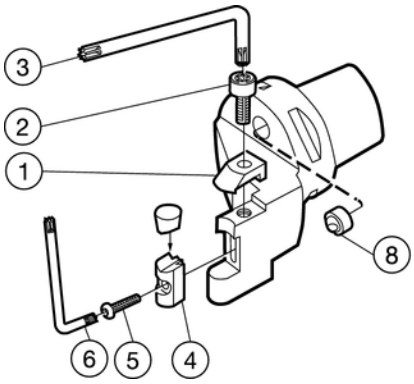
Державка	Coromant Capto®	1 Прижим через планку (ID)	2 Планка (ID)	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	5 Винт опорной пластины
CRDNN 2525M09-ID		5412 127-01	–	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01 (3.18/.125)	3212 100-206
CRDNN 2525M12-ID CRDNN 3225P12-ID		5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97/.314)	5513 013-02
CRSNR/L 2525M09-ID	C3-CRSNR/L-22040-09ID	5412 127-01	–	3021 010-040 (4.0)	5321 215-01 (3.18/.125)	3212 100-206
CRSNR/L 2525M12-ID CRSNR/L 3225P12-ID	C4-CRSNR/L-27050-12ID C5-CRSNR/L-35060-12ID C6-CRSNR/L-45065-12ID	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-01 (7.97/.314)	5513 013-02
CRSNR/L 3232P15-ID		5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-02 (7.97/.314)	3212 100-206
CRSNR/L 3232P19-ID		5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5321 215-03 (7.97/.314)	3212 100-257
CRSNR/L 5040T25-ID		5412 125-02	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)	5322 141-05	5513 013-03

Державка	Coromant Capto®	6 Ключ (мм/Torx Plus)	7[1] Цетрирующий штифт (IP)	8[1] Ключ (мм)	9[1] Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)
CRDNN 2525M09-ID		174.1-870 (2.0)	–	–	–
CRDNN 2525M12-ID CRDNN 3225P12-ID		5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	174.1-863 (2.5)	5322 141-02 (4.76/.187)
CRSNR/L 2525M09-ID	C3-CRSNR/L-22040-09ID	174.1-870 (2.0)	–	–	–
CRSNR/L 2525M12-ID CRSNR/L 3225P12-ID	C4-CRSNR/L-27050-12ID C5-CRSNR/L-35060-12ID C6-CRSNR/L-45065-12ID	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	174.1-863 (2.5)	5322 141-02 (4.76/.187)
CRSNR/L 3232P15-ID		174.1-870 (2.0)	–	–	–
CRSNR/L 3232P19-ID		174.3-863 (2.5)	–	–	–
CRSNR/L 5040T25-ID		174.1-864 (3.0)	–	–	–

1) Заказывается отдельно

T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики RCGX/RPGX

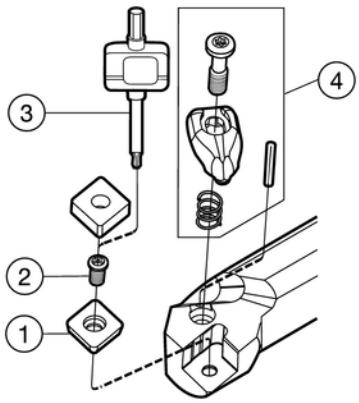




Державка	Coromant Capto®	1 Прихват	2 Винт прихвата	3 Ключ (мм/Torx Plus)	4 Гнездо-вставка	5 Винт гнезда
CRDCN 3225P06-A		5412 105-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)	5321 066-01	3212 010-157
CRDCN 3225P09-A	C5-CRDCN-00060-09AV	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 065-01	3212 106-352
CRDCN 3225P12-A	C5-CRDCN-00060-12AV	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 065-02	3212 105-453
CRDCN 5040T12-ID		5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 210-02	–
CRDCN 5040T15-ID		5412 126-01	–	3021 010-040 (4.0)	5321 210-03	–
CRDCN 5040T19-ID		5412 126-02	–	3021 010-040 (4.0)	5321 210-04	–
CRDCN 5040T25-ID		5412 126-02	–	3021 010-040 (4.0)	5321 210-05	–
CRDCR/L 3225P09-A		5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 065-01	3212 106-352
CRDCR/L 3225P12-A		5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 065-02	3212 105-453
	C5-CRSCR/L-35060-09V	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 065-01	3212 106-352
	C5-CRSCR/L-35060-12V	5412 100-02	3212 036-504	5680 043-17 (30IP)	5321 065-02	3212 105-453
R 176.9-3236-06		5412 110-02	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)	5321 066-01	3212 010-157
L 176.9-3236-06		5412 110-01	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)	5321 066-01	3212 010-157

Державка	Coromant Capto®	6 Ключ (мм/Torx Plus)	7 Штифт гнезда	8 Сопло
CRDCN 3225P06-A		174.1-870 (2.0)	–	–
CRDCN 3225P09-A	C5-CRDCN-00060-09AV	5680 043-12 (10IP)	–	5691 029-02
CRDCN 3225P12-A	C5-CRDCN-00060-12AV	5680 043-15 (25IP)	–	5691 029-02
CRDCN 5040T12-ID		–	3113 030-355	–
CRDCN 5040T15-ID		–	3113 030-355	–
CRDCN 5040T19-ID		–	3113 030-406	–
CRDCN 5040T25-ID		–	3113 030-406	–
CRDCR/L 3225P09-A		5680 043-12 (10IP)	–	–
CRDCR/L 3225P12-A		5680 043-15 (25IP)	–	–
	C5-CRSCR/L-35060-09V	5680 043-12 (10IP)	–	5691 029-02
	C5-CRSCR/L-35060-12V	5680 043-15 (25IP)	–	5691 029-02
R 176.9-3236-06		174.1-870 (2.0)	–	–
L 176.9-3236-06		174.1-870 (2.0)	–	–

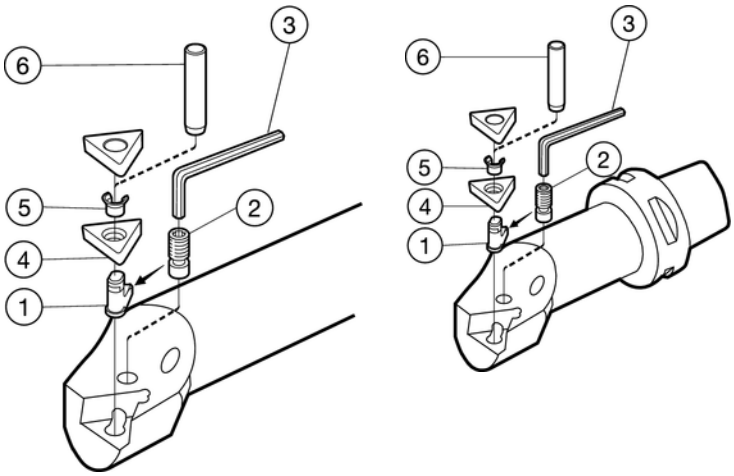
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Державка			1	2	3	4[1)2)]
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления
80°						
A12S-DCLNR/L 3 A16T-DCLNR/L 3 A20T-DCLNR/L 3	A25T-DCLNR/L 09	C4-DCLNR/L-13080-09 C5-DCLNR/L-13080-09	5322 236-04 (3.18/.125)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
A16T-DCLNR/L 4 A20T-DCLNR/L 4 A24T-DCLNR/L 4	A25T-DCLNR/L 12 A32U-DCLNR/L 12	C4-DCLNR/L-17090-12 C5-DCLNR/L-17090-12 C6-DCLNR/L-17090-12	5322 236-03 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021[3)] 5412 034-021[4)]
	A40V-DCLNR/L 12		5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.312)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021[3)] 5412 034-021[4)]
A24T-DCLNR/L 5 A32U-DCLNR/L 5 A40V-DCLNR/L 5	A50W-DCLNR/L 16	C6-DCLNR/L-27140-16	5322 234-03 (6.35/.250) 5322 234-04 (7.94/.312)[2)]	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 5412 032-031[3)] 5412 034-031[4)]
55°						
A12S-DDUNR/L 3 A16T-DDUNR/L 3 A20U-DDUNR/L 3	A25T-DDUNR/L 11 A32U-DDUNR/L 11	C4-DDUNR/L-17090-11 C5-DDUNR/L-17090-11	5322 267-01 (4.76/.187)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1)]
A16T-DDUNR/L 4 A20T-DDUNR/L 4 A24T-DDUNR/L 4 A32U-DDUNR/L 4 A40V-DDUNR/L 4	A40V-DDUNR/L 15 A50U-DDUNR/L 15	C4-DDUNR/L-27080-15 C5-DDUNR/L-27140-15 C6-DDUNR/L-27140-15	5322 266-02 (6.35/.250) 5322 266-01 (4.76/.187)[2) 5)] 5322 266-03 (7.94/.312)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021[3)] 5412 034-021[4)]
	A25T-DSKNR/L 09		5322 426-01 (3.18/.125)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
A16T-DSKNR/L 4 A20T-DSKNR/L 4	A25T-DSKNR/L 12 A32U-DSKNR/L 12		5322 426-02 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021[3)] 5412 034-021[4)]
A24T-DSKNR/L 4	A40V-DSKNR/L 12		5322 425-01 (4.76/.187) 5322 425-02 (7.94/.312)[2)]	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021[3)] 5412 034-021[4)]
A12S-DTFNR/L 3 A16T-DTFNR/L 3 A20T-DTFNR/L 3 A24T-DTFNR/L 3	A25T-DTFNR/L 16 A32U-DTFNR/L 16 A40T-DTFNR/L 16	C4-DTFNR/L-17090-16 C5-DTFNR/L-17090-16	5322 316-01 (4.76/.187)	5513 020-04	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011
A24T-DTFNR/L 4 A32U-DTFNR/L 4	A40V-DTFNR/L 22 A50W-DTFNR/L 22		5322 315-04 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 5412 032-021[3)] 5412 034-021[4)]
80°						
A16T-DWLNR/L 3 A20T-DWLNR/L 3	A25T-DWLNR/L 06 A32T-DWLNR/L 06 A40T-DWLNR/L 06	C4-DWLNR/L-13075-06	5322 328-01 (4.76/.187)	5513 020-04	5680 051-03(9IP)	5412 028-011
A16T-DWLNR/L 4 A20T-DWLNR/L 4	A25T-DWLNR/L 08 A32T-DWLNR/L 08	C4-DWLNR/L-17090-08 C5-DWLNR/L-17090-08	5322 328-02 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01(15IP)	5412 028-021
A24T-DWLNR/L 4 A32U-DWLNR/L 4	A40T-DWLNR/L 08 A50V-DWLNR/L 08		5322 331-12 (4.76/.187)	5513 020-02	5680 049-01(15IP)	5412 028-021
35°						
A24T-DVUNR/L 3	A40T-DVUNR/L 16		5322 269-01 (4.76/.187)	5513 020-09	5680-049-01(15IP)	5412 028-061

1) Крепежные наборы см. на стр. A445.
2) Заказывается отдельно
3) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
4) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия
5) Для пластин с радиусом при вершине .016-.031"

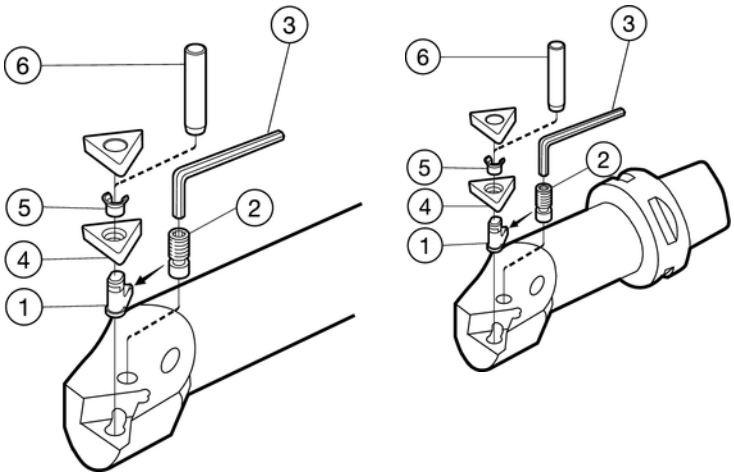
T-Max P, прижим рычагом за отверстие



		1	2	3	4			5	6
Державка	Coromant Capto®	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
80°									
A16R-PCLNR/L 09 A20S-PCLNR/L 09 A25T-PCLNR/L 09	C3-PCLNR/L- 13075-09 C3-PCLNR/L- 17090-09 C4-PCLNR/L- 13080-09 C4-PCLNR/L- 17090-09 C5-PCLNR/L- 13080-09 C5-PCLNR/L- 17090-09	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	–	–	–	–	
A25T-PCLNR/L 12	C3-PCLNR/L- 17090-12 C4-PCLNR/L- 17090-12 C5-PCLNR/L- 17090-12 C6-PCLNR/L- 17100-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	–	–	–	–	
A32T-PCLNR/L 12		174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187	0.4-1.6/.016–.063	174.3-861	174.3-871
A40T-PCLNR/L 12	C3-PCLNR/L- 22064-12 C3-PCLNR/L- 22096-12 C4-PCLNR/L- 22110-12 C4-PCLNR/L- 27080-12 C4-PCLNR/L- 27120-12 C5-PCLNR/L- 22110-12 C5-PCLNR/L- 27140-12 C5-PCLNR/L- 35100-12 C6-PCLNR/L- 22110-12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187	0.4-1.6/.016–.063	174.3-861	174.3-871
A50W-PCLNR/L 16	C5-PCLNR/L- 35150-16 C6-PCLNR/L- 27140-16 C6-PCLNR/L- 35175-16	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	6.35/.250	0.4-2.4/.016–.094	174.3-864	174.3-873
A50W-PCLNR/L 19		174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	171.31-851M	6.35/.250	0.4-2.4/.016–.094	174.3-868	174.3-872
55°									
A25T-PDUNR/L 11	C3-PDUNR/L-17090-11 C4-PDUNR/L-17090-11 C5-PDUNR/L-17090-11 C6-PDUNR/L-17100-11	5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–	
A32T-PDUNR/L 11	C3-PDUNR/L-22064-11 C3-PDUNR/L-22096-11 C4-PDUNR/L-22110-11 C5-PDUNR/L-22110-11	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01 5322 255-02[1]	4.76/.187 4.76/.187	0.4-0.8/.016–.031 1.2-1.6/.047–.063	174.3-860	174.3-870

[1] Заказывается отдельно

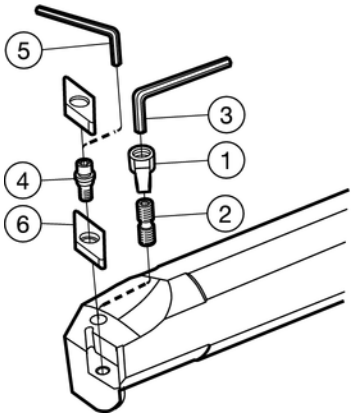
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

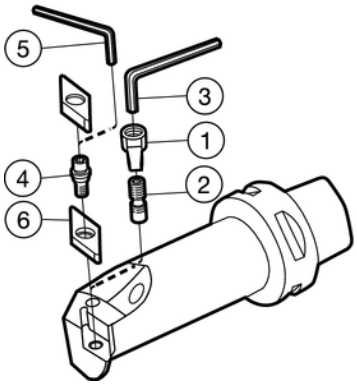


		1	2	3	4			5	6
Державка	Coromant Capto®	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Втулка опорной пластины	Толкатель
A40T-PDUNR/L 15 A50U-PDUNR/L 15		174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M 171.35-850M[1)] 171.35-856[1)] 171.35-855[1)]	6.35/.250 6.35/.250 4.76/.187 4.76/.187	0.4-0.8/.016–.031 1.2-1.6/.047–.063 0.4-0.8/.016–.031 1.2-1.6/.047–.063	174.3-861	174.3-871
	C4-PDUNR/L-27080-15 C4-PDUNR/L-27120-15 C5-PDUNR/L-27140-15 C5-PDUNR/L-35100-15 C6-PDUNR/L-22110-15 C6-PDUNR/L-27140-15 C6-PDUNR/L-35175-15	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M 171.35-850M[1)] 171.35-856[1)] 171.35-855[1)]	6.35/.250 6.35/.250[1)] 4.76/.187[1)] 4.76/.187[1)]	0.4-0.8/.016–.031 1.2-1.6/.047–.063 0.4-0.8/.016–.031 1.2-1.6/.047–.063	174.3-861	174.3-871
A25T-PSKNR/L 12	C3-PSKNR/L-17090-12 C4-PSKNR/L-17090-12 C5-PSKNR/L-17090-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	– 174.3-851M 174.3-856	– 4.76/.187 4.76/.1871)	– 0.4-1.2/.016–.047 1.2-1.6/.047–.063	– 174.3-861	 174.3-871
A32T-PSKNR/L 12		174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856	4.76/.187 4.76/.187	0.4-1.2/.016–.047 1.2-1.6/.047–.063	174.3-861	174.3-871
A40T-PSKNR/L 12	C3-PSKNR/L-22064-12 C3-PSKNR/L-22096-12 C4-PSKNR/L-22110-12 C4-PSKNR/L-27080-12 C4-PSKNR/L-27120-12 C5-PSKNR/L-22110-12 C5-PSKNR/L-27140-12 C6-PSKNR/L-22110-12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856	4.76/.187 4.76/.187	0.4-1.2/.016–.047 1.2-1.6/.047–.063	174.3-861	174.3-871
	C5-PSKNR/L-35100-15 C5-PSKNR/L-35150-15 C6-PSKNR/L-27140-15 C6-PSKNR/L-35175-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250	0.4-1.6/.016–.063	174.3-864	174.3-873
A50U-PSKNR/L 19		174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	4.76/.187	0.4-1.2/.016-.047	174.3-868	5681 002-02
A16R-PTFNR/L 11 A20S-PTFNR/L 11 A25T-PTFNR/L 11	C3-PTFNR/L-13075-11 C4-PTFNR/L-13080-11 C5-PTFNR/L-13080-11	174.3-846-1	174.3-829	170.3-	–	–	–	–	–

1) Заказывается отдельно

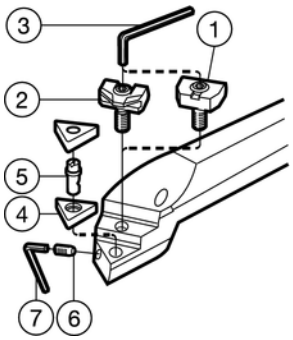
T-Max P, прижим прихватом сверху и поджим за отверстие

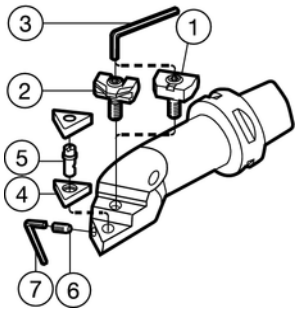


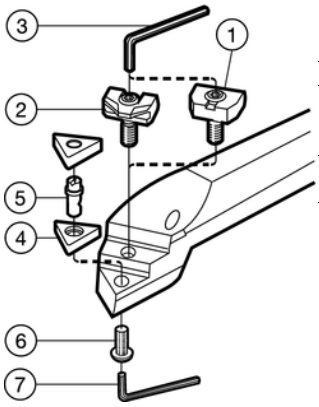


		1	2	3	4	5	6		
Державка	Coromant Capto®	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)	Штифт с резьбой	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм
S40V-MVUNR/L 16	C4-MVUNR/L-27120-16 C5-MVUNR/L-27140-16 C5-MVUNR/L-35150-16 C6-MVUNL-22120-16 C6-MVUNR-35175-16	MC-12	MS-510	3021 011-532 (3.96)	MN-34L	174.1-870 (1.98)	MVN-322	4.76/.187	0.4-1.2/.016-.047

T-Max P, прижим клином







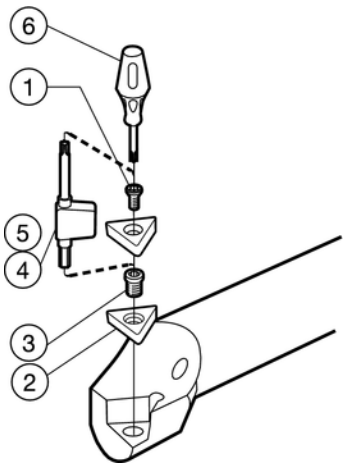
Державки			1	2	3
Дюймовое исполнение	**Метрическое исполнение**	Coromant Capto®	Узел клина	Узел клина	Ключ (мм)
	S25T-PTFNR/L 16-W	C3-PTFNR/L-17090-16-W C4-PTFNR/L-17090-16-W C5-PTFNR/L-17090-16-W	170.38-823-2	–	174.1-864 (3.0)
	S32U-PTFNR/L 16-W S40V-PTFNR/L 16-W	C3-PTFNR/L-22096-16-W C4-PTFNR/L-22110-16-W C4-PTFNR/L-27120-16-W C5-PTFNR/L-22110-16-W C5-PTFNR/L-27140-16-W C6-PTFNR/L-22110-16-W C6-PTFNR/L-27140-16-W	170.38-823-1 170.38-820-1[1]		174.1-864 (3.0) 174.1-863 (2.5)[1]
			170.38-823-1 170.38-820-1[1]		174.1-864 (3.0) 174.1-863 (2.5)[1]
	S40V-PTFNR/L 22-W S50W-PTFNR/L 22-W	C4-PTFNR/L-27120-22-W C5-PTFNR/L-35150-22-W C6-PTFNR/L-35175-22-W	170.38-824-1 170.38-821-1[1]		3021 010-040 (4.0) 174.1-864 (3.0)[1]
		C5-PTFNR/L-27140-22-W C6-PTFNR/L-27140-22-W	170.38-824-1	–	3021 010-040 (4.0)
S16T-MWLNR/L 3	A20S-MWLNR/L 06		–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
S20U-MWLNR/L 3			–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
S24V-MWLNR/L 3	A20S-MWLNR/L 06	C3-MWLNR/L-13075-06 C3-MWLNR/L-17090-06M1 C4-MWLNR/L-13075-06M C4-MWLNR/L-17090-06M1	–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
	A25T-MWLNR/L 06		–	5431 125-011	170.3-860 (2.5)
S32W-MWLNR/L 3	A32U-MWLNR/L 06			5431 125-011	170.3-860 (2.5)
S16T-MWLNR/L 4	A25T-MWLNR/L 08 A25T-MWLNR/L 08	C4-MWLNR/L-17090-08 C5-MWLNR/L-17090-08	–	5431 125-021	174.1-864 (3.0)
S20U-MWLNR/L 4 S24V-MWLNR/L 4 S32W-MWLNR/L 4	A32U-MWLNR/L 08 A40V-MWLNR/L 08 A50W-MWLNR/L 08	C4-MWLNR/L-22110-08 C4-MWLNR/L-27120-08 C5-MWLNR/L-22110-08 C5-MWLNR/L-27140-08	–	5431 125-021	174.1-864 (3.0)

[1] Заказывается отдельно

T-Max P, прижим клином

4			5	6	7
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Штифт	Винт	Ключ (MM/Torx Plus)
–	–	–	5313 021-01	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
170.3-852	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 021-02	5512 031-01	5680 051-03 (9IP)
170.3-852	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 021-02	3212 100-206	174.1-870 (1.98)
170.3-855	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063	5313 021-03	5512 031-02	5680 049-02 (15IP)
170.3-856[1)]	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031			
170.3-855	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063	5313 021-03	5512 031-02	5680 051-03 (9IP)
–	–	–	5313 022-02	–	170.3-864 (1.98)
5322 331-06	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
5322 331-11			5313 022-02	–	170.3-864 (1.98)
5322 331-11	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-02	–	170.3-864 (1.98)
5322 331-06	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
5322 331-09	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-03	–	–
5322 331-10[1)]	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063			
5322 331-07	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-03	–	–
5322 331-08[1)]	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063			
5322 331-07	4.76/.187	0.4-0.8/.016 - .031	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)
5322 331-08[1)]	4.76/.187	1.2-1.6/.047 - .063			

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



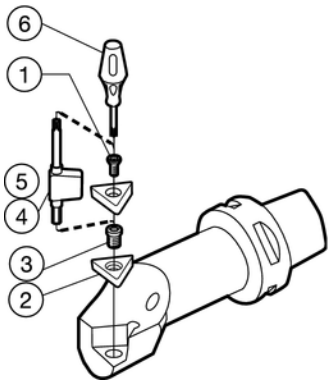
Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
80°			
E05K-SCLCR/L 2-R	A08H-SCLCR/L 06 A10K-SCLCR/L 06 E08K-SCLCR/L 06-R A08H-SCLCR/L 06-R A10K-SCLCR/L 06-R E10M-SCLCR/L 06-R	–	5513 020-46 (M2.5)
E06M-SCLCR/L-2 E08R-SCLCR/L-2 E10R-SCLCR/L-2 A06M-SCLCR/L-2 A08M-SCLCR/L-2 A06M-SCLCR/L 2-R A08M-SCLCR/L 2-R A10R-SCLCR/L 2-R A10R-SCLCR/L 2 E06M-SCLCR/L 2-R E08R-SCLCR/L 2-R E10R-SCLCR/L 2-R	E12Q-SCLCR/L 06-R E16R-SCLCR/L 06-R A12M-SCLCR/L 06 A16R-SCLCR/L 06 A12M-SCLCR/L 06-R A16R-SCLCR/L 06-R	–	5513 020-03 (M2.5)
A12S-SCLCR/L3 A10R-SCLCR/L-3 E12S-SCLCR/L-3 A10R-SCLCR/L 3-R A12S-SCLCR/L 3-R E12R-SCLCR/L 3-R	A16R-SCLCR/L 09 A20S-SCLCR/L 09 A16R-SCLCR/L 09-R A20S-SCLCR/L 09-R E16R-SCLCR/L 09-R E20S-SCLCR/L 09-R	C3-SCLCR/L-11065-09 C4-SCLCR/L-11070-09 C5-SCLCR/L-11070-09 C3-SCLCR/L-13075-09 C4-SCLCR/L-13080-09 C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09 (M3.5)
E16T-SCLCR/L-3 A16T-SCLCR/L-3 E10R-SCLCR/L 3-R E16S-SCLCR/L 3-R	A25T-SCLCR/L 09 E25T-SCLCR/L 09-R	C3-SCLCR/L-17090-09 C4-SCLCR/L-17090-09 C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10 (M3.5)
		C4-SCLCR/L-27080-09 C5-SCLCR/L-35100-09	5513 020-01 (M3.5)
A16T-SCLCR/L-4	A25T-SCLCR/L 12	C3-SCLCR/L-17090-12 C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17 (M4x0.5)

1) Заказываются отдельно.

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2			3	4/5	6[1]
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
		–	–	5680 051-02 (7IP)	
–	–			5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 232-01	3.97/.156	0.4-0.8/.016-.031	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 049-02 (15IP/4.0)	5680 046-02 (15IP)

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



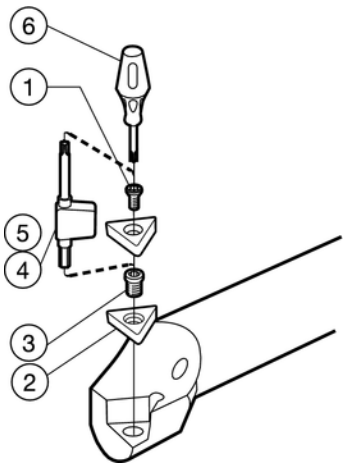
Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
55°			
E06M-SDUCR/L-2 E08R-SDUCR/L-2C E10R-SDUCR/L-2C A06M-SDUCR/L-2 A08M-SDUCR/L-2 A20T-SDUCR/L 3 A08M-SDXCR/L 2 A10R-SDXCR/L 2 A06M-SDQCR/L 2 A08M-SDQCR/L 2 A10R-SDQCR/L 2 A06M-SDUCR/L 2-R A08M-SDUCR/L 2-R A10R-SDUCR/L 2R A12S-SDUCR/L 2-ERX A08M-SDXCR/L 2-R A10R-SDXCR/L 2R A06M-SDQCR/L 2-R A08M-SDQCR/L 2-R A10R-SDQCR/L 2-R A10K-SDXCR/L 2-R A10R-SDUCR/L 2 A12S-SDUCR/L 2-EX A16T-SDUCR/L 2-DX	A10K-SDUCR/L 07-ER A12M-SDUCR/L 07-ER E10M-SDUCR/L 07-ER E12Q-SDUCR/L 07-ER E16R-SDUCR/L 07-ER F10M-SDUCR/L 07-ER F12Q-SDUCR/L 07-ER A10K-SDUCR/L 07 A12M-SDUCR/L 07 A16R-SDUCR/L 07 A16R-SDUCR/L 07-EX A20S-SDUCR/L 07-EX A25T-SDUCR/L 07-DX A10K-SDQCR/L 07 A12M-SDQCR/L 07 A12M-SDXCR/L 07 A16R-SDUCR/L 07-ERX A20S-SDUCR/L 07-ERX A12M-SDXCR/L 07-R A16R-SDXCR/L 07-R A10K-SDQCR/L 07-R A12M-SDQCR/L 07-R A16R-SDQCR/L 07-R A16R-SDQCR/L 07 A16R-SDXCR/L 07	C3-SDUCR/L-11065-07 C4-SDUCR/L-11070-07 C5-SDUCR/L-11070-07 C3-SDUCR/L-13070-07X C3-SDUCR/L-15080-07X C4-SDUCR/L-13070-07X C4-SDUCR/L-15080-07X C4-SDUCR/L-18090-07X C5-SDUCR/L-15080-07X C5-SDUCR/L-18090-07X	5513 020-03 (M2.5)
E12S-SDUCR/L-3 A12S-SDUCR/L-3R A12S-SDXCR/L 3-R A12S-SDQCR/L 3 A125-SDUCR/L 3 E12R-SDUCR/L 3-R A12S-SDQCR/L 3R	A20S-SDUCR/L 11 A20S-SDQCR/L 11-R A20S-SDQCR/L 11 A20S-SDXCR/L 11 E20S-SDUCR/L 11-R	–	5513 020-09 (M3.5)
E16T-SDUCR/L-3 A16T-SDUCR/L-3 E16S-SDUCR/L 3-R A12S-SDXCR/L 3 A16T-SDXCR/L 3	A25T-SDUCR/L 11 A25T-SDQCR/L 11 A25T-SDXCR/L 11 E25T-SDUCR/L 11-R	C3-SDUCR/L-13075-11 C3-SDUCR/L-17090-11 C4-SDUCR/L-13080-11 C5-SDUCR/L-13080-11 C4-SDUCR/L-17090-11 C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10 (M3.5)
A20T-SDUCR/L-3 A20T-SDUCR/L-3X	A32T-SDUCR/L 11-X	C3-SDUCR/L-22064-11 C3-SDUCR/L-22096-11 C4-SDUCR/L-22110-11 C4-SDUCR/L-27080-11 C5-SDUCR/L-22110-11 C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01 (M3.5)
	A16R-SSKCR/L 09 A20S-SSKCR/L 09 A16R-SSKCR/L 09-R A20S-SSKCR/L 09-R	C3-SSKCR/L-11065-09 C3-SSKCR/L-13075-09 C4-SSKCR/L-13080-09 C5-SSKCR/L-13080-09	5513 020-09 (M3.5)
		C3-SSKCR/L-17090-09 C4-SSKCR/L-17090-09	5513 020-10 (M3.5)
	A25T-SSKCR/L 12	C5-SSKCR/L-17090-12 C3-SSKCR/L-22064-12 C4-SSKCR/L-22110-12 C5-SSKCR/L-22110-12	5513 020-17 (M4x0.5)
	A32T-SSKCR/L 12	C4-SSKCR/L-27080-12 C5-SSKCR/L-35100-12	5513 020-18 (M4x0.5)

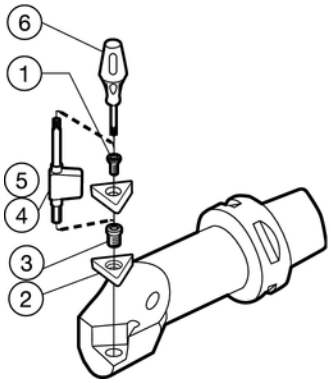
1) Заказываются отдельно.

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2			3	4/5	6[1]
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 263-01 5322 263-02[1]	3.97/.156 3.97/.156	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01 (M5x0.5/3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	416.1-864 (T15)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	416.1-864 (T15)
–	–	–	–	5680 049-02 (15IP/4.0)	416.1-864 (T15)
5322 420-02	4.76/.187	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-03 (M6x0.75)	5680 049-02 (15IP/4.0)	416.1-864 (T15)

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом





Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
A04F-STFCR/L 1.2 A05H-STFCR/L 1.2	A06F-STFCR/L 06-R E06H-STFCR/L 06-R A06F-STFCR/L 06	–	5513 020-28 (M2)
E04H-STFCR/L-1.2R E05K-STFCR/L-1.2R A04F-STFCR/L-1.2R A05H-STFCR/L-1.2R	A08H-STFCR/L 06-R E08K-STFCR/L 06-R A08H-STFCR/L 06	–	5513 020-28 (M2)
E06M-STFCR/L-1.8 E08R-STFCR/L-1.8 A06M-STFCR/L-1.8R A08M-STFCR/L-1.8R A06M-STFCR/L 1.8 A08M-STFCR 1.8	A10K-STFCR/L 09-R A12M-STFCR/L 09-R E10M-STFCR/L 09-R E12Q-STFCR/L 09-R F10M-STFCR/L 09-R F12Q-STFCR/L 09-R A10K-STFCR/L 09 A12M-STFCR/L 09	–	5513 020-05 (M2.2)
A06M-STFCR/L-2-B1[2] A08M-STFCR/L-2-B1[2] A10R-STFCR/L-2-B1[2] A12S-STFCR/L-2-B1[2] A06M-STFCR/L 2-RB1[2] A08M-STFCR/L 2-RB1[2] A10R-STFCR/L 2-RB1[2] A12S-STFCR/L 2-RB1[2] E06M-STFCR/L-2-B1[2] E08R-STFCR/L-2-B1[2] E10R-STFCR/L-2-B1[2] E12S-STFCR/L-2-B1[2] E12R-STFCR/L-2-RB1[2] E16S-STFCR/L-2-RB[2] E15S-STFCR/L 2-R A06M-STFCR/L 2 A08M-STFCR/L 2 A10R-STFCR/L 2 A12S-STFCR/L 2	A12M-STFCR/L 11-B1[2] A16R-STFCR/L 11-B1[2] A20S-STFCR/L 11-B1[2] E16R-STFCR/L 11-R E16R-STFCR/L 11-RB1[2] A16R-STFCR/L 11-RB1[2] A12M-STFCR/L 11-RB1[2] A20S-STFCR/L 11-RB1[2] A25T-STFCR/L 11 - RB1[2] A12M-STFCR/L 11 A16R-STFCR/L 11 A20S-STFCR/L 11 E20S-STFCR/L 11-RB1 E25T-STFCR/L 11-RB1	C3-STFCR/L-11065-11-B1[3] C3-STFCR/L-13075-11-B1[3] C4-STFCR/L-11070-11-B1[3] C4-STFCR/L-13080-11-B1[3] C5-STFCR/L-11070-11-B1[3] C5-STFCR/L-13080-11-B1[3]	5513 020-03 (M2.5)
E16T-STFCR/L-3 A16T-STFCR/L-3 E16S-STFCR/L 3-R	A25T-STFCR/L 16-M E25T-STFCR/L 16-R	C3-STFCR/L-17090-16 C4-STFCR/L-17090-16 C5-STFCR/L-17090-16	5513 020-10 (M3.5)
A20T-STFCR/L-3 A24T-STFCR/L-3	A32T-STFCR/L 16 A40T-STFCR/L 16	C4-STFCR/L-22110-16 C5-STFCR/L-22110-16	5513 020-01 (M3.5)
A05F-STUCR/L 05-GR E05H-STUCR/L 05-GR A06F-STUCR/L 05-GR E06H-STUCR/L 05-GR			5513 020-53
A08H-STUCR/L 06-GR E08K-STUCR/L 06-GR			5513 020-44
A10K-STUCR/L 06-GR E10M-STUCR/L 06-GR			5513 020-28

Магнитные втулки см. на стр. A457

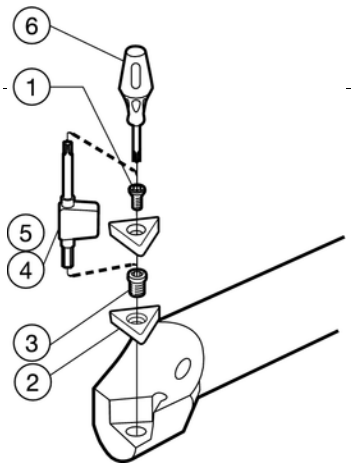
1) Заказываются отдельно.

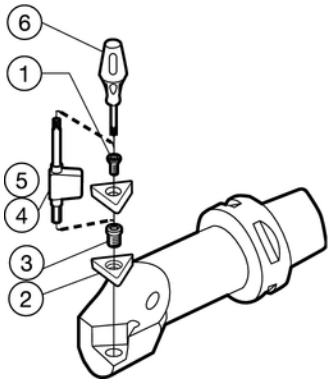
2) B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2			3	4/5	6[1]
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 320-01	3.97/.156	0.4-1.2/.016-.047	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 041-03 (6IP)	
–	–	–	–	5680 041-03 (6IP)	
–	–	–	–	5680 041-03 (6IP)	

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом





Державка			1
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Coromant Capto®	Винт режущей пластины (резьба)
35°			
A10R-SVUBR/L 2-EB1[2] A12S-SVUBR/L 2-EB1[2] A16T-SVUBR/L 2-DB1[2] A10R-SVQBR/L 2E A10R-SVUBR/L 2-ERB1[2] A12S-SVUBR/L 2-ERB1[2] A10R-SVUBR/L 2-E A12S-SVUBR/L 2-D	A16R-SVUBR/L 11-EB1[2] A20S-SVUBR/L 11-EB1[2] A25T-SVUBR/L 11-DB1[2] A16R SVUBR/L 11-ERB1[2] A20S SVUBR/L 11-ERB1[2] A16R-SVQBR/L 11-ERB1[2] A20S-SVQBR/L 11-ERB1[2] A16R-SVUBR/L 11-E A20S-SVUBR/L 11-E A25T-SVUBR/L 11-E	–	5513 020-20 (M2.5)
	A25T-SVUBR/L 16-D	–	5513 020-10 (M3.5)
A20T-SVUBR/L 3 A24T-SVUBR/L 3 A32U-SVUBR/L 3	A32T-SVUBR/L 16 A40T-SVUBR/L 16	–	5513 020-01 (M3.5)
	A16R-SVQBR/L 11-EB1[2] A20S-SVQBR/L 11-EB1[2] A25T-SVQBR/L 11-DB1[2] A16R-SVQBR/L 11-E A20S-SVQBR/L 11-E A25T-SVQBR/L 11-D	C3-SVQBR/L-13070-11 C3-SVQBR/L-15080-11 C4-SVQBR/L-13070-11 C4-SVQBR/L-15080-11 C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-20 (M2.5)
A16T-SVQBR/L 3-D A20T-SVQBR/L 3 A16T-SVPBR/L 3	A25T-SVQBR/L 16-D A25T-SVPR/L 16	C3-SVQBR/L-18090-16 C4-SVQBR/L-18090-16 C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10 (M3.5)
A24T-SVQBR 3 A20T-SVPBR/L 3 A24T-SVPBR/L 3	A32T-SVQBR/L 16 A40T-SVQBR/L 16 A32T-SVPR/L 16 A40T-SVPR/L 16	C3-SVQBR/L-22064-16 C3-SVQBR/L-22096-16 C4-SVQBR/L-22110-16 C4-SVQBR/L-27080-16 C4-SVQBR/L-27120-16 C5-SVQBR/L-22110-16 C5-SVQBR/L-27140-16 C5-SVQBR/L-35100-16 C5-SVQBR/L-35150-16 C6-SVQBR/L-22120-16 C6-SVQBR/L-27145-16 C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01 (M3.5)

Магнитные втулки см. на стр. A457

Примечание: расточные оправки CoroTurn® типа SVQCR/L и SVUCR/L см. на стр. A491.

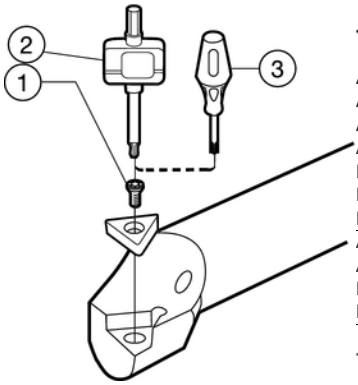
1) Заказываются отдельно.

2) B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

2			3	4/5	6[1]
Опорная пластина	Для пластин толщиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-01 5322 270-02[1]	4.76/.187 4.76/.187	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
–	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
5322 270-01 5322 270-02[1]	4.76/.187 4.76/.187	0.4-0.8/.016-.031 1.2/.047	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом



Расточные оправки		1	2	3[1]
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
80°				
A05K-SCLPR/L 2 A06M-SCLPR/L 2 A05K-SCLPR/L 2-R A06M-SCLPR/L 2-R E05K-SCLPR/L 2 E06M-SCLPR/L 2 E06M-SCLPR/L 2-R	A08K-SCLPR/L 06 A10K-SCLPR/L 06 A08K-SCLPR/L 06-R A10K-SCLPR/L 06-R E08K-SCLPR/L 06-R E10M-SCLPR/L 06-R	5513 020-21 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A08M-SCLPR/L 2 A08M-SCLPR/L 2-R E08R-SCLPR/L 2 E08R-SCLPR/L 2-R	A12M-SCLPR/L 06 A12M-SCLPR/L 06-R E12Q-SCLPR/L 06-R	5513 020-46 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
55°				
A06M-SDUPR/L 2-E A08M-SDUPR/L 2-E A06M-SDUPR/L 2-ER A08M-SDUPR/L 2-ER E06M-SDUPR/L 2-E E08R-SDUPR/L 2-E E06M-SDUPR/L 2-ER E08R-SDUPR/L 2-ER F06M-SDUPR/L 2-ER F08Q-SDUPR/L 2-ER	A10K-SDUPR/L 07-E A10K-SDUPR/L 07-ER E10M-SDUPR/L 07-ER F10M-SDUPR/L 07-ER	5513 020-48 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A10R-SDUPR/L 2 A10R-SDUPR/L 2-E A10R-SDUPR/L 2-ER A10R-SDUPR/L 2-ERX E10R-SDUPR/L 2 E10R-SDUPR/L 2-R E10R-SDUPR/L 2-ERX E10R-SDUPR/L 2-EX	A12M-SDUPR/L 07-E A12M-SDUPR/L 07-ER A16R-SDUPR/L 07 A16R-SDUPR/L 07-R A16R-SDUPR/L 07-ERX A16R-SDUPR/L 07-EX E12Q-SDUPR/L 07-ER E16R-SDUPR/L 07-R E16R-SDUPR/L 07-ERX F12Q-SDUPR/L 07-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A12S-SDUPR/L 3 A12S-SDUPR/L 3-R A16T-SDUPR/L 3-ER	A20S-SDUPR/L 11 A20S-SDUPR/L 11-R A25T-SDUPR/L 11	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
A10R-SDXPR/L 2-E A10R-SDXPR/L 2-ER	A16R-SDXPR/L 07-E A16R-SDXPR/L 07-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A04F-STFPR/L 1.2-R A04F-STFPR/L 1.2 E04H-STFPR/L 1.2-R	A06H-STFPR/L 06 A06F-STFPR/L 06-R E06H-STFPR/L 06-R	5513 020-44 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	–
A05H-STFPR/L 1.2 A05H-STFPR/L 1.2-R E05K-STFPR/L 1.2-R	A08K-STFPR/L 06 A08H-STFPR/L 06-R E08K-STFPR/L 06-R	5513 020-28 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	–
A06M-STFPR/L 1.8 A06M-STFPR/L 1.8-R A08M-STFPR/L 1.8 A08M-STFPR/L 1.8-R E06M-STFPR/L 1.8 E06M-STFPR/L 1.8-R E08Q-STFPR/L 1.8-R E08Q-STFPR/L 1.8 F06M-STFPR/L 1.8-R F08Q-STFPR/L 1.8-R	A10K-STFPR/L 09 A10K-STFPR/L 09-R A12M-STFPR/L 09 A12M-STFPR/L 09-R E10M-STFPR/L 09-R E12Q-STFPR/L 09-R F10M-STFPR/L 09-R F12Q-STFPR/L 09-R	5513 020-47 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A08M-STFPR/L 2 A08M-STFPR/L 2-R E08R-STFPR/L 2 E08R-STFPR/L 2-R	A12M-STFPR/L 11 A12M-STFPR/L 11-R E12Q-STFPR/L 11-R	5513 020-48 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A10R-STFPR/L 2 A10R-STFPR/L 2-R E10R-STFPR/L 2 E10R-STFPR/L 2-R	A16R-STFPR/L 11 A16R-STFPR/L 11-R E16R-STFPR/L 11-R	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A12S-STFPR/L 3 A12S-STFPR/L 3-R A16T-STFPR/L 3	A20S-STFPR/L 16 A20S-STFPR/L 16-R A25S-STFPR/L 16	5513 020-09 (M3.5) 5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP) 5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP) 5680 046-02 (15IP)

[1] Заказывается отдельно

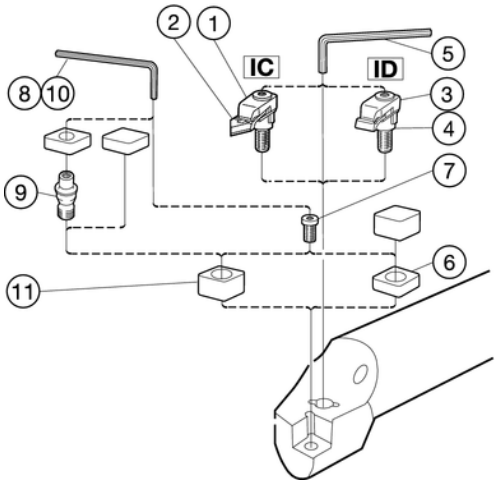
CoroTurn® 111/107, закрепление пластин винтом

Расточные оправки		1	2	3[1]
Дюймовое исполнение	Метрическое исполнение	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)
CoroTurn® 107				
A10R-SVUCR/L 2-E A10R-SVUCR/L 2-ER E10R-SVUCR/L 2-E E10R-SVUCR/L 2-ER	A16R-SVUCR/L 11-E A16R-SVUCR/L 11-ER E16R-SVUCR/L 11-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A10R-SVQCR/L 2-E A10R-SVQCR/L 2-ER E10R-SVQCR/L 2-ER	A16R-SVQCR/L 11-E A16R-SVQCR/L 11-ER E16R-SVQCR/L 11-ER	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
CoroTurn® 111				
A03F-SWLPR/L 1.2-R A03H-SWLPR/L 1.2-R A04F-SWLPR/L 1.2 A04F-SWLPR/L 1.2-R E04H-SWLPR/L 1.2-R	A05F-SWLPR/L 02-R E05H-SWLPR/L 02-R	5513 020-53 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	–
A05H-SWLPR/L 1.2 A05H-SWLPR/L 1.2-R E05K-SWLPR/L 1.2-R	A06F-SWLPR/L 02 A06F-SWLPR/L 02-R A08H-SWLPR/L 02 A08H-SWLPR/L 02-R E06H-SWLPR/L 02-R E08K-SWLPR/L 02-R	5513 020-44 (M2.0)	5680 051-01 (6IP)	–
A06M-SWLPR/L 2 A06M-SWLPR/L 2-R E06M-SWLPR/L 2-R	A10K-SWLPR/L 04 A10K-SWLPR/L 04-R E10M-SWLPR/L 04-R	5513 020-21 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
A08M-SWLPR/L 2 A08M-SWLPR/L 2-R E08R-SWLPR/L 2 E08R-SWLPR/L 2-R	A12M-SWLPR/L 04 A12M-SWLPR/L 04-R E12Q-SWLPR/L 04-R	5513 020-46 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)

[1] Заказывается отдельно

Магнитные втулки см. на стр. A457

T-Max® , прижим прихватом сверху для пластин из керамики

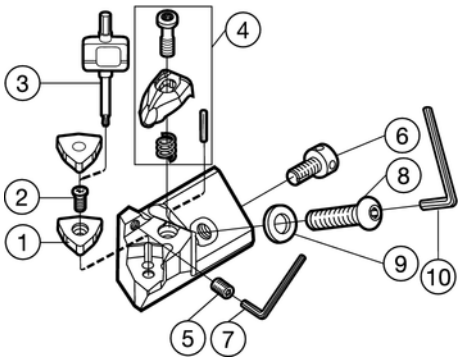


Расточная оправка	1 Прижим через стружколом (IC)	2 Стружколом (IC) Правый	Нейтральное исполнение	Левое исполнение	3 Прижим через планку (ID)	4 Планка (ID)	5 Ключ (мм)
80°							
S40T-CCLNR/L 12-IC S50U-CCLNR/L 12-IC	5412 125-02	–	5192 022-04	–	5412 125-02[1]	5192 020-01[1]	3021 010-040 (4.0)
S25T-CRSPR/L 09-ID	–	–	–	–	5412 126-03	–	3021 010-040 (4.0)
S40T-CRSNR/L 12-ID	–	–	–	–	5412 125-01	5192 020-01	3021 010-040 (4.0)
S40T-CSKNR/L 12-IC	5412 125-02	5192 022-05	–	5192 022-05	5412 125-02[1]	5192 020-01[1]	3021 010-040 (4.0)

Расточная оправка	6 Опорная пластина (для пластины толщиной)	7 Винт опорной пластины	8 Ключ (Torx Plus)	9[1] Цетрирующий штифт (IP)	11[1] Опорная пластина (для пластины толщиной)	10[1] Ключ (мм)
80°						
S40T-CCLNR/L 12-IC S50U-CCLNR/L 12-IC	5322 233-01 (7.94/.312)	5513 013-02 (20IP)	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	5322 233-02 (4.76/.187)	174.1-863 (2.5)
S25T-CRSPR/L 09-ID	–	–	–	–	–	–
S40T-CRSNR/L 12-ID	5322 141-01 (7.94/.312)	5513 013-02 (20IP)	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	5322 141-02 (4.76/.187)	174.1-863 (2.5)
S40T-CSKNR/L 12-IC	5322 421-01 (7.94/.312)	5513 013-02 (20IP)	5680 043-14 (20IP)	5313 032-02	5322 421-02 (4.76/.187)	174.1-863 (2.5)

[1] Заказывается отдельно

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Резцовая вставка	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	3 Ключ (Torx Plus)	4 Узел крепления
DCLNR/L 25CA-12	5513 020-02	5322 234-01 (4.76/.187) 5322 234-02 (7.94/.313)[4]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 032-021[2] 5412 034-021[3]
DCLNR/L 25CA-16	5513 020-07	5322 234-03 (4.76/.187) 5322 234-04 (7.94/.313)[4]	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[1] 5412 032-031[2] 5412 034-031[3]
DSKNR/L 25CA-12	5513 020-02	5322 425-01 (4.76/.187) 5322 425-02 (7.94/.313)[4]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 032-021[2] 5412 034-021[3]
DTFNR/L 16CA-16	5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1]
DWLNR/L 20CA-08	5513 020-02	5322 331-12 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1]

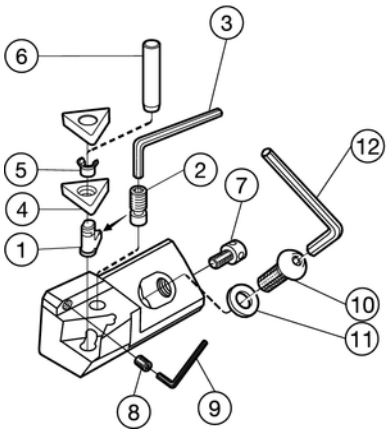
1) Крепежные наборы см. на стр. A445.
2) Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
3) Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия
4) Заказывается отдельно

Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок

	5 Регулировочный винт	6 Радиальный регулировочный винт	7 Ключ (мм)	8 Крепежный винт	9 Шайба	10[1] Ключ (мм)
DCLNR/L 25CA-12	3214 010-305	5519 095-03	174.1-863 (2.5)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)
DCLNR/L 25CA-16	3214 010-305	5519 095-03	174.1-863 (2.5)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)
DSKNR/L 25CA-12	3214 010-305	5519 095-03	174.1-863 (2.5)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)
DTFNR/L 16CA-16	438.3-820	5519 095-02	174.1-870 (1.98)	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 (5.0)
DWLNR/L 20CA-08	3214 010-305	5519 095-01	174.1-863 (2.5)	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 (5.0)

1) Заказывается отдельно

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



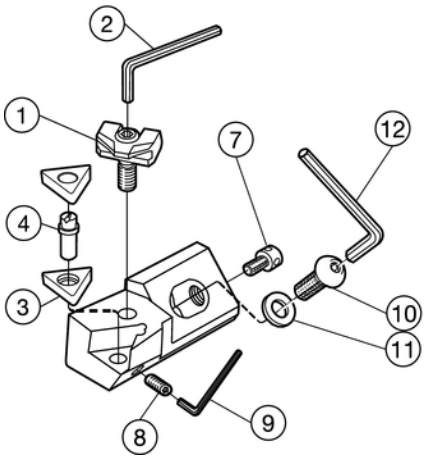
Резцовая вставка	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина	Для пластин толщиной (радиусом), мм/дюйм	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель
80°							
PCLNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187 (0.4-1.6/.016–.063)	174.3-861	174.3-871
PCLNR/L 25CA-19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	6.35/.250 (0.4-2.4/.016–.094)	174.3-868	174.3-872
PCFNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187 (0.4-1.6/.016–.063)	174.3-861	174.3-871
PCGNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76/.187 (0.4-1.6/.016–.063)	174.3-861	174.3-871
PSKNR/L 12CA-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	–	–	–	–
PSKNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856[1]	4.76/.187 (0.4-1.2/.016–.047) 4.76/.187 (1.6-2.4/.063–.094)	174.3-861	174.3-871
PSKNR/L 20CA-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250 (0.4-2.4/.016–.094)	174.3-864	174.3-873
PSSNR/L 12CA-12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	–	–	—	–
PSSNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856[1]	4.76/.187 (0.4-1.2/.016–.047) 4.76/.187 (1.6-2.4/.063–.094)	174.3-861	174.3-871
PSSNR/L 20CA-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250 (1.6-2.4/.063–.094)	174.3-864	174.3-873
PSRNR/L 16CA-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M 174.3-856[1]	4.76/.187 (0.4-1.2/.016–.047) 4.76/.187 (1.6-2.4/.063–.094)	174.3-861	174.3-871
PSRNR/L 20CA-15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	6.35/.250 (0.4-2.4/.016–.094)	174.3-864	174.3-873
PTFNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
PTFNR/L 16CA-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M 179.3-858[1]	4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063)	174.3-860	174.3-870
PTFNR/L 20CA-22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M 179.3-853M[1]	4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063) 4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031)	174.3-861	174.3-871
PTWNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
PTSNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
PTSNR/L 16CA-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M 179.3-858[1]	4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063)	174.3-860	174.3-870
PTSNR/L 20CA-22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M 179.3-853M[1]	4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063) 4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031)	174.3-861	174.3-871
PTTNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
PTGNR/L 12CA-16	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	–	–	–	–
PTGNR/L 16CA-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M 179.3-858[1]	4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063)	174.3-860	174.3-870
PTGNR/L 20CA-22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M 179.3-853M[1]	4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063) 4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031)	174.3-861	174.3-871

Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок

	7 Регулировочный винт	8 Радиальный регулировочный винт	9 Ключ (мм)	10 Крепежный винт	11 Шайба	12[1] Ключ (мм)
12CA	438.3-824	438.3-820	174.1-870 (1.98)	434.9-824	3411 011-064	3021 010-040 (4.0)
16CA	438.3-828	438.3.821	174.1-863 (2.5)	434.9-830	3411-011-084	3021 010-050 (5.0)
20CA	438.3-839	438.3-821	174.1-863 (2.5)	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 (5.0)
25CA	438.3-825	438.3-822	174.1-864 (3.0)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)

[1] Заказывается отдельно

T-Max P, прижим клин-прихватом сверху



	1	2	3		4
Резцовая вставка	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Для пластин толщиной (радиусом), мм/дюйм	Штифт
MWLNR/L 16CA-06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	-	5313 022-01
MWLNR/L 25CA-08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09 5322 331-10[1]	4.76/.187 (0.4-0.8/.016–.031) 4.76/.187 (1.2-1.6/.047–.063)	5313 022-03

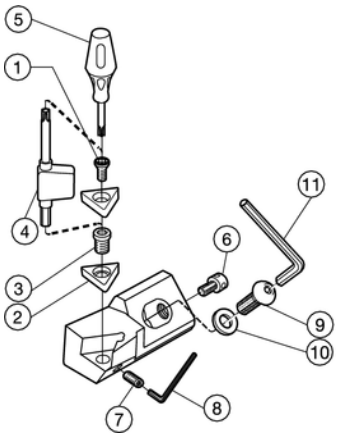
Пример заказа: 10 шт. 5431 125-011

Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок

	7	8	9	10	11	12[1]
	Регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
MWLNR/L 16CA-06	438.3-828	434.9-836	174.1-870 (1.98)	434.9-830	3411-011-084	3021 010-050 (5.0)
MWLNR/L 25CA-08	438.3-825	434.9-838	174.1-864 (3.0)	434.9-822	3411 010-105	3021 010-060 (6.0)

1) Заказывается отдельно

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



Резцовая вставка	1 Крепежный винт (резьба)	2 Опорная пластина (для пластин толщиной, мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	3 Винт опорной пластины	4 Ключ (Torx Plus)	5[1] Отвертка (Torx Plus)
80°						
SCFCR/L 08CA-06	5513 020-03	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03(7IP)
SCFCR/L 10CA-09	5513 020-09	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	3021 010-040 (4.0)
SCFCR/L 12CA-09	5513 020-09	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	
●						
SRSCR/L 06CA-06	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
SRSCR/L 08CA-08	5513 020-04 (M3.0)	–	–	–	5680 051-03 (9IP)	5680 046-04 (9IP)
SRSCR/L 10CA-10	5513 020-09 (M3.5)	5322 110-01 (3.97/.156)	–	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
■						
SSKCR/L 10CA-09-M	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSKCR/L 12CA-12	5513 020-17 (M4x0.5)	–	–	–	5680 049-02 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSKCR/L 16CA-12	5513 020-18 (M4x0.5)	5322 420-02 (4.76/.187)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSSCR/L 10CA-09-M	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
SSSCR/L 12CA-12	5513 020-17 (M4x0.5)	–	–	–	5680 049-02 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
▲						
STFCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STFCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STFCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STFCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STFCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STGCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STGCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STGCR/L 10CA-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STGCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STGCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–		–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STGCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STWCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STWCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STWCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STWCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STSCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STSCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STSCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STSCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STSCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STTCR/L 06CA-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–
STTCR/L 08CA-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STTCR/L 10CA-11-B1	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
STTCR/L 12CA-16-M	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)
STTCR/L 16CA-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01 (3.97/.156)	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5680 046-02 (15IP)

[1] Заказывается отдельно

Магнитные втулки см. на стр. A456

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

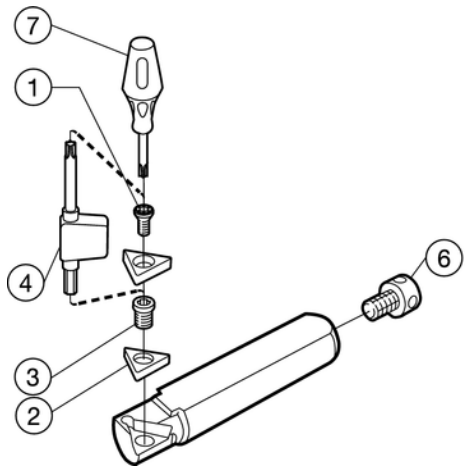
Элементы для настройки и закрепления резцовых вставок

CoroTurn 107, резцовые вставки по ISO

CoroTurn® 107	6 Регулировочный винт	7 Радиальный регулировочный винт	8 Ключ (мм)	9 Крепежный винт	10 Шайба	11 Ключ (Torx Plus)	11[1] Ключ (мм)
06 CA	5512 050-01	3214 010-203	3021 012-015 (1.5)	5512 031-04	–	5680 043-10 (T8)	–
08 CA	5512 050-02	3214 010-203	3021 012-015 (1.5)	5512 031-03	–	5680 043-13 (T15)	–
10 CA	438.3-824	434.9-835	174.1-870 (1.98)	434.9-826	170.38-834	–	3021 010-040 (4.0)
12 CA	438.3-824	434.9-836	174.1-870 (1.98)	434.9-824	3411 011-064	–	3021 010-040 (4.0)
16 CA	438.3-828	434.9-836	174.1-870 (1.98)	434.9-830	3411 011-084	–	3021 010-050 (5.0)

1) Заказывается отдельно

CoroTurn 107 расточные вставки с цилиндрическим хвостовиком



Расточная оправка	1 Крепежный винт (резьба)	2 Опорная пластина	Для пластин тощиной (мм/дюйм)	Радиус при вершине пластины мм/дюйм	3 Винт опорной пластины	4 Ключ (Torx Plus)	6 Винт, регулирующий длину	7[1] Отвертка (Torx Plus)
R/L 140.0-8-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–	–
R/L 140.0-10-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
R/L 140.0-12-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 140.0-16-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 140.0-20-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/.156	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825	5680 046-02 (15IF
R/L 141.0-8-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–	–
R/L 141.0-10-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
R/L 141.0-12-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 141.0-16-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 141.0-20-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/.156	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825	5680 046-02 (15IF
R/L 142.0-8-06	5513 020-27 (M2)	–	–	–	–	5680 051-01 (6IP)	–	–
R/L 142.0-10-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	–	5680 046-03 (7IP)
R/L 142.0-12-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 142.0-16-11	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	438.3-824	5680 046-03 (7IP)
R/L 142.0-20-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/.156	0.4-1.2/.016 – .047	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	434.9-825	5680 046-02 (15IF

1) Заказывается отдельно

Магнитные втулки см. на стр. A456

SANDVIK
C5-DCLNR-35060-12

Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

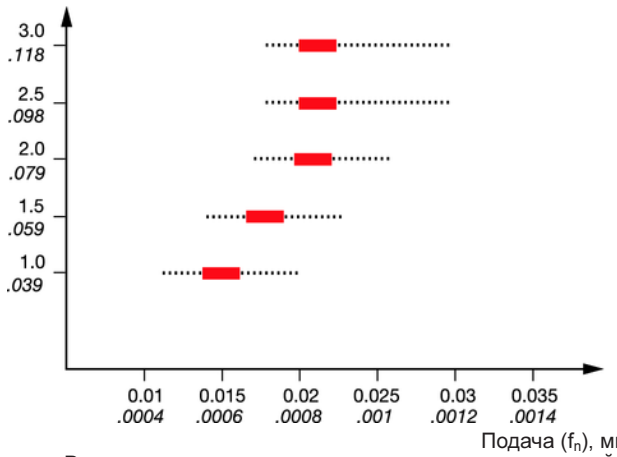
Вставки для точения

Размер пластины	Размеры, мм, *дюйм*				Область применения: Обычное точение/Обратное растачивание Рек. глубина резания				Рекомендуемая подача			
dm_m	b_{21} мм	b_{21} дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	a_p, мм	Min – Max	a_p, дюйм	Min – Max	f_n, мм/об	Min – Max	f_n дюйм/об.	Min – Max
04	0.18	.007	–	–	0.05	(0.01 – 0.08)	.0020	(.0004 – .0031)	0.007	(0.050 – 0.015)	.00028	(.00020 – .00059)
04	0.28	.011	–	–	0.06	(0.01 – 0.10)	.0024	(.0004 – .0041)	0.010	(0.050 – 0.014)	.00039	(.00020 – .00059)
04	0.38	.015	–	–	0.08	(0.01 – 0.15)	.0031	(.0004 – .0059)	0.012	(0.008 – 0.017)	.00047	(.00032 – .00067)
04	0.46	.018	–	–	0.09	(0.01 – 0.20)	.0035	(.0004 – .0071)	0.015	(0.010 – 0.020)	.00059	(.00039 – .00079)
04	0.56	.022	–	–	0.12	(0.01 – 0.22)	.0047	(.0004 – .0087)	0.018	(0.010 – 0.025)	.00071	(.00039 – .00098)
04	0.63	.025	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 – 0.30)	.0059	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 – 0.30)	.0059	(.0039 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	0.74	.029	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 – 0.30)	.0071	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 – 0.30)	.0071	(.0004 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 – 0.40)	.0079	(.0020 – .0158)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 – 0.40)	.0079	(.0039 – .0158)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.51)	.0098	(.0020 – .0200)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 – 0.51)	.0098	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
05	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
05	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.60)	.0098	(.0020 – .0236)	0.030	(0.020 – 0.040)	.00118	(.00079 – .00157)
05	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
06	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 – 0.70)	.0157	(.0079 – .0276)	0.045	(0.020 – 0.080)	.00177	(.00079 – .00315)
07	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
07	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 – 0.80)	.0197	(.0079 – .0315)	0.050	(0.030 – 0.080	.00197	(.00118 – .00315)

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 (l_a), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v_c), м/мин (фут/мин)

	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200 (185-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)
Сплав CB7015	H			
	60-200 (200-600)			

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Шаг мм	TPI	a_p, мм	a_p, дюйм	*nap*
Метрическая 60° (MM)	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
	2.00		1.08	.0425	18
UN 60°		48	0.29	.0114	7
		36	0.38	.0150	8
		32	0.43	.0169	8
		28	0.49	.0193	9
		24	0.56	.0224	11
		20	0.69	.0272	11
		18	0.76	.0299	12
		16	0.86	.0339	13
Whitworth 55° (WH)		28	0.60	.0236	10
		26	0.65	.0256	11
		24	0.68	.0268	11
		22	0.74	.0291	12
		20	0.82	.0323	14
		19	0.87	.0343	14
NPT 60° (NT)		27	0.71	.0280	12
		18	1.06	.0417	18
ISO Трапецеидальная 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

ap = общая глубина врезания
nap = число проходов

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

Пластины без задних углов T-MAX P

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.5
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
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
DNMX150404-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150412-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
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
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
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
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG 11 04 04-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
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
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150608-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
TNMX160408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.2	0.1	0.3
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.3	0.15	0.5

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

Пластины без задних углов T-MAX P

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
SNMG120416-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.35	0.18	0.6
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.4	0.23	0.65
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120416-MM	3	0.5	5.7	0.37	0.1	0.65
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150408-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150412-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.25	0.1	0.45
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.3	0.1	0.6
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.37	0.1	0.65
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.3	0.1	0.6
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.37	0.1	0.65
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.3	0.1	0.6
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.37	0.1	0.65
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG220408-MM	4	0.5	6.6	0.25	0.1	0.45
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.35	0.15	0.5
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-HM	4	1	8	0.5	0.25	0.8
CNMG160616-HM	4	1.5	8	0.6	0.3	0.9
CNMG190612-HM	4	1	10	0.5	0.25	0.8
CNMG190616-HM	4	1.5	10	0.6	0.3	0.9
CNMG190624-HM	5	2	10	0.6	0.3	1.2
SNMG150612-HM	4	1	8	0.5	0.25	0.8
SNMG150616-HM	4	1.5	8	0.6	0.3	0.9
SNMG190612-HM	4	1	10	0.5	0.25	0.8
SNMG190616-HM	4	1.5	10	0.6	0.3	0.9
SNMG190624-HM	5	2	10	0.6	0.3	1.2
SNMG250924-HM	6	2	15	0.8	0.4	1.2
TNMG270612-HM	6	2	12	0.6	0.35	0.75
TNMG270616-HM	6	2	12	0.6	0.35	0.75
TNMG330924-HM	7	3	15	0.6	0.45	0.9
CNMM120408-WR	2.5	0.8	5	0.6	0.3	0.8
CNMM120412-WR	2.5	1	5	0.8	0.4	1.1
CNMM120416-WR	2.5	1.2	5	0.8	0.44	1.2
CNMM160612-WR	3	1.2	6	0.8	0.42	1.2
CNMM160616-WR	3	1.4	6	0.9	0.46	1.3
CNMM190616-WR	3.3	1.6	6.7	1	0.48	1.3
TNMX220412-WR	2.5	1	5	0.8	0.4	1.1
TNMX220416-WR	2.5	1.2	5	0.9	0.44	1.2
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
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-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
SNMM150612-PR	6	1	9	0.5	0.25	0.7
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.55	0.32	0.9
SNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
SNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMG250924-PR	6	2	15	0.6	0.4	1
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

Пластины без задних углов T-MAX P

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
SNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.35	0.2	0.5
SNMG150612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
SNMG150624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
SNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
SNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
SNMG250716-PR	6	2	15	0.8	0.4	1
SNMG250724-PR	6	2	15	1	0.4	1.2
SNMG250924-PR	6	2	15	1	0.4	1.2
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG270608-PR	6	1.5	12	0.5	0.35	0.55
TNMG270612-PR	6	2	12	0.6	0.35	0.75
TNMG270616-PR	6	2	12	0.6	0.35	0.7
TNMG330716-PR	3	1.5	8	0.6	0.4	0.75
TNMG330924-PR	7	3	15	0.6	0.45	0.9
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.35	0.15	0.6
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.4	0.15	0.7
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
SNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM250924-MR	9	2.5	15	0.65	0.45	1.4
CNMM250932-MR	9	3.5	15	0.65	0.45	1.4
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
SNMM150612-MR	4	1	9	0.4	0.25	0.7
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.5	0.32	0.9
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.5	0.4	1.2
SNMM250724-MR	9	2.8	18	0.7	0.45	1.4
SNMM250732-MR	6	2	15	0.5	0.32	1.4
SNMM250924-MR	9	2.8	18	0.7	0.45	1.4
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM270616-MR	4	1.5	9	0.5	0.32	0.9
TNMM270624-MR	4	2	9	0.5	0.35	1
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	1.4
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
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
SNMA250724-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.4
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	1.2
TNMA270616-KR	5	0.3	12	0.5	0.2	1
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
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG120408-KRR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-KRR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMG120416-KRR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMG160612-KRR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMG160616-KRR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

Пластины без задних углов T-MAX P

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.28	0.7
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.55	0.28	0.77
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.55	0.28	0.77
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.61	0.3	0.85
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.61	0.3	0.85
SNMG250724-KR	7	2	14	0.86	0.43	1.21
SNMG120412-KRR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
SNMG120416-KRR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
SNMG150616-KRR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG270616-KR	4.4	0.94	8.8	0.66	0.33	0.92
TNMG160408-KRR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-KRR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080408-KRR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-KRR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
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
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	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
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
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
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-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT09T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT120404-KF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
SCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
SCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110304-KF	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
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1.5	0.08	0.02	0.12
TCEX06T100R-F	0.2	0.05	1.5	0.08	0.02	0.12
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1.5	0.08	0.02	0.12
TCEX06T101R-F	0.2	0.05	1.5	0.08	0.02	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	0.5	0.08	0.02	0.12
TCEX090200L-F	0.3	0.05	3	0.1	0.02	0.15
TCEX090200R-F	0.3	0.05	3	0.1	0.02	0.15
TCEX090201L-F	0.3	0.05	3	0.1	0.02	0.15
TCEX090201R-F	0.3	0.05	3	0.1	0.02	0.15
TCEX090202L-F	0.2	0.05	0.5	0.1	0.02	0.15
TCEX110300L-F	0.4	0.05	4	0.1	0.02	0.15
TCEX110300R-F	0.4	0.05	4	0.1	0.02	0.15
TCEX110301L-F	0.4	0.05	4	0.1	0.02	0.15
TCEX110301R-F	0.4	0.05	4	0.1	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.2	0.05	0.5	0.1	0.02	0.2
VCEX110300L-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	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
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
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
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
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-WM	2	0.7	4	0.3	0.15	0.5
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
TCMX110304-WM	1.2	0.5	3	0.25	0.12	0.35
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
CCET060201-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
CCET060201-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.08
CCET060202-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.01	0.06
CCET060202-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.01	0.08
CCET060204-UM	1	0.5	4	0.03	0.01	0.08
CCET060204-UM	1	0.5	4	0.03	0.01	0.06
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-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
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
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.112	0.032	0.158
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.038	0.173
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.051	0.253
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.063	0.316
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.076	0.379
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.374	0.101	0.506
RCMT2006M0	4	2	8	0.447	0.126	0.632
RCMT2507M0	5	2.5	10	0.559	0.158	0.791
RCMT3209M0	6	3.2	12.8	0.693	0.202	1.012
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
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
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
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.245	0.126	0.379
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.346	0.158	0.538
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.358	0.158	0.632
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.455	0.19	0.79
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
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
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
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
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
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
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-PR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-KR	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
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

CoroTurn® 111 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
CPMT060202-PF	0.3	0.07	1.5	0.06	0.03	0.12
CPMT060204-PF	0.3	0.1	1.5	0.09	0.04	0.18
CPMT09T302-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CPMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CPMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DPMT070202-PF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
DPMT070204-PF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT06T102-PF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
TPMT06T104-PF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT090202-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.03	0.13
TPMT090204-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
TPMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.03	0.13
TPMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
TPMT16T304-PF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.03	0.13
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
WPMT020102-PF	0.18	0.04	0.89	0.03	0.02	0.07
WPMT020104-PF	0.18	0.06	0.89	0.05	0.03	0.1
WPMT040202-PF	0.26	0.06	1.32	0.05	0.02	0.1
WPMT040204-PF	0.26	0.09	1.32	0.08	0.04	0.15
CPMT060202-MF	0.3	0.07	1.5	0.06	0.03	0.12
CPMT060204-MF	0.3	0.1	1.5	0.09	0.04	0.18
CPMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CPMT09T304-MF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
CPMT09T308-MF	0.35	0.12	1.77	0.18	0.09	0.36
DPMT070202-MF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
DPMT070204-MF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT06T102-MF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
TPMT06T104-MF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT090202-MF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.03	0.13
TPMT090204-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
TPMT110302-MF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.03	0.13
TPMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
TPMT16T304-MF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
VCMT110302-MF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.03	0.13
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
WPMT020102-MF	0.18	0.04	0.89	0.03	0.02	0.07
WPMT020104-MF	0.18	0.06	0.89	0.05	0.03	0.1
WPMT040202-MF	0.26	0.06	1.32	0.05	0.02	0.1
WPMT040204-MF	0.26	0.09	1.32	0.08	0.04	0.15
CPMT060204-KF	0.3	0.1	1.5	0.09	0.04	0.18
DPMT070204-KF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT06T104-KF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT090204-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
TPMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
TPMT16T304-KF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
WPMT040204-KF	0.26	0.09	1.32	0.08	0.04	0.15
CPMT060204-PM	0.72	0.29	2.4	0.13	0.09	0.22
CPMT060208-PM	0.72	0.58	2.4	0.18	0.12	0.29
CPMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CPMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DPMT070204-PM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
DPMT070208-PM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
DPMT11T304-PM	0.9	0.36	3	0.18	0.12	0.3
DPMT11T308-PM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
TPMT090204-PM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
TPMT090208-PM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
TPMT110304-PM	0.75	0.3	2.5	0.15	0.1	0.25
TPMT110308-PM	0.75	0.6	2.5	0.2	0.13	0.33
TPMT16T304-PM	0.9	0.36	3	0.18	0.12	0.3
TPMT16T308-PM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
WPMT040204-PM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
WPMT040208-PM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
CPMT060204-MM	0.72	0.29	2.4	0.13	0.09	0.22
CPMT060208-MM	0.72	0.58	2.4	0.18	0.12	0.29
CPMT09T304-MM	0.9	0.36	3	0.18	0.12	0.3
CPMT09T308-MM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
DPMT070204-MM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
DPMT070208-MM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
DPMT11T304-MM	0.9	0.36	3	0.18	0.12	0.3

Пластины	Рек. глубина резания a_p = мм			Рекомендуемая подача f_n = мм/об		
		Min	Max		Min	Max
DPMT11T308-MM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
TPMT090204-MM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
TPMT110304-MM	0.75	0.3	2.5	0.15	0.1	0.25
TPMT110308-MM	0.75	0.6	2.5	0.2	0.13	0.33
TPMT16T304-MM	0.9	0.36	3	0.18	0.12	0.3
TPMT16T308-MM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
WPMT040204-MM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
WPMT040208-MM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
CPMT060204-KM	0.72	0.29	2.4	0.13	0.09	0.22
CPMT060208-KM	0.72	0.58	2.4	0.18	0.12	0.29
DPMT070204-KM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
DPMT070208-KM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
DPMT11T304-KM	0.9	0.36	3	0.18	0.12	0.3
DPMT11T308-KM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
TPMT090204-KM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
TPMT090208-KM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
TPMT110308-KM	0.75	0.6	2.5	0.2	0.13	0.33
TPMT16T308-KM	0.9	0.72	3	0.24	0.16	0.39
TPMT16T312-KM	0.9	0.86	3	0.28	0.19	0.47
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
CPMT060204-UM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CPMT060208-UM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CPMT09T302-UM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CPMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CPMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
SPMT09T308-UM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
SPMT120408-UM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TPMT110204-UM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TPMT110208-UM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TPMT16T308-UM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TPMT220408-UM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CoroTurn® TR						
TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	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-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-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

T-Max® P пластины без задних углов

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
CNMG321-WF	.02	.012	.059	.006	.002	.01
CNMG322-WF	.039	.012	.079	.012	.004	.02
CNMG431-WF	.016	.01	.118	.006	.002	.01
CNMG432-WF	.039	.01	.157	.012	.004	.02
CNMG433-WF	.059	.016	.157	.02	.008	.024
DNMX331-WF	.039	.008	.059	.008	.003	.012
DNMX332-WF	.039	.008	.118	.012	.004	.016
DNMX431-WF	.031	.008	.118	.008	.003	.012
DNMX432-WF	.059	.008	.118	.012	.004	.016
DNMX433-WF	.059	.016	.138	.016	.006	.022
DNMX441-WF	.031	.008	.118	.008	.003	.012
DNMX442-WF	.059	.008	.118	.012	.004	.016
DNMX443-WF	.059	.016	.138	.016	.006	.022
TNMX331-WF	.039	.008	.118	.008	.003	.012
TNMX332-WF	.059	.008	.118	.012	.004	.016
WNMG331-WF	.016	.01	.079	.006	.002	.01
WNMG332-WF	.039	.01	.118	.012	.004	.02
WNMG431-WF	.016	.01	.118	.006	.002	.01
WNMG432-WF	.039	.01	.157	.012	.004	.02
WNMG433-WF	.059	.016	.157	.02	.008	.024
CNMG321-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
CNMG322-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.012
CNMG431-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
CNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
CNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
DNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
DNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG333-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
DNMG431-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
DNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
DNMG441-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
DNMG442-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG443-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
SNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
SNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
TNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
TNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
TNMG333-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
TNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
TNMG433-PF	.031	.014	.059	.01	.006	.02
VNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
VNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
WNMG331-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
WNMG332-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
WNMG333-PF	.031	.016	.059	.01	.006	.02
WNMG431-PF	.016	.01	.059	.006	.003	.012
WNMG432-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
WNMG433-PF	.031	.016	.059	.01	.006	.02
CNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
CNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
CNMG433-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02
DNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG332-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG433-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02
DNMG441-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG442-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG443-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02
SNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
SNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
TNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
TNMG332-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
TNMG333-MF	.031	.008	.098	.01	.006	.02
VNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
VNMG332-MF	.031	.008	.098	.006	.003	.012
WNMG331-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
WNMG332-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
WNMG431-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
WNMG432-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
CNMG431-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
CNMG432-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
CNMG433-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
DNMG331-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
DNMG332-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
DNMG431-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
DNMG432-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
DNMG441-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
DNMG442-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
DNMG443-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
TNMG331-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
TNMG332-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
WNMG331-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
WNMG332-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
WNMG431-KF	.02	.006	.079	.006	.003	.01
WNMG432-KF	.02	.006	.079	.008	.004	.012
WNMG433-KF	.039	.008	.098	.01	.004	.014
CNMG432-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
CNMG433-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
CNMG542-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
CNMG543-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMX432-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
DNMX433-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMX434-WMX	.138	.02	.236	.02	.008	.031
DNMX442-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
DNMX443-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
DNMX444-WMX	.138	.02	.236	.02	.008	.031
TNMX332-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
TNMX333-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
WNMG332-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
WNMG333-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
WNMG432-WMX	.118	.02	.197	.018	.006	.028
WNMG433-WMX	.138	.031	.236	.02	.008	.03
CNMG432-WM	.118	.02	.197	.012	.006	.024
CNMG433-WM	.138	.031	.236	.02	.008	.035
CNMG542-WM	.138	.028	.256	.016	.008	.028
CNMG543-WM	.138	.028	.256	.016	.008	.028
DNMX332-WM	.059	.02	.138	.014	.006	.02
DNMX333-WM	.079	.02	.157	.018	.006	.024
DNMX432-WM	.079	.02	.177	.014	.006	.02
DNMX433-WM	.098	.02	.197	.018	.006	.024
DNMX434-WM	.138	.02	.236	.024	.008	.031
DNMX442-WM	.079	.02	.177	.014	.006	.02
DNMX443-WM	.098	.02	.197	.018	.006	.024
DNMX444-WM	.138	.02	.236	.024	.008	.031
TNMX332-WM	.079	.02	.177	.014	.006	.02
TNMX333-WM	.098	.02	.197	.016	.006	.024
WNMG332-WM	.059	.02	.138	.012	.006	.024
WNMG333-WM	.059	.031	.138	.02	.008	.035
WNMG432-WM	.118	.02	.197	.012	.006	.024
WNMG433-WM	.138	.031	.236	.02	.008	.035
CNMG321-PM	.079	.016	.157	.008	.004	.012
CNMG322-PM	.079	.02	.157	.012	.006	.02
CNMG431-PM	.118	.016	.217	.008	.004	.012
CNMG432-PM	.118	.02	.217	.012	.006	.02
CNMG433-PM	.118	.031	.217	.014	.007	.024
CNMG434-PM	.118	.039	.217	.016	.009	.026
CNMG542-PM	.157	.02	.283	.012	.006	.02
CNMG543-PM	.157	.031	.283	.014	.007	.024
CNMG544-PM	.157	.039	.283	.016	.009	.026
CNMG642-PM	.157	.02	.339	.012	.006	.02
CNMG643-PM	.157	.031	.339	.014	.007	.024
CNMG644-PM	.157	.039	.339	.016	.009	.026
DNMG331-PM	.079	.016	.197	.008	.004	.012
DNMG332-PM	.079	.02	.197	.012	.006	.02
DNMG333-PM	.079	.031	.197	.014	.007	.02
DNMG431-PM	.118	.016	.236	.008	.004	.012
DNMG432-PM	.118	.02	.236	.012	.006	.02
DNMG433-PM	.118	.031	.236	.014	.007	.024
DNMG441-PM	.118	.016	.236	.008	.004	.012
DNMG442-PM	.118	.02	.236	.012	.006	.02
DNMG443-PM	.118	.031	.236	.014	.007	.024
DNMG444-PM	.118	.039	.236	.016	.009	.026
SNMG321-PM	.079	.016	.177	.008	.004	.012
SNMG322-PM	.079	.02	.177	.012	.006	.02

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

T-Max® P пластины без задних углов

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
SNMG431-PM	.118	.016	.236	.008	.004	.012
SNMG432-PM	.118	.02	.236	.012	.006	.02
SNMG433-PM	.118	.031	.236	.014	.007	.024
SNMG434-PM	.118	.039	.236	.016	.009	.026
SNMG543-PM	.157	.031	.295	.014	.007	.024
SNMG544-PM	.157	.039	.295	.016	.009	.026
TNMG331-PM	.118	.016	.197	.008	.004	.012
TNMG332-PM	.118	.02	.197	.012	.006	.02
TNMG333-PM	.118	.031	.197	.014	.007	.024
TNMG431-PM	.157	.016	.26	.008	.004	.012
TNMG432-PM	.157	.02	.26	.012	.006	.02
TNMG433-PM	.157	.031	.26	.014	.007	.024
TNMG434-PM	.157	.039	.26	.016	.009	.026
VNMG332-PM	.079	.02	.157	.012	.006	.02
VNMG333-PM	.079	.031	.157	.014	.007	.024
WNMG332-PM	.079	.02	.118	.012	.006	.02
WNMG333-PM	.079	.031	.118	.014	.007	.024
WNMG432-PM	.098	.02	.157	.012	.006	.02
WNMG433-PM	.098	.031	.157	.014	.007	.024
WNMG434-PM	.118	.039	.157	.016	.009	.026
CNMG432-MM	.118	.02	.224	.01	.004	.018
CNMG433-MM	.118	.02	.224	.012	.004	.024
CNMG434-MM	.118	.02	.224	.015	.004	.026
CNMG542-MM	.157	.02	.283	.01	.004	.018
CNMG543-MM	.157	.02	.283	.012	.004	.024
CNMG544-MM	.157	.02	.283	.015	.004	.026
CNMG642-MM	.157	.02	.335	.01	.004	.018
CNMG643-MM	.157	.02	.335	.012	.004	.024
CNMG644-MM	.157	.02	.335	.015	.004	.026
DNMG332-MM	.079	.02	.173	.01	.004	.018
DNMG333-MM	.079	.02	.173	.012	.004	.024
DNMG432-MM	.118	.02	.252	.01	.004	.018
DNMG433-MM	.118	.02	.252	.012	.004	.024
DNMG442-MM	.118	.02	.252	.01	.004	.018
DNMG443-MM	.118	.02	.252	.012	.004	.024
SNMG432-MM	.118	.02	.25	.01	.004	.018
SNMG433-MM	.118	.02	.25	.012	.004	.024
SNMG434-MM	.118	.02	.25	.015	.004	.026
SNMG543-MM	.157	.02	.315	.012	.004	.024
SNMG544-MM	.157	.02	.315	.015	.004	.026
SNMG643-MM	.157	.02	.374	.012	.004	.024
SNMG644-MM	.157	.02	.374	.015	.004	.026
TNMG332-MM	.118	.02	.189	.01	.004	.018
TNMG333-MM	.118	.02	.189	.012	.004	.024
TNMG432-MM	.157	.02	.26	.01	.004	.018
TNMG433-MM	.157	.02	.26	.012	.004	.024
TNMG434-MM	.157	.02	.26	.015	.004	.026
VNMG332-MM	.079	.02	.157	.01	.004	.018
WNMG332-MM	.079	.02	.118	.01	.004	.018
WNMG333-MM	.079	.02	.118	.012	.004	.024
WNMG432-MM	.098	.02	.157	.01	.004	.018
WNMG433-MM	.098	.02	.157	.012	.004	.024
CNMG432-KM	.118	.008	.236	.014	.006	.02
CNMG433-KM	.118	.012	.236	.016	.006	.024
CNMG434-KM	.118	.012	.236	.018	.008	.028
CNMG542-KM	.157	.008	.315	.014	.006	.02
CNMG543-KM	.157	.012	.315	.016	.006	.024
CNMG544-KM	.157	.012	.315	.018	.008	.028
CNMG643-KM	.177	.012	.354	.016	.006	.024
CNMG644-KM	.177	.012	.354	.018	.008	.028
DNMG332-KM	.079	.008	.138	.014	.006	.02
DNMG333-KM	.079	.012	.138	.016	.006	.024
DNMG432-KM	.098	.008	.197	.014	.006	.02
DNMG433-KM	.098	.012	.197	.016	.006	.024
DNMG442-KM	.098	.008	.197	.014	.006	.02
DNMG443-KM	.098	.012	.197	.016	.006	.024
SNMG322-KM	.098	.008	.177	.014	.006	.02
SNMG432-KM	.118	.008	.236	.014	.006	.02
SNMG433-KM	.118	.012	.236	.016	.006	.024
SNMG434-KM	.118	.012	.236	.018	.008	.028
SNMG543-KM	.157	.012	.315	.016	.006	.024
SNMG544-KM	.157	.012	.315	.018	.008	.028
SNMG643-KM	.177	.012	.354	.016	.006	.024

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
SNMG644-KM	.177	.012	.354	.018	.008	.028
TNMG332-KM	.118	.008	.217	.014	.006	.02
TNMG333-KM	.118	.012	.217	.016	.006	.024
TNMG432-KM	.157	.008	.315	.014	.006	.02
TNMG433-KM	.157	.012	.315	.016	.006	.024
TNMG434-KM	.157	.012	.315	.018	.008	.028
VNMG332-KM	.079	.008	.138	.012	.006	.016
VNMG333-KM	.079	.012	.138	.014	.006	.02
WNMG332-KM	.079	.008	.157	.014	.006	.02
WNMG333-KM	.079	.012	.157	.016	.006	.024
WNMG432-KM	.098	.008	.197	.014	.006	.02
WNMG433-KM	.098	.012	.197	.016	.006	.024
CNMG543-HM	.157	.039	.315	.02	.01	.031
CNMG544-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
CNMG643-HM	.157	.039	.394	.02	.01	.031
CNMG644-HM	.157	.059	.394	.024	.012	.035
CNMG646-HM	.197	.079	.394	.024	.012	.047
SNMG543-HM	.157	.039	.315	.02	.01	.031
SNMG544-HM	.157	.059	.315	.024	.012	.035
SNMG643-HM	.157	.039	.394	.02	.01	.031
SNMG644-HM	.157	.059	.394	.024	.012	.035
SNMG646-HM	.197	.079	.394	.024	.012	.047
SNMG866-HM	.236	.079	.591	.031	.016	.047
TNMG543-HM	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG544-HM	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG666-HM	.276	.118	.591	.024	.018	.035
CNMM432-WR	.098	.031	.197	.024	.012	.031
CNMM433-WR	.098	.039	.197	.031	.016	.043
CNMM434-WR	.098	.047	.197	.031	.017	.047
CNMM543-WR	.118	.047	.236	.031	.017	.047
CNMM544-WR	.118	.055	.236	.035	.018	.051
CNMM644-WR	.13	.063	.264	.039	.019	.051
TNMX433-WR	.098	.039	.197	.031	.016	.043
TNMX434-WR	.098	.047	.197	.035	.017	.047
CNMM432-PR	.197	.028	.295	.016	.008	.022
CNMM433-PR	.197	.039	.295	.02	.01	.028
CNMM434-PR	.197	.059	.295	.022	.013	.035
CNMM542-PR	.236	.028	.374	.016	.008	.022
CNMM543-PR	.236	.039	.374	.02	.01	.028
CNMM544-PR	.236	.059	.374	.022	.013	.035
CNMM643-PR	.236	.039	.472	.02	.01	.028
CNMM644-PR	.236	.059	.472	.022	.013	.035
CNMM646-PR	.236	.079	.472	.022	.014	.047
DNMM442-PR	.197	.028	.236	.016	.008	.022
DNMM443-PR	.197	.039	.236	.02	.01	.028
DNMM444-PR	.197	.059	.236	.022	.013	.035
SNMM432-PR	.197	.028	.295	.016	.008	.022
SNMM433-PR	.197	.039	.295	.02	.01	.028
SNMM543-PR	.236	.039	.354	.02	.01	.028
SNMM544-PR	.236	.059	.354	.022	.013	.035
SNMM643-PR	.236	.039	.472	.02	.01	.028
SNMM644-PR	.236	.059	.472	.022	.013	.035
SNMM646-PR	.236	.079	.472	.022	.014	.047
TNMM332-PR	.157	.028	.236	.016	.008	.022
TNMM333-PR	.157	.039	.236	.02	.01	.028
TNMM432-PR	.197	.028	.315	.016	.008	.022
TNMM433-PR	.197	.039	.315	.02	.01	.028
TNMM434-PR	.197	.059	.315	.022	.013	.035
CNMG432-PR	.157	.028	.276	.014	.008	.02
CNMG433-PR	.157	.039	.276	.016	.01	.028
CNMG434-PR	.157	.059	.276	.02	.013	.03
CNMG542-PR	.197	.028	.315	.014	.008	.02
CNMG543-PR	.197	.039	.315	.016	.01	.028
CNMG544-PR	.197	.059	.315	.02	.012	.031
CNMG546-PR	.197	.079	.315	.02	.013	.035
CNMG642-PR	.197	.028	.394	.014	.008	.02
CNMG643-PR	.197	.039	.394	.016	.01	.028
CNMG644-PR	.197	.059	.394	.02	.012	.031
CNMG646-PR	.197	.079	.394	.02	.013	.035
CNMG866-PR	.236	.079	.591	.024	.016	.039
DNMG432-PR	.157	.028	.236	.014	.008	.02
DNMG433-PR	.157	.039	.236	.016	.01	.028
DNMG434-PR	.157	.059	.236	.02	.012	.03

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

T-Max® P пластины без задних углов

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
DNMG442-PR	.157	.028	.236	.014	.008	.02
DNMG443-PR	.157	.039	.236	.016	.01	.028
DNMG444-PR	.157	.059	.236	.02	.013	.03
SNMG432-PR	.157	.028	.276	.014	.008	.02
SNMG433-PR	.157	.039	.276	.016	.01	.028
SNMG434-PR	.157	.059	.276	.02	.013	.03
SNMG542-PR	.197	.059	.315	.014	.008	.02
SNMG543-PR	.197	.039	.315	.016	.01	.028
SNMG544-PR	.197	.059	.315	.02	.012	.031
SNMG546-PR	.197	.079	.315	.02	.013	.035
SNMG642-PR	.197	.028	.394	.014	.008	.02
SNMG643-PR	.197	.039	.394	.016	.01	.028
SNMG644-PR	.197	.059	.394	.02	.012	.031
SNMG646-PR	.197	.079	.394	.02	.013	.035
SNMG854-PR	.236	.079	.591	.031	.016	.039
SNMG856-PR	.236	.079	.591	.039	.016	.047
SNMG866-PR	.236	.079	.591	.039	.016	.047
TNMG332-PR	.118	.028	.236	.014	.008	.022
TNMG333-PR	.118	.039	.236	.016	.01	.026
TNMG432-PR	.157	.028	.276	.014	.008	.022
TNMG433-PR	.157	.039	.276	.016	.01	.026
TNMG434-PR	.157	.059	.276	.02	.013	.03
TNMG542-PR	.236	.059	.472	.02	.014	.022
TNMG543-PR	.236	.079	.472	.024	.014	.03
TNMG544-PR	.236	.079	.472	.024	.014	.028
TNMG654-PR	.118	.059	.315	.024	.016	.03
TNMG666-PR	.276	.118	.591	.024	.018	.035
WNMG332-PR	.118	.028	.138	.012	.008	.018
WNMG333-PR	.118	.031	.138	.014	.01	.022
WNMG432-PR	.157	.028	.197	.014	.008	.022
WNMG433-PR	.157	.039	.197	.016	.01	.028
WNMG434-PR	.157	.059	.197	.02	.013	.03
CNMG432-MR	.118	.079	.299	.012	.006	.022
CNMG433-MR	.118	.079	.299	.014	.006	.024
CNMG434-MR	.118	.079	.299	.016	.006	.028
CNMG543-MR	.157	.079	.394	.014	.006	.024
CNMG544-MR	.157	.079	.394	.016	.006	.028
CNMG643-MR	.157	.079	.449	.014	.006	.024
CNMG644-MR	.157	.079	.449	.016	.006	.028
CNMG646-MR	.157	.079	.449	.02	.006	.039
DNMG432-MR	.118	.079	.236	.012	.006	.022
DNMG433-MR	.118	.079	.236	.014	.006	.024
DNMG434-MR	.118	.079	.236	.016	.006	.028
DNMG442-MR	.118	.079	.236	.012	.006	.022
DNMG443-MR	.118	.079	.236	.014	.006	.024
DNMG444-MR	.118	.079	.236	.016	.006	.028
SNMG432-MR	.118	.079	.299	.012	.006	.022
SNMG433-MR	.118	.079	.299	.014	.006	.024
SNMG543-MR	.157	.079	.378	.014	.006	.024
SNMG544-MR	.157	.079	.378	.016	.006	.028
SNMG643-MR	.157	.079	.449	.014	.006	.024
SNMG644-MR	.157	.079	.449	.016	.006	.028
SNMG646-MR	.157	.079	.449	.02	.006	.039
TNMG332-MR	.118	.079	.22	.012	.006	.022
TNMG333-MR	.118	.079	.22	.014	.006	.024
TNMG432-MR	.157	.079	.303	.012	.006	.022
TNMG433-MR	.157	.079	.303	.014	.006	.024
TNMG434-MR	.157	.079	.303	.016	.006	.028
WNMG332-MR	.079	.059	.118	.012	.006	.022
WNMG333-MR	.079	.059	.118	.014	.006	.024
WNMG432-MR	.098	.079	.157	.012	.006	.022
WNMG433-MR	.098	.079	.157	.014	.006	.024
CNMM432-MR	.118	.028	.295	.014	.008	.022
CNMM433-MR	.118	.039	.295	.016	.01	.028
CNMM434-MR	.118	.059	.295	.02	.013	.035
CNMM543-MR	.236	.047	.374	.018	.013	.026
CNMM544-MR	.236	.059	.374	.02	.014	.031
CNMM643-MR	.276	.059	.472	.02	.013	.028
CNMM644-MR	.276	.071	.472	.022	.014	.035
CNMM646-MR	.276	.098	.472	.024	.016	.047
CNMM866-MR	.354	.098	.591	.026	.018	.055
CNMM868-MR	.354	.138	.591	.026	.018	.055
DNMM442-MR	.118	.028	.236	.014	.008	.022

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
DNMM443-MR	.118	.039	.236	.016	.01	.028
SNMM432-MR	.118	.028	.295	.014	.008	.022
SNMM433-MR	.118	.039	.295	.016	.01	.028
SNMM434-MR	.118	.059	.295	.02	.013	.035
SNMM543-MR	.157	.039	.354	.016	.01	.028
SNMM544-MR	.157	.059	.354	.02	.013	.035
SNMM643-MR	.276	.059	.472	.02	.013	.028
SNMM644-MR	.276	.071	.472	.022	.014	.035
SNMM646-MR	.276	.098	.472	.024	.016	.047
SNMM648-MR	.157	.138	.472	.02	.016	.047
SNMM856-MR	.354	.11	.709	.028	.018	.055
SNMM858-MR	.236	.079	.591	.02	.013	.055
SNMM866-MR	.354	.11	.709	.028	.018	.055
TNMM332-MR	.118	.028	.295	.014	.008	.022
TNMM432-MR	.118	.028	.315	.014	.008	.022
TNMM433-MR	.118	.039	.315	.016	.01	.028
TNMM434-MR	.118	.059	.315	.02	.013	.035
TNMM544-MR	.157	.059	.354	.02	.013	.035
TNMM546-MR	.157	.079	.354	.02	.014	.039
CNMA431-KR	.098	.008	.197	.008	.004	.012
CNMA432-KR	.157	.008	.315	.014	.006	.024
CNMA433-KR	.157	.012	.315	.018	.008	.031
CNMA434-KR	.157	.012	.315	.022	.008	.039
CNMA543-KR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
CNMA544-KR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
CNMA642-KR	.236	.008	.472	.014	.006	.024
CNMA643-KR	.236	.012	.472	.018	.008	.031
CNMA644-KR	.236	.012	.472	.022	.008	.039
CNMA646-KR	.236	.016	.472	.024	.008	.055
DNMA432-KR	.118	.008	.236	.014	.006	.024
DNMA433-KR	.118	.012	.236	.018	.008	.031
DNMA442-KR	.118	.008	.236	.014	.006	.024
DNMA443-KR	.118	.012	.236	.018	.008	.031
DNMA444-KR	.118	.012	.236	.022	.008	.039
SNMA432-KR	.157	.008	.315	.014	.006	.024
SNMA433-KR	.157	.012	.315	.018	.008	.031
SNMA434-KR	.157	.012	.315	.022	.008	.039
SNMA543-KR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
SNMA544-KR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
SNMA642-KR	.236	.008	.472	.014	.006	.024
SNMA643-KR	.236	.012	.472	.018	.008	.031
SNMA644-KR	.236	.012	.472	.022	.008	.039
SNMA856-KR	.236	.016	.472	.024	.008	.055
TNMA331-KR	.098	.008	.197	.008	.004	.012
TNMA332-KR	.138	.008	.276	.014	.006	.024
TNMA333-KR	.138	.012	.276	.018	.008	.031
TNMA334-KR	.138	.012	.276	.022	.008	.039
TNMA431-KR	.098	.008	.394	.008	.004	.012
TNMA432-KR	.197	.008	.394	.014	.006	.024
TNMA433-KR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
TNMA434-KR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
TNMA438-KR	.197	.02	.394	.024	.02	.047
TNMA544-KR	.197	.012	.472	.02	.008	.039
WNMA332-KR	.098	.008	.157	.014	.006	.024
WNMA333-KR	.098	.012	.157	.018	.008	.031
WNMA432-KR	.118	.008	.197	.014	.006	.024
WNMA433-KR	.118	.012	.197	.018	.008	.031
WNMA434-KR	.118	.012	.197	.022	.008	.039
CNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.007	.021
CNMG433-KR	.138	.02	.276	.02	.01	.028
CNMG434-KR	.138	.03	.276	.024	.011	.033
CNMG543-KR	.185	.031	.366	.022	.011	.03
CNMG544-KR	.185	.039	.366	.024	.012	.033
CNMG643-KR	.276	.039	.551	.022	.011	.03
CNMG644-KR	.276	.059	.551	.024	.012	.033
CNMG432-KRR	.157	.008	.315	.014	.006	.024
CNMG433-KRR	.157	.012	.315	.018	.008	.031
CNMG434-KRR	.157	.012	.315	.022	.008	.039
CNMG543-KRR	.197	.012	.394	.018	.008	.031
CNMG544-KRR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
DNMG432-KR	.138	.015	.276	.013	.007	.019
DNMG433-KR	.138	.02	.276	.018	.009	.025
DNMG442-KR	.138	.015	.276	.013	.007	.019

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

T-Max® P пластины без задних углов

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
DNMG443-KR	.138	.02	.276	.018	.009	.025
DNMG444-KR	.138	.03	.276	.02	.01	.027
SNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.007	.021
SNMG433-KR	.138	.02	.276	.02	.011	.028
SNMG434-KR	.138	.03	.276	.022	.011	.03
SNMG543-KR	.173	.025	.346	.022	.011	.03
SNMG544-KR	.173	.037	.346	.024	.012	.033
SNMG644-KR	.24	.052	.484	.024	.012	.033
SNMG856-KR	.276	.079	.551	.034	.017	.048
SNMG433-KRR	.157	.012	.315	.018	.008	.031
SNMG434-KRR	.157	.012	.315	.022	.008	.039
SNMG544-KRR	.197	.012	.394	.022	.008	.039
TNMG332-KR	.126	.013	.244	.012	.007	.017
TNMG333-KR	.126	.018	.248	.016	.008	.022
TNMG334-KR	.126	.027	.244	.017	.009	.024
TNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.007	.021
TNMG433-KR	.138	.02	.276	.02	.01	.028
TNMG544-KR	.173	.037	.346	.026	.013	.036
TNMG332-KRR	.138	.008	.276	.014	.006	.024
TNMG333-KRR	.138	.012	.276	.018	.008	.031
WNMG332-KR	.087	.009	.177	.012	.007	.017
WNMG333-KR	.087	.013	.177	.016	.008	.022
WNMG432-KR	.106	.011	.217	.013	.007	.019
WNMG433-KR	.106	.015	.217	.018	.009	.025
WNMG432-KRR	.118	.008	.197	.014	.006	.024
WNMG433-KRR	.118	.012	.197	.018	.008	.031

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
CCMT2(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT2(1.5)1-WF	.031	.012	.079	.005	.002	.012
CCMT2(1.5)2-WF	.031	.012	.079	.006	.004	.014
CCMT3(2.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT3(2.5)1-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012
CCMT3(2.5)2-WF	.039	.012	.118	.01	.005	.02
DCMX2(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX2(1.5)1-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.01
DCMX2(1.5)2-WF	.028	.012	.079	.006	.004	.014
DCMX3(2.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX3(2.5)1-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012
DCMX3(2.5)2-WF	.039	.012	.118	.01	.005	.016
TCMX1.8(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX1.8(1.5)1-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.012
TCMX1.8(1.5)2-WF	.028	.012	.079	.01	.004	.014
TCMX220-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX221-WF	.039	.012	.098	.008	.003	.012
TCMX222-WF	.039	.012	.098	.01	.005	.016
TCMX3(2.5)1-WF	.047	.012	.138	.008	.003	.014
TCMX3(2.5)2-WF	.047	.012	.138	.01	.005	.02
CCMT2(1.5)0-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT2(1.5)1-PF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT3(2.5)0-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT431-PF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
DCMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT2(1.5)1-PF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT3(2.5)0-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
TCMT1.2(1.2)0-PF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT1.2(1.2)1-PF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT1.2(1.2)2-PF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT1.8(1.5)0-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT1.8(1.5)1-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT220-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT221-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT222-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
TCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
VBMT220-PF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT221-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT222-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT223-PF	.012	.005	.067	.006	.003	.012
VBMT330-PF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT331-PF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT332-PF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT333-PF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
CCMT2(1.5)0-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT2(1.5)1-MF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT431-MF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
DCMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT2(1.5)1-MF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
TCMT1.2(1.2)0-MF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT1.2(1.2)1-MF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT1.2(1.2)2-MF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT1.8(1.5)0-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT1.8(1.5)1-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT220-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT221-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT222-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
TCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
VBMT220-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
VBMT221-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT222-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT330-MF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT331-MF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT332-MF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT333-MF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
CCMT2(1.5)0-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT2(1.5)1-KF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT3(2.5)0-KF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT431-KF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
DCMT2(1.5)0-KF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT2(1.5)1-KF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT3(2.5)0-KF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT3(2.5)2-KF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
TCMT1.2(1.2)0-KF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT1.2(1.2)1-KF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT1.2(1.2)2-KF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT1.8(1.5)0-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT1.8(1.5)1-KF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT220-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT221-KF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
VBMT220-KF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT221-KF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT222-KF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT330-KF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT331-KF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT332-KF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
TCEX1(1)00L-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1(1)00R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1(1)03L-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1(1)03R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX1.2(1.2)00L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)00R-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)03L-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)03R-F	.008	.002	.059	.003	.001	.005
TCEX1.2(1.2)0L-F	.008	.002	.02	.003	.001	.005
TCEX1.8(1.5)00L-F	.012	.002	.118	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)00R-F	.012	.002	.118	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)03L-F	.012	.002	.118	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)03R-F	.012	.002	.118	.004	.001	.006
TCEX1.8(1.5)0L-F	.008	.002	.02	.004	.001	.006
TCEX22(00)L-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX22(00)R-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX22(03)L-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX22(03)R-F	.016	.002	.157	.004	.001	.006
TCEX220L-F	.008	.002	.02	.004	.001	.008
VCEX22(00)L-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX22(00)R-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX22(03)L-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
VCEX22(03)R-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
TCGX1.2(1.2)1L-WK	.02	.006	.039	.006	.001	.01
TCGX1.2(1.2)1R-WK	.02	.006	.039	.006	.001	.01
TCGX1.8(1.5)1L-WK	.02	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX1.8(1.5)1R-WK	.02	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX2(1.5)1L-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX2(1.5)1R-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX221L-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX221R-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
CCMT2(1.5)2-WM	.047	.02	.098	.008	.004	.016
CCMT3(2.5)1-WM	.059	.02	.157	.01	.005	.016
CCMT3(2.5)2-WM	.059	.028	.157	.012	.006	.02
CCMT431-WM	.079	.02	.157	.01	.006	.016
CCMT432-WM	.079	.028	.157	.012	.006	.02
DCMX3(2.5)1-WM	.059	.02	.157	.01	.005	.016
DCMX3(2.5)2-WM	.059	.02	.157	.012	.006	.02
TCMX221-WM	.047	.02	.118	.01	.005	.014
TCMX222-WM	.047	.02	.118	.012	.006	.02
TCMX3(2.5)2-WM	.059	.02	.157	.012	.006	.02
CCMT2(1.5)1-PM	.025	.008	.094	.004	.002	.007

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
CCMT2(1.5)2-PM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)1-PM	.025	.01	.118	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
CCMT431-PM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT432-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT433-PM	.038	.028	.142	.011	.006	.017
DCMT2(1.5)1-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT2(1.5)2-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
DCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
DCMT3(2.5)3-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
SCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
SCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
SCMT431-PM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
SCMT432-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
SCMT433-PM	.038	.028	.142	.011	.006	.017
TCMT1.8(1.5)1-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT1.8(1.5)2-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT221-PM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT222-PM	.026	.017	.098	.007	.004	.01
TCMT223-PM	.026	.02	.098	.008	.004	.012
TCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
TCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
TCMT3(2.5)3-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMT432-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
VBMT331-PM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT332-PM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT333-PM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
CCMT2(1.5)1-MM	.025	.008	.094	.004	.002	.007
CCMT2(1.5)2-MM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)1-MM	.025	.01	.118	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
CCMT431-MM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT432-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT433-MM	.038	.028	.142	.011	.006	.017
DCMT2(1.5)1-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT2(1.5)2-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
DCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
DCMT3(2.5)3-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
SCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
SCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
SCMT431-MM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
SCMT432-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
SCMT433-MM	.038	.028	.142	.011	.006	.017
TCMT1.8(1.5)1-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT1.8(1.5)2-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT221-MM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT222-MM	.026	.017	.098	.007	.004	.01
TCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
TCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
TCMT3(2.5)3-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMT432-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
VBMT331-MM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT332-MM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT333-MM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
CCMT2(1.5)1-KM	.025	.008	.094	.004	.002	.007
CCMT2(1.5)2-KM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)1-KM	.025	.01	.118	.006	.003	.009
CCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
CCMT431-KM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT432-KM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
DCMT2(1.5)1-KM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT2(1.5)2-KM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
DCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
SCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
SCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
SCMT432-KM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
TCMT1.8(1.5)1-KM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT1.8(1.5)2-KM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT221-KM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT222-KM	.026	.017	.098	.007	.004	.01

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
TCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
TCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
TCMT3(2.5)3-KM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMT432-KM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
VBMT331-KM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT332-KM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT333-KM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
CCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
CCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.003
CCET2(1.5)0-UM	.02	.008	.157	.001	0	.002
CCET2(1.5)0-UM	.02	.008	.157	.001	0	.003
CCET2(1.5)1-UM	.039	.02	.157	.001	0	.002
CCET2(1.5)1-UM	.039	.02	.157	.001	0	.003
DCET2(1.5)00-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET2(1.5)03-UM	.02	.004	.157	.001	0	.002
DCET3(2.5)03-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET3(2.5)0-UM	.012	.008	.157	.001	0	.002
DCET3(2.5)1-UM	.049	.02	.157	.002	.001	.004
VCET22(03)-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
VCET220-UM	.02	.008	.157	.001	.001	.003
CCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
CCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.118	.008	.004	.012
CCGX3(2.5)1-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
CCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
CCGX431-AL	.059	.02	.276	.008	.004	.012
CCGX432-AL	.059	.02	.276	.012	.006	.024
DCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
DCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.157	.008	.004	.012
DCGX3(2.5)0-AL	.039	.012	.217	.005	.002	.006
DCGX3(2.5)1-AL	.059	.02	.217	.008	.004	.012
DCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.217	.012	.006	.024
SCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
TCGX1.2(1.2)1-AL	.039	.02	.079	.008	.004	.012
TCGX1.8(1.5)0-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
TCGX1.8(1.5)1-AL	.059	.02	.157	.008	.004	.012
TCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
TCGX2(1.5)2-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
TCGX220-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX221-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
TCGX222-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
TCGX3(2.5)1-AL	.059	.02	.276	.008	.004	.012
TCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.276	.012	.006	.024
VCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.118	.008	.004	.012
VCGX220-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX221-AL	.059	.02	.118	.008	.004	.012
VCGX331-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
VCGX332-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
VCGX333-AL	.059	.02	.197	.016	.006	.031
CCMT2(1.5)2-PR	.063	.031	.126	.007	.004	.01
CCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
CCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
CCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
CCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
DCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
DCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
SCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
SCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
TCMT222-PR	.059	.03	.118	.008	.004	.012
TCMT223-PR	.059	.035	.118	.01	.005	.014
TCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
TCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
TCMT432-PR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
TCMT433-PR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
VBMT332-PR	.071	.035	.142	.009	.004	.013
VBMT333-PR	.071	.043	.142	.011	.005	.015
CCMT2(1.5)2-MR	.063	.031	.126	.007	.004	.01
CCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
CCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.012	.006	.017

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

CoroTurn® 107 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
CCMT432-MR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
CCMT433-MR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
DCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
DCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
SCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT432-MR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
SCMT433-MR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
TCMT222-MR	.059	.03	.118	.008	.004	.012
TCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
TCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
TCMT432-MR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
TCMT433-MR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
VBMT332-MR	.071	.035	.142	.009	.004	.013
VBMT333-MR	.071	.043	.142	.011	.005	.015
CCMT2(1.5)2-KR	.063	.031	.126	.007	.004	.01
CCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
CCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
CCMT432-KR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
CCMT433-KR	β.094	.057	.189	.014	.007	.02
DCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
DCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
SCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
SCMT432-KR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
SCMT433-KR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
TCMT222-KR	.059	.03	.118	.008	.004	.012
TCMT223-KR	.059	.035	.118	.01	.005	.014
TCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.01	.005	.014
TCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.012	.006	.017
TCMT432-KR	.094	.047	.189	.012	.006	.017
TCMT433-KR	.094	.057	.189	.014	.007	.02
VBMT332-KR	.071	.035	.142	.009	.004	.013
VBMT333-KR	.071	.043	.142	.011	.005	.015

Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

CoroTurn® 111 пластины с задними углами

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
CPMT2(1.5)0-PF	.012	.003	.059	.002	.001	.005
CPMT2(1.5)1-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.007
CPMT3(2.5)0-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CPMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CPMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
DPMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
DPMT2(1.5)1-PF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.2(1.2)0-PF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
TPMT1.2(1.2)1-PF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.8(1.5)0-PF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT1.8(1.5)1-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT220-PF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT221-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT3(2.5)1-PF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
VCMT220-PF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
VCMT221-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
WPMT1.2(1)0-PF	.007	.002	.035	.001	.001	.003
WPMT1.2(1)1-PF	.007	.002	.035	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.052	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)1-PF	.01	.004	.052	.003	.002	.006
CPMT2(1.5)0-MF	.012	.003	.059	.002	.001	.005
CPMT2(1.5)1-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.007
CPMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CPMT3(2.5)1-MF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
CPMT3(2.5)2-MF	.014	.005	.07	.007	.004	.014
DPMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
DPMT2(1.5)1-MF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.2(1.2)0-MF	.01	.002	.052	.002	.001	.005
TPMT1.2(1.2)1-MF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.8(1.5)0-MF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT1.8(1.5)1-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT220-MF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
TPMT221-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT3(2.5)1-MF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
VCMT220-MF	.012	.003	.059	.003	.001	.005
VCMT221-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
WPMT1.2(1)0-MF	.007	.002	.035	.001	.001	.003
WPMT1.2(1)1-MF	.007	.002	.035	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.052	.002	.001	.004
WPMT2(1.5)1-MF	.01	.004	.052	.003	.002	.006
CPMT2(1.5)1-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.007
DPMT2(1.5)1-KF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.2(1.2)1-KF	.01	.004	.052	.004	.002	.007
TPMT1.8(1.5)1-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT221-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
TPMT3(2.5)1-KF	.014	.005	.07	.005	.002	.009
VCMT221-KF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
WPMT2(1.5)1-KF	.01	.004	.052	.003	.002	.006
CPMT2(1.5)1-PM	.028	.011	.094	.005	.004	.009
CPMT2(1.5)2-PM	.028	.023	.094	.007	.005	.011
CPMT3(2.5)1-PM	.025	.01	.118	.006	.003	.009
CPMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
DPMT2(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
DPMT2(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
DPMT3(2.5)1-PM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
DPMT3(2.5)2-PM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT1.8(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
TPMT1.8(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
TPMT221-PM	.03	.012	.098	.006	.004	.01
TPMT222-PM	.03	.024	.098	.008	.005	.013
TPMT3(2.5)1-PM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
TPMT3(2.5)2-PM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
VCMT221-PM	.03	.012	.1	.006	.004	.01
VCMT222-PM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
WPMT2(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
WPMT2(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
CPMT2(1.5)1-MM	.028	.011	.094	.005	.004	.009
CPMT2(1.5)2-MM	.028	.023	.094	.007	.005	.011
CPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
CPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
DPMT2(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
DPMT2(1.5)2-MM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
DPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.007	.005	.012

Пластины	Рек. глубина резания a_p = дюйм			Рекомендуемая подача f_n = дюйм/об		
		Min	Max		Min	Max
DPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT1.8(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
TPMT221-MM	.03	.012	.098	.006	.004	.01
TPMT222-MM	.03	.024	.098	.008	.005	.013
TPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
TPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
VCMT221-MM	.03	.012	.1	.006	.004	.01
VCMT222-MM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
WPMT2(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
WPMT2(1.5)2-MM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
CPMT2(1.5)1-KM	.028	.011	.094	.005	.004	.009
CPMT2(1.5)2-KM	.028	.023	.094	.007	.005	.011
DPMT2(1.5)1-KM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
DPMT2(1.5)2-KM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
DPMT3(2.5)1-KM	.035	.014	.118	.007	.005	.012
DPMT3(2.5)2-KM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT1.8(1.5)1-KM	.027	.011	.089	.005	.004	.009
TPMT1.8(1.5)2-KM	.027	.021	.089	.007	.005	.011
TPMT222-KM	.03	.024	.098	.008	.005	.013
TPMT3(2.5)2-KM	.035	.028	.118	.009	.006	.015
TPMT3(2.5)3-KM	.035	.034	.118	.011	.007	.019
VCMT222-KM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
CoroTurn® TR						
TR-DC1304-F	.039	.006	.118	.008	.003	.012
TR-DC1308-F	.039	.006	.118	.009	.004	.016
TR-DC1308-M	.079	.02	.197	.01	.004	.016
TR-DC1312-M	.079	.02	.197	.012	.006	.02
TR-VB1302-F	.012	.002	.039	.003	.001	.005
TR-VB1304-F	.031	.004	.079	.006	.002	.014
TR-VB1308-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016
TR-VB1312-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CT5005	CT5015	GC1525	GC15
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	730-590-485	650-540-440	560-465-380	300-250-215
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	650-530-420	570-480-385	495-415-335	275-225-195
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	-	510-425-340	430-365-295	260-215-185
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	530-450-360	480-400-320	375-320-255	220-175-150
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	-	-	-	190-155-135
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	395-325-250	285-235-190	200-165-135	140-115-100
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	320-260-200	230-190-150	160-135-110	110-95-80
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	-	395-330-250	260-215-175	-
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	-	195-165-130	145-115-90	-
		Стальное литье						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	1550	180	-	260-215-175	225-185-145	-
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	-	270-225-170	175-145-105	-
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	2050	225	-	200-165-125	140-115-85	-

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1525	GC1105	GC1115	GC15
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об			
					0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ферритная, мартенситная						
		Прутки						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	290-240	380-305-245	335-255-200	250-190-150
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	170-150	350-280-225	185-150-120	145-115-95
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	170-150	245-195-160	200-160-140	145-120-105
		Аустенитная						
		Прутки						
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	1800	180	220-195	410-330-265	265-215-165	205-165-130
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	195-170	220-175-145	185-150-120	145-115-90
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	145-130	245-200-160	220-190-155	170-145-120
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Прутки						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	-	315-255-205	250-205-155	195-160-120
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	-	280-225-185	230-170-130	175-130-100
		Ферритная, мартенситная						
		Отливки						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	-	320-265-205	320-265-205	240-200-155
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	-	160-130-95	160-130-95	135-110-80
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	-	175-145-110	175-145-110	140-115-85
		Аустенитная						
		Отливки						
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	1700	180	-	280-225-170	280-225-170	215-175-135
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	-	160-130-95	160-130-95	135-110-80
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	-	210-180-150	210-180-150	160-135-115
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Отливки						
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	-	230-170-120	230-170-120	185-135-95
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	-	205-155-110	205-155-110	170-130-90

ISO K			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CB50	CB7525	CB7925	CC620
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	-	-	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	-	-	-	700-590-500
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-	1700-1450-1200	1450-1200-1050	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	-	-	-	-
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	-	-	-	-
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	-	-	-	-

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC1515	**GC1125**	**GC3005**	**GC4205**	**GC4215**	**GC4225**	**GC2015**	**GC4235**	**GC30**	**GC2025**	
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.15-0.25-0.4	0.1-0.4-0.8	
310-290-255 280-255-245 285-260-230	310-290-255 280-255-225 260-235-210	520-415-340 470-370-305 445-355-290	620-450-330 560-405-295 530-385-275	570-405-300 510-365-265 460-330-240	510-345-245 455-305-215 425-290-205	440-300-210 400-270-190 370-250-175	425-275-200 380-245-180 365-235-170	305-260-215 275-235-195 260-220-185	295-200-145 265-180-130 250-170-120	
295-200-125 - 195-100-40 160-80-34	- - - -	500-375-300 - 275-215-175 225-170-140	610-410-285 530-350-250 330-230-175 265-185-140	560-370-260 460-305-215 300-210-155 240-170-125	460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	395-265-190 350-230-160 260-180-140 210-145-115	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70	215-180-150 190-160-130 135-115-95 110-95-80	220-145-100 195-125-85 145-95-65 115-75-50	
	- -	370-275-225 180-130-105	445-295-215 220-140-105	405-270-200 200-130-95	300-205-150 135-95-75	260-180-130 115-85-65	240-155-105 110-70-50		185-125-85 85-55-38	
	- - -	275-220-185 270-200-170 205-155-130	335-235-185 290-205-155 225-150-115	300-215-170 260-185-140 205-135-105	240-180-130 210-140-100 185-125-90	210-155-110 180-120-85 160-110-75	185-140-100 165-100-70 145-95-65		140-105-80 125-80-55 110-75-50	

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC1515	**GC1125**	**GC2015**	**GC30**	**GC2025**	**GC2035**	**GC235**				
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.15-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6				
305-235-185 170-135-110 180-150-130	280-215-170 155-125-100 165-135-120	260-220-200 125-100-80 145-120-85	220-200-175 85-75-60 95-90-70	230-175-135 110-70-50 120-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50	130-110-90 70-55-45 75-60-50				
245-195-150 170-135-110 205-175-145	220-180-135 155-125-100 185-160-130	290-240-190 130-100-80 160-135-100	190-175-145 100-85-70 130-120-95	240-175-130 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70	115-100-85 70-55-45 85-70-60				
230-185-145 210-155-120	210-170-130 190-140-110	220-185-145 190-150-120	175-160-130 125-115-105	190-150-110 150-120-90	160-135-105 130-110-85	105-95-80 95-80-70				
290-240-185 150-120-90 160-130-100	265-220-170 135-110-80 145-120-90	250-210-170 100-70-55 110-90-60	200-170-150 80-65-50 90-75-60	220-160-120 85-55-40 120-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50	115-100-85 60-45-35 65-50-40				
255-205-160 150-120-90 195-165-135	230-185-145 135-110-80 175-150-125	220-180-140 105-80-60 145-115-95	155-135-115 80-65-50 120-100-85	200-155-115 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60	100-90-75 65-45-33 80-65-55				
210-155-110 185-145-100	190-140-100 170-130-90	185-150-135 160-140-105	165-145-115 115-100-95	150-120-90 125-105-80	130-110-85 105-95-75	95-80-70 90-75-65				

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC650	**CC6190**	**CC1690**	**CT5015**	**GC3205**	**GC3210**	**GC3215**	**GC3005**	**GC4215**	**GC30**	**H13A**
0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5
800-700-600 700-600-500	810-660-550 700-550-440	740-600-500 640-500-400	200-165-135 140-115-95	460-380-325 375-310-265	385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	250-210-185 235-190-150	325-265-225 265-220-185	165-165-150 120-110-90	140-125-110 125-110-90
800-700-600 760-650-540	890-720-600 790-620-500	740-600-500 690-540-435	320-260-220 280-235-205	530-435-375 425-350-300	445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	275-245-225 260-225-200	370-305-260 285-245-220	230-200-160 175-150-120	180-145-110 140-115-95
610-550-450 510-450-350 350-305-260	- - -	580-450-345 480-350-250 325-260-220	255-200-160 230-195-170 115-95-85	390-330-275 350-300-250 265-225-190	360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	265-215-180 240-195-160 185-140-110	280-230-195 260-210-175 205-160-125	170-145-120 120-105-90 65-50-37	135-125-95 125-115-90 100-85-65

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	H10
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.4	0.15-0.8	0.15-0.8
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)[1]	770 (960-95)[1]	450 (560-55)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	510 (640-65)[1]	300 (375-38)[1]
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	-	-	-
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-320	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	340-265	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	220-160	240-205-175	215-180-150
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	345-260	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	300-225	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	285-225	-	-
					H10	GC1105	H10A
		Титановые сплавы[2]		Rm[3]	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	205-170-145	205-170-145	195-160-135
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	85-70-55	85-70-55	80-65-55
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	80-60-50	80-60-50	80-60-50

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB20
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закаленная сталь					
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2500	*45HRC*	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	350-265-225	250-210-185	260-230-205
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	295-225-185	210-175-155	215-195-170
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	*60HRC*	250-190-160	180-150-135	185-165-145
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	215-165-135	155-130-115	160-140-125
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	-	-	-

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.

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
H13A	**GC1115**	**GC15**	**GC1025**	**GC1125**			
0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8			
1 900 (2400-240)[1] 1 900 (2400-240)[1]	810 (1000-100)[1] 315 (395-39)[1]	810 (1000-100)1) 315 (395-39)1)	770 (960-95)[1] 300 (375-38)[1]	770 (960-95)[1] 300 (375-38)[1]			
1 900 (2400-240)[1] 1 900 (2400-240)[1]	810 (1000-100)[1] 540 (680-70)[1]	810 (1000-100)1) 540 (680-70)1)	770 (960-95)[1] 510 (640-65)[1]	770 (960-95)[1] 510 (640-65)[1]			
400 (500-50)[1] 250 (315-31)[1]	315 (395-39)[1] 220 (275-28)[1]	315 (395-39)1) 220 (275-28)1)	300 (375-38)[1] 210 (265-26)[1]	300 (375-38)[1] 210 (265-26)[1]			
450 (560-55)[1] 450 (560-55)[1] 270 (340-34)[1]	210 (265-26)[1] 125 (155-16)[1] 90 (115-11)[1]	210 (265-26)1) 125 (155-16)1) 90 (115-11)1)	200 (250-25)[1] 120 (150-15)[1] 85 (105-11)[1]	200 (250-25)[1] 120 (150-15)[1] 85 (105-11)[1]			

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC15**	**GC1005**	**H10A**	**H13A**	**GC1125**	**H10F**
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	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	120-80-55 95-65-50	150-100-70 120-80-60	85-70-55 65-55-40	80-65-50 60-50-40	75-60-45 55-45-35	70-55-40 50-40-30
385-315-270 325-270-230 295-245-210	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	70-45-24 65-40-22 60-37-19	90-55-30 80-50-27 70-45-24	55-40-32 40-32-21 26-21-16	50-40-30 40-30-20 25-20-15	45-35-25 35-25-15 23-17-12	40-30-20 30-20-10 20-15-10
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	70-45-24 65-40-21 60-37-19	90-60-30 80-50-27 70-45-24	55-40-32 40-32-21 26-21-16	50-40-30 40-30-20 25-20-15	45-35-25 35-25-15 23-17-12	40-30-20 30-20-10 20-15-10

H13A	**H10F**	**GC1115**	**GC15**
0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5
180-150-125 75-60-50 70-55-45	160-135-115 65-55-45 65-50-40	185-155-130 80-65-50 75-55-45	185-155-130 80-65-50 75-55-45

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7525	**CB7925**	**CC6050**	**CC670**	**GC4205**	**GC4215**	**H13A**			
0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6			
- 205-165-135 175-140-110 145-120-95 125-100-80	- - - - -	290-235-175 240-195-145 200-165-120 170-140-105 145-120-90	205-170-135 165-140-110 140-115-95 120-100-80 105-85-70	70-45-29 - - - -	65-40-26 - - - -	45-25-16 - - - -			
180-150-120	180-150-120	-	120-90-60	50-29-17	45-26-15	35-20-11			

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CT5005	CT5015	GC1525	GC15	GC1515
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об				
	Код CMC				.002-.004-.008	.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC		Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин				
		Нелегированная сталь							
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	216,500	125	2400-1950-1600	2150-1800-1450	1850-1500-1250	990-820-710	1000-950-830
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	2150-1750-1350	1900-1550-1250	1600-1350-1100	890-740-640	1000-910-810
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	-	1650-1400-1100	1400-1200-960	850-700-610	940-850-750
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)							
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	249,500	180	1750-1450-1150	1550-1300-1050	1250-1050-830	710-570-490	960-650-405
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	259,500	210	-	-	-	630-510-440	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	1300-1050-810	920-770-610	650-540-435	455-375-325	640-320-130
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	1050-850-650	740-620-495	520-435-350	365-305-265	520-255-105
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)							
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	-	1300-1050-820	840-710-570	-	-
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,500	325	-	640-530-420	465-370-290	-	-
		Стальное литье							
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	225,000	180	-	850-700-570	740-600-470	-	-
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	230,500	200	-	880-730-550	580-470-345	-	-
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	300,500	225	-	660-550-410	460-365-280	-	-

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					GC1525	GC1105	GC1115	GC15	GC1515
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об				
	Код CMC				.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC		Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин				
		Ферритная, мартенситная							
		Прутки							
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	950-790	1250-990-800	1100-840-650	820-620-485	1000-770-600
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	560-490	1150-910-740	610-490-390	470-380-300	560-445-355
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	560-490	790-630-510	650-530-460	475-385-340	590-485-425
		Аустенитная							
		Прутки							
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	259,000	180	720-640	1350-1050-870	870-700-530	680-540-415	800-640-490
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	630-560	720-580-470	610-490-390	470-375-385	560-445-355
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	485-430	810-640-520	730-630-510	550-475-385	670-570-465
		Аустенитно-ферритная							
		Прутки							
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	-	1050-820-670	830-660-510	640-510-390	760-610-465
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	-	920-740-600	740-550-430	570-415-325	680-500-390
		Ферритная, мартенситная							
		Отливки							
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	-	-	1050-860-660	790-650-500	960-790-610
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	-	-	530-430-310	440-355-255	490-395-285
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	-	-	570-470-350	460-380-280	520-430-320
		Аустенитная							
		Отливки							
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	248,000	180	-	-	910-730-560	710-570-435	830-670-510
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	-	-	530-430-310	440-355-255	485-395-285
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200	-	-	690-590-490	520-440-365	630-540-445
		Аустенитно-ферритная							
		Отливки							
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	-	-	750-550-390	600-440-315	680-500-355
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,000	260	-	-	670-510-350	550-420-290	610-465-320

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CB50	CB7525	CB7925	CC620	CC650
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об				
	Код CMC				.004-.010-.016	.004-.010-.016	**.004-.010-.016**	.004-.010-.016	.004-.010-.016
Код MC		Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин				
		Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная	115,000	130	-	-	-	2600-2300-1950	2600-2300-1950
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	-	-	-	2300-1950-1650	2300-1950-1600
		Серый чугун							
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	5600-4650-3950	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2650-2300-1950	2650-2300-1950
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на	140,500	220	4800-4000-3450	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2500-2100-1750	2500-2100-1750
		Серый чугун с шаровидным							
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	-	-	-	-	2000-1800-1450
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	-	-	-	-	1650-1450-1150
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,000	380	-	-	-	-	1150-1000-860

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	**GC3005**	**GC4205**	**GC4215**	**GC4225**	**GC2015**	**GC4235**	**GC30**	**GC2025**	
.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.006-.010-.016	.004-.016-.031	
1000-950-830	1700-1350-1100	2050-1450-1100	1850-1350-990	1650-1150-810	1450-980-700	1400-890-660	990-840-710	970-650-480	
920-830-730	1550-1200-1000	1850-1300-970	1650-1200-880	1500-990-710	1300-880-630	1250-800-590	890-760-640	870-590-430	
850-770-690	1450-1150-950	1750-1250-920	1500-1100-790	1400-940-680	1200-810-580	1200-760-560	850-720-610	820-550-395	
-	1650-1250-980	2000-1350-940	1800-1200-860	1500-1000-710	1300-860-630	980-600-445	700-580-485	720-470-330	
-	-	1750-1150-820	1500-990-710	1300-870-620	1150-750-530	820-500-365	620-520-430	640-405-280	
-	910-700-580	1050-750-570	980-680-510	830-590-455	850-590-460	600-385-280	450-380-315	475-310-215	
-	730-560-465	870-610-460	790-550-415	670-475-365	690-475-375	485-310-225	360-310-255	380-250-175	
-	1200-900-740	1450-970-720	1350-880-650	980-670-500	850-590-430	780-500-345	-	610-405-280	
-	590-425-350	710-460-345	650-415-315	445-310-240	375-275-215	360-225-165	-	280-180-125	
-	910-710-610	1100-770-610	990-700-550	790-580-430	690-510-365	600-450-335	-	460-345-265	
-	880-660-560	950-670-510	860-610-470	690-460-330	590-390-280	540-320-235	-	410-260-180	
-	670-500-420	730-490-380	660-450-345	600-410-295	520-360-250	470-305-220	-	360-245-165	

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	**GC2015**	**GC30**	**GC2025**	**GC2035**	**GC235**				
.004-.008-.012	.008-.016-.024	.006-.010-.016	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024				
910-700-550	850-720-650	720-650-570	750-570-440	590-520-420	425-360-295				
510-405-325	410-325-260	285-245-195	360-225-160	280-210-145	230-180-145				
540-440-385	475-390-275	315-295-220	390-260-175	310-225-160	245-195-165				
730-580-445	950-780-620	620-570-465	790-570-425	560-470-375	375-325-275				
510-405-325	425-325-260	320-275-220	330-235-175	280-210-145	230-180-145				
610-520-420	520-440-325	420-385-315	425-325-245	330-295-225	280-230-195				
690-550-420	720-600-470	570-520-425	620-485-355	520-440-340	345-310-260				
620-455-355	620-490-390	405-375-350	490-390-290	425-360-275	310-260-230				
870-720-550	820-680-550	660-560-490	720-520-390	560-470-375	375-325-275				
445-360-260	325-225-180	255-205-165	275-180-130	230-165-130	195-145-115				
475-390-290	360-290-195	300-245-190	390-260-175	240-190-160	215-165-130				
760-610-465	720-590-455	500-445-365	660-500-370	490-390-310	330-295-245				
445-360-260	345-260-195	255-205-165	275-180-130	230-165-130	205-145-110				
570-490-405	475-375-310	385-330-270	425-290-210	330-260-195	260-210-180				
620-455-325	600-490-440	540-465-280	490-390-290	425-360-275	310-260-230				
560-420-290	530-455-340	385-335-205	410-340-260	345-310-245	295-245-210				

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC6190	**CC1690**	**CT5015**	**GC3205**	**GC3210**	**GC3215**	**GC3005**	**GC4215**	**GC30**	**H13A**
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.006-.010-.016	.004-.010-.016
2650-2150-1800	2400-1950-1650	650-530-445	1500-1250-1050	1250-1050-	850-700-600	820-690-600	1050-870-740	540-540-485	460-410-360
2300-1800-1450	2100-1600-1300	455-370-310	1250-1000-860	1050-830-700	690-570-490	770-620-485	870-720-600	390-355-295	410-360-295
2900-2350-1950	2400-1950-1650	1050-850-710	1750-1400-1200	1450-1150-990	980-820-680	900-810-740	1200-1000-	750-650-530	590-470-355
2600-2000-1650	2250-1750-1400	910-770-670	1400-1150-980	1150-950-800	790-650-550	850-730-650	930-800-720	580-495-390	460-375-310
-	1900-1450-1100	840-650-530	1300-1100-890	1200-990-810	780-640-540	860-690-590	920-750-630	560-470-385	445-470-310
-	1600-1150-820	740-630-560	1150-980-810	1050-900-730	700-570-490	780-630-520	840-680-560	390-350-295	410-375-290
-	1050-860-710	370-315-275	870-730-620	800-680-550	540-440-375	600-455-355	660-510-410	205-160-120	330-275-210

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	H10
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об		
					.002-.016	.006-.031	.006-.031
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	101,500	130	5000 (6250-630)[1]	2500 (3150-315)[1]	1500 (1900-190)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130	2500 (3150-315)[1]	1650 (2050-205)[1]	980 (1250-125)[1]
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об		
					.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин		
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	-	-	-
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	1300-1050	1300-1050-880	1100-830-650
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	1100-860	980-770-620	790-570-420
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	720-520	790-660-570	700-580-485
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	1150-840	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	980-720	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	930-730	-	-
					H10	GC1105	H10A
		Титановые сплавы[2]		Rm[3]	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	188,500	400	670-550-470	670-550-470	640-530-445
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	203,000	950	280-230-180	280-230-180	265-215-175
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергунтые старению	203,000	1050	260-195-165	260-195-165	255-190-160

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB20
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об		
					.002-.006-.010	.002-.006-.010	.002-.006-.010
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²		Скорость резания v_c, фут/мин		
		Закаленная сталь					
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	366,000	*45HRC*	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		445,500	*50HRC*	1150-870-730	820-690-610	850-760-670
H1.2.Z.HA	04.1		532,000	*55HRC*	960-730-610	690-580-510	710-630-560
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	625,500	*60HRC*	820-620-520	590-490-435	610-540-480
H1.4.Z.HA	04.1		726,500	*65HRC*	710-530-450	510-425-375	520-465-410
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400 HB	-	-	-

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.

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

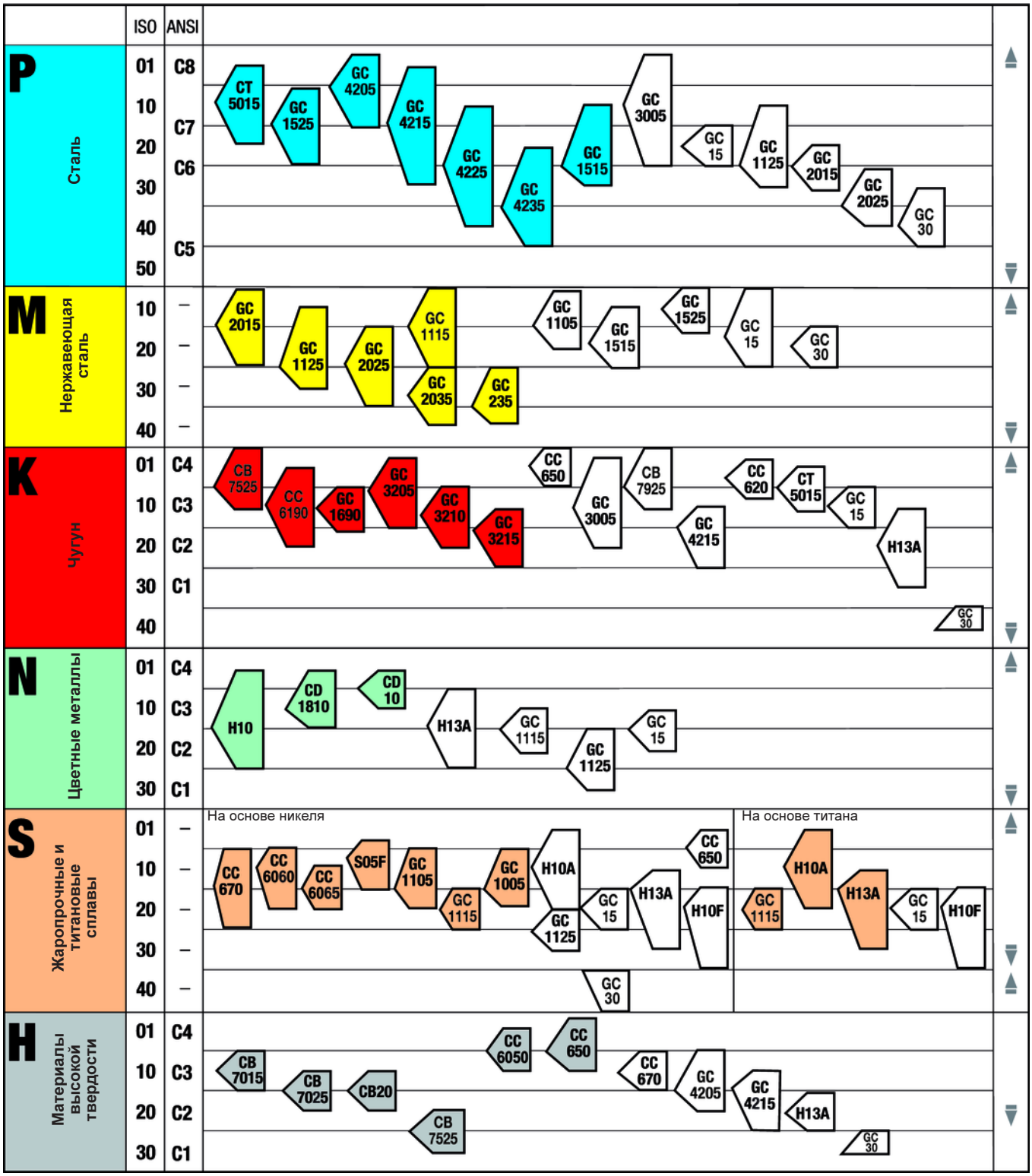
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1115	**GC15**	**GC1025**	**GC1125**	**H13A**			
.006-.031	.006-.031	.006-.031	.006-.031	.006-.031			
2650 (3300-330)[1]	2650 (3300-330)1)	2500 (3150-315)[1]	2500 (3150-315)[1]	6250 (7800-780)[1]			
1050 (1300-130)[1]	1050 (1300-130)1)	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]	6250 (7800-780)[1]			
2650 (3300-330)[1]	2650 (3300-330)1)	2500 (3150-315)[1]	2500 (3150-315)[1]	6250 (7800-780)[1]			
1750 (2200-220)[1]	1750 (2200-220)1	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]	6250 (7800-780)[1]			
1050 (1300-130)[1]	1050 (1300-130)1)	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]	1300 (1650-165)[1]			
720 (900-90)[1]	720 (900-90)1)	690 (860-85)[1]	690 (860-85)[1]	820 (1050-105)[1]			
690 (860-85)[1]	690 (860-85)1)	650 (810-80)[1]	650 (810-80)[1]	1500 (1900-190)[1]			
410 (510-50)[1]	410 (510-50)1)	390 (490-50)[1]	390 (490-50)[1]	1500 (1900-190)[1]			
290 (365-36)[1]	290 (365-36)1)	275 (345-34)[1]	275 (345-34)[1]	890 (1100-110)[1]			

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC15**	**GC1005**	**H10A**	**H13A**	**GC1125**	**H10F**
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020
-	520-435-355	490-325-225	395-260-180	395-260-180	490-325-225	280-230-180	260-210-160	245-195-145	230-180-130
-	410-345-280	390-260-195	315-210-155	315-210-155	390-260-195	215-180-130	195-165-130	180-145-115	165-130-95
1250-1050-880	325-275-225	295-185-95	235-150-75	235-150-75	295-185-95	180-130-105	165-130-95	150-115-80	130-95-65
1050-870-740	295-245-200	265-165-85	215-135-70	215-135-70	265-165-85	130-105-70	130-95-65	115-80-50	100-65-32
970-800-680	260-220-180	235-150-75	190-120-60	190-120-60	235-150-75	85-70-50	80-65-50	75-55-39	65-50-32
1150-830-660	325-275-225	295-185-95	240-150-75	240-150-75	295-185-95	180-130-105	165-130-95	150-115-80	130-95-65
980-720-570	290-245-200	265-165-85	210-135-70	210-135-70	265-165-85	130-105-70	130-95-65	115-80-50	100-65-32
930-730-550	260-220-180	235-150-75	190-120-60	190-120-60	235-150-75	85-70-50	80-65-50	75-55-39	65-50-32

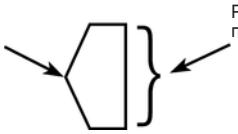
H13A	**H10F**	**GC1115**	**GC15**						
.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020						
590-485-410	530-440-370	610-500-425	610-500-425						
245-200-165	220-180-145	255-205-170	255-205-170						
235-175-150	210-155-135	245-180-155	245-180-155						

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7525	**CB7925**	**CC6050**	**CC670**	**GC4205**	**GC4215**	**H13A**			
.004-.010-.016	.004-.010-.016	.002-.006-.010	.004-.010-.016	.004-.012-.024	.004-.012-.024	.004-.012-.024			
-	-	950-770-570	670-550-440	225-155-95	205-135-85	145-80-50			
680-540-435	-	780-630-470	550-450-365	-		-			
570-455-365	-	660-530-395	460-375-305	-		-			
480-385-310		560-450-335	390-320-260	-		-			
415-330-270	-	480-390-290	335-275-225	-		-			
590-480-390	590-480-390	-	390-290-190	170-95-55	155-85-50	115-65-35			

Сплавы для точения



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



Износостойкость

Прочность

= Основные марки сплавов

= Дополнительные марки сплавов

SANDVIK Coromant

Сплавы для точения

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

Основные марки сплавов

CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
Непокрытый кермет с исключительной стойкостью к образованию нароста и устойчивостью к пластической деформации. Новая связка обеспечивает повышенную прочность. Для чистовой и получистовой обработки углеродистых и легированных сталей, когда качество обработанной поверхности и / или низкие силы резания имеют решающее значение. $f_{nx} \times a_p < 0.35$ мм^2.

GC1515 (HC) - P25 (P10-P30)
Мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Рекомендуется для чистовой обработки низкоуглеродистых и низколегированных сталей и других вязких материалов. Средние и низкие скорости резания. Превосходный выбор для достижения высокого качества поверхности. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав пригодным для легкого прерывистого резания.

GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистых или малолегированных сталей. Используется когда требуется обеспечить высокое качество обработанной поверхности при средних и высоких скоростях резания $f_n \times a_p < 0.35$ мм^2.

GC4205 (HC) – P05 (P01-P15)
Сплав с CVD покрытием с высокой стойкостью к лункообразованию и пластической деформации. Рекомендуется для высокоэффективного съема металла в стабильных условиях на черновых и получистовых стадиях обработки. Сплав способен противостоять высоким температурам без потери надежности режущей кромки. Подходит как для обработки с СОЖ, так и без.

GC4215 (HC) - P15 (P01-P30)
Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Предназначен для обработки сталей на высоких скоростях в условиях непрерывного резания и резания с легкими прерываниями. Основа с градиентным спеканием отличается оптимальной прочностью и стойкостью, а покрытие повышает износостойкость. Сплав хорошо противостоит пластической деформации при высокой температуре в зоне обработки. Применяется как с СОЖ, так и без.

GC4225 (HC) - P25 (P10 - P40)
Твердый сплав с покрытием CVD. Предназначен для чистовой и черновой обработки деталей из стали и стального литья. Прочная градиентная структура в сочетании с износостойким покрытием. Сплав отлично работает как в условиях прерывистого, так и непрерывного резания с высокой скоростью снятия материала. Широкая область применения.

GC4235 (HC) - P35 (P20-P45)
Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Предназначен для обработки стали и стального литья в неблагоприятных условиях. Основа с градиентным спеканием обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости, повышенной также за счет покрытия увеличенной толщины. Кромки хорошо противостоят выкрашиваниям при ударах и прерывистом резании, а также при больших сечениях среза.

Дополнительные марки сплавов

GC3005 (HC) - P10 (P01-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасной красностойкостью. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.

GC2015 (HC) – P25 (P20-P30)
Сплав с покрытием CVD. В комбинации с острокромочными геометриями пластин обеспечивает плавный процесс резания. Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки малоуглеродистых сталей и других материалов, склонных к налипанию.

GC2025 (HC) – P35 (P25-P40)
Сплав с покрытием CVD. Альтернативный выбор при обработке сталей со значительными нагрузками на режущую кромку.

GC1125 (HC) – P25 (P10-P30)
Рекомендуется в качестве дополнения сплаву GC1515 для чистовой обработки низкоуглеродистых сплавов на низких режимах резания.

GC15 (HC) - P20 (P15-P25)
Дополнительный сплав к сплаву GC30 для обработки сталей в условиях, требующих высокой прочности режущей кромки: для мелкоразмерной обработки, прерывистого резания, подрезки торца или обработки до уступа на умеренных и низких режимах резания.

GC30 (HC) - P30 (P25-P40)
Прочный твердый сплав с покрытием CVD для получерновой и чистовой обработки. Первый выбор для обработки сталей на умеренных и низких режимах резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al2O3).
CM	Смешанная керамика на основе окиси 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

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

Основные марки сплавов

GC1125 (HC) – M25 (M10-M30)
Мелкозернистый твердый сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для чистовой обработки всех видов нержавеющей стали на средних и низких скоростях. Отличный выбор при необходимости получить одновременно острую и прочную режущую кромку для обеспечения высокого качества обработанной поверхности. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав пригодным для легкого прерывистого резания.

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
Оптимизированный твердый сплав с покрытием CVD для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих сталей и дуплексных сталей при умеренных скоростях резания. Хорошая стойкость к тепловому удару и механическим нагрузкам обеспечивает сплаву отличную прочность даже в условиях прерывистого резания.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Сплав с покрытием CVD. Рекомендуется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания.

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
Сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания.

GC235 (HC) – M40 (M25-M40)
Сплав с покрытием CVD для черновой обработки нержавеющих сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Сочетает высокую красностойкость и сопротивляемость пластическому деформированию основы с прочной режущей кромкой. Тонкое оксидное покрытие PVD с великолепной сопротивляемостью налипанию материала и хорошей адгезией по кромкам гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность обработки.

Дополнительные марки сплавов

GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)
Твердая мелкозернистая вольфрамокобальтовая основа с 6% содержанием кобальта обладает повышенной красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие TiAlN, нанесенное методом PVD с великолепной адгезией, гарантирует прочность и остроту режущей кромки, даже при наличии износа по задней поверхности. Отличное качество поверхности. Подходит для чистовой обработки жаропрочных сплавов на высоких скоростях.

GC1515 (HC) – M20 (M10-M25)
Чистовая обработка всех видов нержавеющей стали. Рекомендуется в качестве альтернативного решения сплаву GC1125 в случае приоритетного значения износостойкости.

GC1525 (HC) – M10 (M05-M15)
Кермет с PVD покрытием. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Низкая склонность к налипанию. Отличный выбор для чистовой обработки нержавеющей стали в хороших условиях. Высокие скорости резания при относительно небольших значениях подачи f_n x a_p < 0.35 мм^2.

GC15 (HC) - M15 (M05-M25)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для получерновой и чистовой обработки. Первый выбор для обработки нержавеющих, дуплексных и дисперсно-упрочненных сталей на умеренных и низких режимах резания.

GC30 (HC) - M20 (M15-M25)
Дополнительный сплав к сплаву GC15 для продолжительной обработки крупногабаритных деталей из нержавеющей стали с умеренными или низкими режимами резания.

Сплавы для точения

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

Основные марки сплавов

CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)
Чрезвычайно твердая марка кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки и хорошая износостойкость делают сплав оптимальным для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна в условиях непрерывного, а также прерывистого резания.
CC6190 (CN) – K10 (K01 – K20)
Керамика на основе чистого нитрида кремния, обеспечивает хорошую износостойкость при высоких температурах. Рекомендуется для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях, также допустимы незначительные прерывания процесса резания.
GC1690 (CC) – K10 (K05-K15)
Керамика на основе нитрида кремния с покрытием CVD. Благодаря своим режущим свойствам керамика 1690 рекомендуется для легких черновых и получистовых и финишных операций при обработке чугуна.
GC3205 (HC) – K05 (K01-K15)
Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна.
GC3210 (HC) – K05 (K01-K20)
Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы. Рекомендуется для высокоскоростной обработки высокопрочного чугуна.
GC3215 (HC) – K05 (K01-K25)
Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы, отлично работающий в тяжелых условиях. Рекомендуется в качестве первого выбора для черновой обработки чугунов на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.
GC3005 (HC) - P10 (P01-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасными показателями по красностойкости. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.
CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)
Марка кубического нитрида бора с высокопрочной режущей кромкой и хорошей износостойкостью. Рекомендуется для непрерывной, а также прерывистой обработки серого и отбеленного чугуна.
CC620 (CA) – K01 (K01-K05)
Чистая керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной чистовой обработки серых чугунов в хороших условиях без применения СОЖ.
CT5015 (HT) – K05 (K01-K10)
Непокрытый кермет с низкой склонностью к образованию нароста и высокой стойкостью к пластической деформации. Для чистовой обработки чугуна с шаровидным графитом, когда требуется обеспечить высокое качество поверхности, жесткие допуски или низкие силы резания f_n x a_p < 0.35 мм^2.
H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Непокрытый твердый сплав сочетает отличную стойкость к абразивному износу и прочность, для относительно низких скоростей резания и высоких подач, применяется для обработки чугуна.
GC4215 (HC) - K15 (K10-K25)
Твердый сплав с CVD-покрытием для чистовой и черновой обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом с низкими и умеренными скоростями резания. Градиентная структура с оптимизированными твердостью и прочностью в сочетании с износостойким покрытием. Обеспечивает надежность режущей кромки при работе как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.
GC30 (HC) - K40 (K25-K40) Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки чугуна на умеренных и низких режимах резания
GC15 (HC) - K10 (K05-K15) Дополнительный сплав для растачивания и тонких доводочных операций.

N Цветные металлы

Основные марки сплавов

H10 (HW) – N15 (N01-N25)
Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и остроты режущей кромки. Для обработки алюминиевых сплавов на операциях от чистовых до черновых.
CD1810 (HC) – N10 (N01-N15)
Сплав с алмазным покрытием для обработки алюминия, магниевых сплавов, меди, латуни и пластиков на операциях от чистовых до черновых. Алмазное покрытие обеспечивает отличную износостойкость и снижение образования нароста, что повышает качество обработки поверхности.
CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
Поликристаллический искусственный алмаз для обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает высокую стойкость и чистоту обработанной поверхности.

Дополнительные марки сплавов

H13A (HW) – N15 (N05-N25)
Непокрытый твердый сплав сочетает отличную стойкость к абразивному износу и прочность, для относительно низких скоростей резания и высоких подач, применяется для обработки чугуна.
GC1005 (HC) – N10 (N05-N15)
Сплав с покрытием PVD. Комбинация мелкозернистой основы с покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость, делает сплав наиболее пригодным для черновой обработки алюминиевых деталей.
GC1125 (HC) – N25 (N15-N30)
Рекомендуется на операциях, требующих высокой остроты или прочности режущей кромки.
GC1115 (HC) - N15 (N10-N20)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD, обеспечивающий острые режущие кромки. Сочетание твердой основы с надежной режущей кромкой и покрытием с высокой износостойкостью делает сплав наиболее пригодным для черновой обработки цветных металлов.
GC15 (HC) - N15 (N10-N20)
Для обработки цветных металлов на операциях, требующих повышенной прочности пластин.

Сплавы для точения

S Жаропрочные и титановые сплавы

Основные марки сплавов

GC 1105 (GC) - S15 (S05 - S20)
Твердая мелкозернистая вольфрамокобальтовая основа с 6% содержанием кобальта обладает высокой красностойкостью и хорошей стойкостью к пластическим деформациям. Новое тонкое PVD покрытие из TiAlN с превосходной адгезией гарантирует прочность и остроту режущей кромки, даже при наличии износа по задней поверхности. Отличное качество поверхности при обработке жаропрочных сплавов.
CC670 (CA) – S15 (S05-S25)
Керамика, упрочненная карбидами кремния, которые представляют собой случайно ориентированные включения в основной материал. Рекомендуется для обработки специальных жаропрочных сплавов в неблагоприятных условиях.

S05F– S05 (S05-S15)
Твердый сплав с покрытием CVD для высокоскоростной финишной обработки жаропрочных сплавов, а также для продолжительного резания при умеренных скоростях. Используется в случаях, когда риск возникновения проточин минимален, т.е. при обработке круглыми пластинами, при малых значениях главного угла в плане, а также при обработке относительно мягких материалов. Может быть также использован для черновой обработки.
GC1005 (HC)– S15 (S10-S25)
Сплав с покрытием PVD, представляющий комбинацию твердой мелкозернистой основы с высокой стойкостью к пластической деформации и покрытия с хорошей температурной износостойкостью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, железа и кобальта.
CC6060 (CA) - S10 (S05-S20
Керамика на основе соединения Sialon. Предназначена для достижения максимальной производительности удаления материала с предварительно обработанных заготовок из жаропрочных сплавов в хороших условиях. Отличается высокой надежностью и предсказуемым износом благодаря высокой стойкости к образованию проточин.
CC6065 (CA) - S15 (S05-S20)
Керамика на основе соединения Sialon. Первый выбор для точения жаропрочных сплавов. Отличается прочностью и надежностью. Наиболее подходит для предварительной и получистовой обработки, а также для удаления дефектной ковочной корки и других тяжелых условий.
GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Основа обладает повышенной красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации в сочетании с надежной режущей кромкой. Тонкое оксидное покрытие PVD с великолепной сопротивляемостью налипанию материала и хорошей адгезией по кромкам гарантирует прочность, сопротивление лункообразованию, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность обработки. Рекомендуется для черновой и получистовой обработки жаропрочных сплавов.

Дополнительные марки сплавов

GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)
Сплав предназначен для обработки жаропрочных сплавов с низкими скоростями резания, а также подходит для легкого прерывистого резания. Обладает хорошей стойкостью к образованию проточин и способен противостоять термическому удару. Данные свойства сплава делают его пригодным для получистовой обработки с небольшой длиной резания.
CC650 (CM) – S05 (S01-S10)
Смешанная керамика на основе Al_2O_3. Рекомендуется для получистовой обработки жаропрочных сплавов в условиях, когда не требуется высокая прочность режущей кромки.
H10A (HW) – S10 (S01-S20)
Непокрытый твердый сплав с высокой абразивной износостойкостью и прочностью. Для получистовой и черновой обработки жаропрочных и титановых сплавов.
H10F (HW) – S15 (S10-S30)
Непокрытый особо мелкозернистый твердый сплав для обработки жаропрочных и титановых сплавов на очень низких скоростях резания. Высокая стойкость к термическому удару и образованию проточин делают сплав пригодным для продолжительной работы в условиях прерывистого резания.
H13A (HW) – S15 (S10 S30)
Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для получистовой и черновой обработки жаропрочных сталей и титановых сплавов.
GC15 (HC) - S20 (S15-S25)
Рекомендуется для получерновой и чистовой обработки никелевых и титановых сплавов, подвергнутых старению.
GC30 (HC) - S35 (S35-S45)
Дополнительный сплав для обработки неупрочненных и несостаренных титановых и никелевых сплавов

H Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов

CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)
Высокопроизводительный сплав с небольшими включениями кубического нитрида бора. Первый выбор для высокоскоростной обработки закаленных сталей в условиях непрерывного и легкого прерывистого резания.
CB7020/CB20(BN) – H15 (H10-H20)
Высокопроизводительная марка кубического нитрида бора. Первый выбор для обработки закаленных сталей в условиях непрерывного резания или с незначительным ударом.
CC6050 (CC) - H05 (H01 - H10)
Смешанная керамика на основе Al_2O_3. Высокие теплопроводность и износостойкость. Рекомендуется преимущественно для непрерывной высокоскоростной чистовой обработки.
CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Высокопроизводительная марка композита со средним содержанием кубического нитрида бора. Первый выбор для точения валов с участками создающими жесткий удар (шлицы, пазы и отверстия), а также для точения деталей с неравномерной поверхностной твердостью. Умеренные скорости резания.
CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)
Чрезвычайно твердый сплав, состоящий из кубического нитрида бора. Благодаря высокой прочности режущей кромки этот дополнительный сплав является хорошим выбором для обработки закаленных материалов в условиях прерывистого резания.

Дополнительные марки сплавов

CC670 (CA) – H10 (H05-H15)
Керамика на основе карбида кремния, усиленная волокнами оксида алюминия, обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью. Рекомендуется для обработки закаленных деталей в неблагоприятных условиях.
GC4205 (HC) – H15 (H05-H20)
Твердый сплав с CVD покрытием для получистовой или черновой обработки закаленных материалов без прерывания и с низкими скоростями резания.
GC4215 (HC) - H15 (H05-H25)
Сплав с MT-CVD покрытием с низким уровнем напряжений. Предназначен для обработки материалов повышенной твердости в условиях непрерывного резания и резания с легкими прерываниями. Основа с градиентным спеканием отличается оптимальной прочностью и стойкостью, а покрытие повышает износостойкость. Сплав хорошо противостоит пластической деформации при высокой температуре в зоне резания. Использование как с СОЖ, так и без.
H13A (HW) – H20 (H15-H25)
Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для точения закаленных сталей на низких скоростях.

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | **ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК**
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

Выбор инструмента для отрезки и обработки канавок

1 Определитесь с типом операции и системой инструмента

Установите тип операции:

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

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

2 Выберите геометрию пластины и марку твердого сплава

Выберите геометрию и марку сплава пластины.

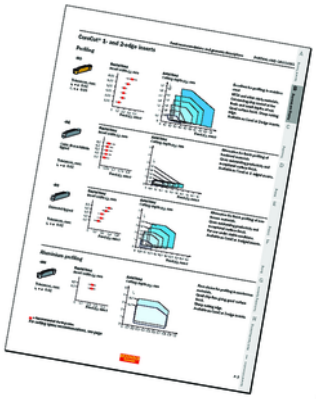
Выберите размер пластины на соответствующей странице.

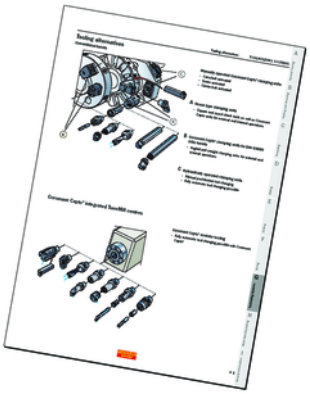
3 Выберите инструментальную систему и тип державки

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

Выберите необходимый размер инструмента на соответствующей странице.

Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.





4 Выберите подачу и скорость резания

Определите рекомендуемое значение подачи в соответствии с выбранной пластиной.

Выберите рекомендуемую скорость резания.

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

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

Обозначения ссылок на страни

- Наружная обработка
- Внутренняя обработка
- Адаптеры CoroTurn® SL для внутренней обработки
- Tailor Made – система параметрического конструирования
- Таблицы пересчета, формулы и определения
- Резцовые головки Coromant Capto®
- Державки прямоугольного сечения
- Оправки с цилиндрическим хвостовиком
- Инструментальная оснастка
- Пластины
- Комплектующие и принадлежности
- Разрезные втулки
- Адаптеры для отрезных лезвий
- Выбор инструмента
- Описание сплавов
- Режимы резания, выбор скорости резания
- Режимы резания, выбор подачи и глубины резания

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Область применения

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

Инструмент

Пластины CoroCut одно- и двухлезвийные

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение B14
Система обозначения пластин B15
Пластины B16
Система обозначения державок B27
Инструмент для наружной обработки B28
Инструмент для внутренней обработки B46

CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра и обработка канавок B49
Система обозначения пластин B15
Пластины B50
Система обозначения державок B27
Инструмент для наружной обработки B54

T-Max Q-Cut®

Отрезка, обработка канавок, обычное и профильное точение B56
Пластины 151.2 B57
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.2 B66
Пластины 151.3 B75
Инструмент для наружной и внутренней обработки 151.3 B77

Другие системы для отрезки и обработки канавок

CoroThread, для обработки канавок под стопорные кольца B82
T-Max® пластины из керамики для обработки канавок и профильного точения B83
CoroCut® XS, для наружной мелкоразмерной обработки B85
CoroTurn® XS, для внутренней мелкоразмерной обработки A325
CoroCut® MB, для внутренней обработки с высокой точностью B92

Втулки для цилиндрических оправок

EasyFix A320

Комплектующие B110

Динамометрические ключи B109

Режимы резания

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

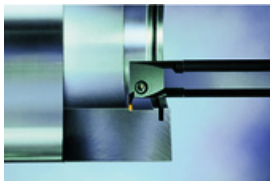
Информация о сплавах B146

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Первый выбор для отрезки и обработки канавок

CoroThread® 254

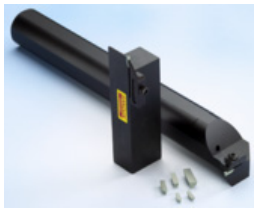
Для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные кольца



T-Max Q-Cut®

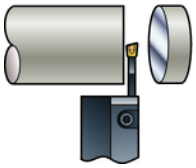
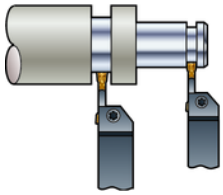
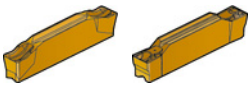
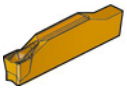
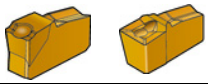
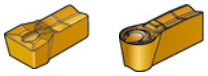
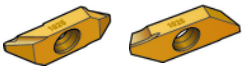
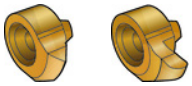
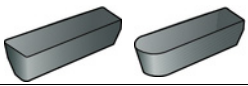
151.2
Для отрезки деталей большого диаметра

151.3
Для обработки торцевых и внутренних канавок



T-Max®, пластины из керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов

		 Отрезка	 Обработка канавок	Обработка канавок под стопорные кольца
	**Двухлезвийные пластины CoroCut®** Глубина резания до 20 мм (.787") Стр. D296.	●●	●●	●
	**Однолезвийные CoroCut®** Глубина резания до 20 мм (.787") Стр. D296.	●●	●●	
	CoroCut® 3 Глубина резания до 6.4 мм (.251") Стр. D296.	●●	●	●
	**T-Max Q-Cut® 151.2** Стр. D296.	●	●	
	**T-Max Q-Cut® 151.3** Стр. D296.			
	CoroThread® 254 Стр. D296.			●●
	**CoroCut® XS** Стр. D296.	●● Высокоточные мелкоразмерные детали	●● Высокоточные мелкоразмерные детали	
	**CoroCut® MB** Стр. D296.			
	CoroTurn® XS Стр. D296.			
	**T-Max® , пластины из керамики** Стр. D296.		●	

●● = Первый выбор ● = Альтернативный

SANDVIK Coromant

CoroCut® 3

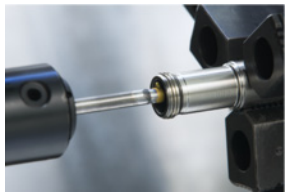
Для отрезки и обработки неглубоких канавок мелкоразмерных деталей.

CoroTurn® XS

Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания мелкоразмерных деталей

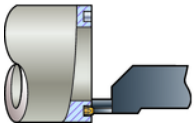
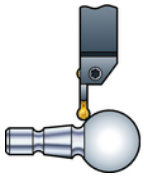
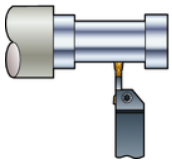
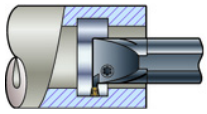
CoroCut® XS

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



CoroCut® MB

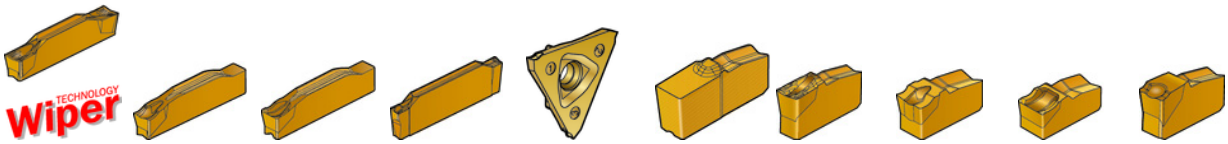
Для внутренней обработки высокоточных канавок, точения и резьбонарезания

 **Обработка торцевых канавок**	 **Профильная обработка**	 **Точение**	 **Внутренняя обработка**
●● Диаметр врезания от 34 мм (1.339")	●●	●●	●● Min диаметр отверстия 25 мм (.984")
●	●	●	
	●		
			● Min диаметр отверстия 25 мм (.984")
●●			●● Min диаметр отверстия 20 мм (.787")
			● Канавки под стопорные кольца. Min. диам. отверстия 12 мм (.472")
		●● Мелкоразмерная обработка	
			●● Min диаметр отверстия 10 мм .(394")
•• Диаметр врезания от 12 мм (.472")			●● Min диаметр отверстия 4.2 мм (.165")
	●		●● Min. диаметр отверстия 63.5 мм (2.500")

Пластины для отрезки и обработки канавок

Отрезка

CoroCut® 1-2 **CoroCut® 3** **T-Max Q-Cut** **T-Max Q-Cut® 151.2**



	123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-CM/CS	151.2-3F	151.2-4E	151.2-5E	151.2-7E	151.2-9E
Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6-00	1.50-3.00	1.00-2.00	1.87-3.12	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Ширина пластины, дюйм	.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.039-.079	.062-.188	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Стр.	B16	B16	B16	B17	B50	B58	B57	B57	B57	B58

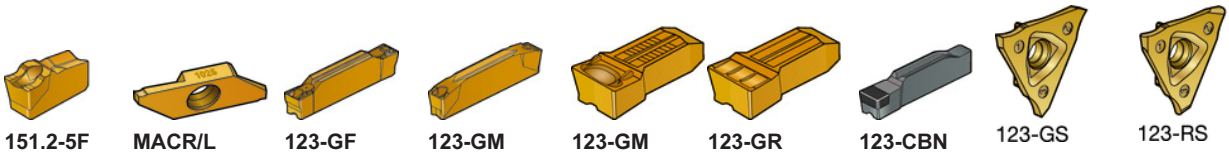
Отрезка

CoroCut® XS

T-Max Q-Cut®

Обработка канавок

CoroCut® 1-2 **CoroCut® 3**



	151.2-5F	MACR/L	123-GF	123-GM	123-GM	123-GR	123-CBN	123-GS	123-RS
Ширина пластины, мм	2.00-5.00	0.70-2.50	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15	3.00-8.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Ширина пластины, дюйм	.079-.197	.028-.098	.059-.315	.079-.433	.472-.591	.591	.118-.315	.020-.125	.020-.118
Стр.	B58	B87	B18	B19	B20	B20	B21	B51	B52

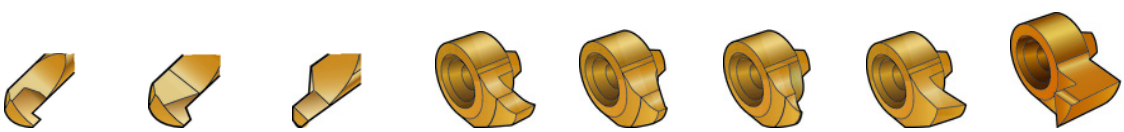
Обработка канавок

T-Max Q-Cut® 151.2 **T-Max Q-Cut®** **CoroCut® XS**

	151.2-4G	151.2-5G	151.2-6G	151.2-CBN	151.2-4U	151.3-4G	151.3-7G	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L
Ширина пластины, мм	1.85-9.52	1.85-8.00	6.35-9.52	3.00-7.92	2.00-8.00	1.85-8.00	3.00-6.00	0.50-2.50	-	-
Ширина пластины, дюйм	.073-.394	.073-.315	.250-.375	.125-.312	.079-.315	.073-.315	.118-.236	.020-.098	-	-
Стр.	B59	B60	B60	B59	B64	B75	B76	B88	B88	B88

Обработка внутренних канавок

CoroTurn® XS **CoroCut® MB**



	CXS-..G	CXS-..GX	CXS-..F	MB-..G	MB-..GX	MB-..TE	MB-..B	MB-FA/FB
Ширина пластины, мм	0.78-2.00	1.00	1.00-3.00	0.73-3.00	1.00	-	-	1.00-3.00
Ширина пластины, дюйм	.031-.079	.039	.039-.118	.039-.118	.039	-	-	.039-.118
Стр.	A334	A338	A338	B94	B100	B96	B96	B96

Пластины для отрезки и обработки канавок

Обработка канавок

CoroThread® под стопорное кольцо

254

Ширина пластины, мм	1.10-4.15
Ширина пластины, дюйм	.043-.163
Стр.	B82

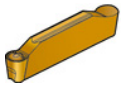
T-Max® из керамики

150.22/CSG

Ширина пластины, мм	3.17-9.52
Ширина пластины, дюйм	.125-.375
Стр.	B83

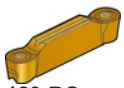
Профильная обработка

CoroCut® 1-2



123-RM

Ширина пластины, мм	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.315
Стр.	B22



123-RO

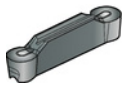
Ширина пластины, мм	2.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.079-.315
Стр.	B22

123-RS

Ширина пластины, мм	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.315
Стр.	B23

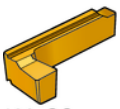
123-CBN

Ширина пластины, мм	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.315
Стр.	B23



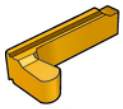
123-AM

Ширина пластины, мм	6.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.236-.315
Стр.	B23



123-GS

Ширина пластины, мм	2.00-4.00
Ширина пластины, дюйм	.079-.157
Стр.	B25



123-RS

Ширина пластины, мм	2.00-4.00
Ширина пластины, дюйм	.079-.157
Стр.	B25

Профильная обработка

T-Max Q-Cut® 151.2

151.2-4P

Ширина пластины, мм	3.00-10.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.394
Стр.	B62

151.2-5P

Ширина пластины, мм	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.315
Стр.	B62

151.2-PCD

Ширина пластины, мм	3.18-8.00
Ширина пластины, дюйм	.125-.315
Стр.	B62

151.2-CBN

Ширина пластины, мм	3.00-7.92
Ширина пластины, дюйм	.118-.312
Стр.	B62

T-Max Q-Cut®

151.3-7P

Ширина пластины, мм	3.00-6.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.236
Стр.	B76

CoroTurn® XS

CXS-..R

Ширина пластины, мм	1.00-2.00
Ширина пластины, дюйм	.039-.079
Стр.	A337

CoroCut® MB

MB-..R

Ширина пластины, мм	0.80-3.00
Ширина пластины, дюйм	.012-.118
Стр.	B100

T-Max®, пластины из керамики

150.23

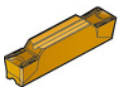
Ширина пластины, мм	3,17-6.35
Ширина пластины, дюйм	.125-.250
Стр.	B83

Точение

CoroCut® 1-2

123-TF

Ширина пластины, мм	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.315
Стр.	B24



123-TM

Ширина пластины, мм	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.315
Стр.	B24

T-Max Q-Cut®

151.2-4T

Ширина пластины, мм	3.00-6.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.236
Стр.	B64

151.2

151.2-5T

Ширина пластины, мм	3.00-6.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.236
Стр.	B64

CoroTurn® XS

CXS-..T98

Ширина пластины, мм	-
Ширина пластины, дюйм	-
Стр.	A329

CXS-..TE

Ширина пластины, мм	-
Ширина пластины, дюйм	-
Стр.	A333

CoroCut® MB

MB-..T45

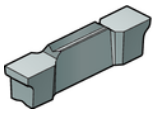
Ширина пластины, мм	-
Ширина пластины, дюйм	-
Стр.	B96

MB-..T93

Ширина пластины, мм	-
Ширина пластины, дюйм	-
Стр.	B96

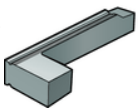
Заготовки

CoroCut® 1-2



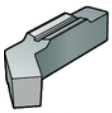
N123-BG

Ширина пластины, мм	2.30-11.60
Ширина пластины, дюйм	.091-.457
Стр.	B26



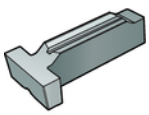
R/L123-BG

Ширина пластины, мм	6.00
Ширина пластины, дюйм	.236
Стр.	B26



123-BG

Ширина пластины, мм	6.03
Ширина пластины, дюйм	.237
Стр.	B26



123-BG

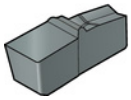
Ширина пластины, мм	4.04
Ширина пластины, дюйм	.159
Стр.	B26

CoroCut® 3

N123-BG

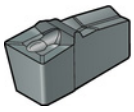
Ширина пластины, мм	3.40
Ширина пластины, дюйм	.134
Стр.	B53

T-Max Q-Cut® 151.2



151.2-3B

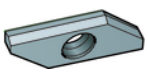
Ширина пластины, мм	2.40-8.50
Ширина пластины, дюйм	.094-.335
Стр.	B65



151.2-4B

Ширина пластины, мм	2.60-11.45
Ширина пластины, дюйм	.102-.451
Стр.	B65

CoroCut® XS



MAXR/L

Ширина пластины, мм	3.18
Ширина пластины, дюйм	.125
Стр.	B90

CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Геометрии пластин

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

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

Применение	Низкие подачи			Средние подачи			Высокие подачи		Оптимизированная геометрия			
	CoroCut® 1-2	Q-Cut® 151.2	Q-Cut® 151.3	CoroCut® 1-2	Q-Cut® 151.2	Q-Cut® 151.3	CoroCut® 1-2	Q-Cut® 151.2	CoroCut® 1-2	CoroCut® 3	Q-Cut® 151.2	Q-Cut® 151.3
Отрезка	CF	7E		CM	5E		CR	4E	CS	CS CM	9E 5F 3F[1]	
Точение	TF		7G	TM	5T			4T				
Профильная обработка				RM	5P				RO	RS	4P	7P
Для материалов высокой твердости	CB20 7015	CB20										
Обработка канавок	GF	4G	4G	GM	5G	7G		6G		GS		
Для материалов высокой твердости	CB20 7015	CB20										
Профильная обработка алюминия	CD10	CD10		AM								
Обработка выборок					4U							
Обработка торцевых канавок	TF		7G	CM	5E				RM			7P

[1] Отрезка на многошпиндельных автоматах

Марки сплавов

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

ISO P = Сталь

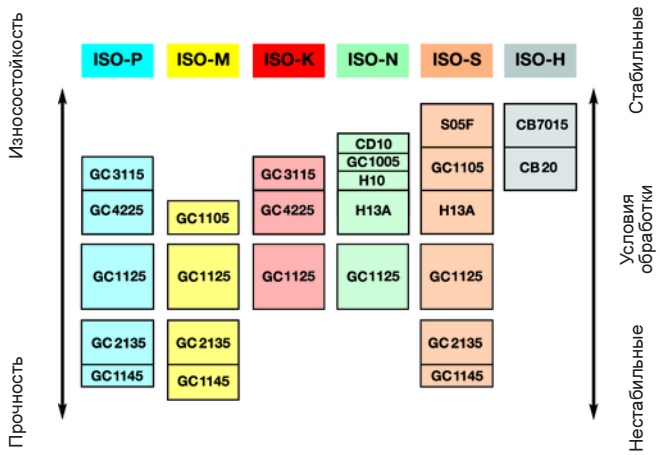
ISO M = Нержавеющая сталь

ISO K = Чугун

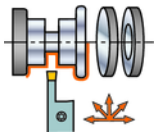
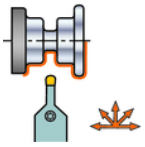
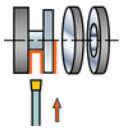
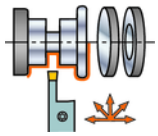
ISO N = Алюминий и цветные металлы

ISO S = Жаропрочные и титановые сплавы

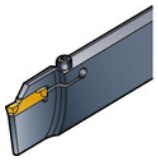
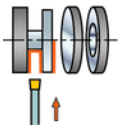
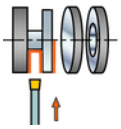
ISO H = Материалы высокой твердости

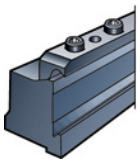
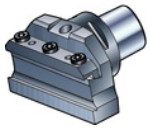
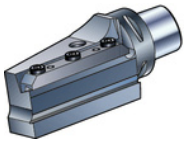


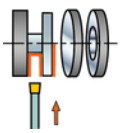
Резцовые головки Coromant Capto® для отрезки и обработки канавок

CoroCut® 1-2	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка канавок и профильная обработка	**CoroCut® 3**	Отрезка деталей небольшого диаметра, обработка канавок	**Пластины T-Max Q-Cut®**	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение
						
Cx-R/LF123	**Cx-NF123**		**Cx-RF123T/U**		**Cx-R/LF151.23**	
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	1.50-8.00 .059-.315	2.39-5.56 .094-.219	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	1.00-2.00 .039-.079	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	1.85-10.0 .073-.394
Размер соединения	C3-C8	C3-C6	Размер соединения	C3-C4	Размер соединения	C3-C8
Стр.	B28	B28	**Стр.**	B54	**Стр.**	B66

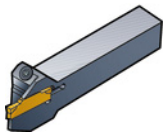
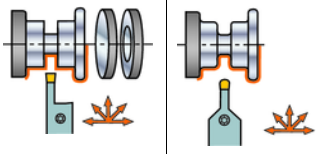
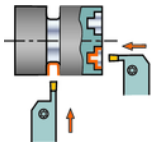
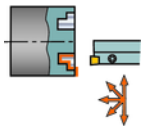
Отрезные лезвия

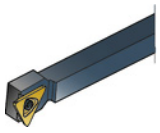
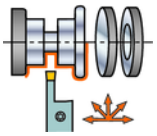
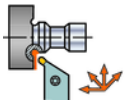
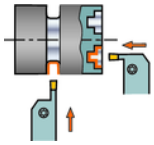
CoroCut® 1-2	Отрезка		**Пластины T-Max Q-Cut®**	Отрезка	Отрезка **Лезвия для державок Manchester**		Отрезка **Лезвия для державок HSS**	**Картриджи для много-шпиндельной обработки**
								
N123	**R/LF123**			**151.2**	**151.2**	**R/L151.2**	**151.2**	
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	1.50-6.00 .059-.236	1.50-5.00 .059-.197	Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	1.85-10.00 .073-.394	2.00-6.00 .079-.236	3.00 .118	2.00-6.00 .079-.236	1.57-3.96 .062-.156
Max a_r, мм	5.00-55.00	5.00-32.00	Max a_r, мм	34.80-100.00	38.10-63.50	19.05	25.40-57.15	13-34
Max a_r, дюйм	.197-2.165	.197-1.260	Max a_r, дюйм	1.370-3.937	1.500-2.500	.750	1.000-2.250	.510-1.340
Стр.	B30	B31	**Стр.**	B67	B71		B72	B73

Резцовые блоки для установки отрезных лезвий	**Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий**	
	Радиальное крепление	**Осевое крепление**
		
151.2	**Cx-APBA**	**Cx-APBR/L**
B32	H32	H32

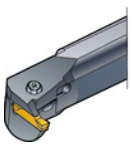
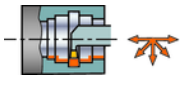
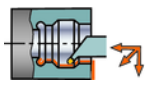
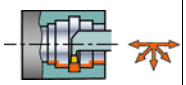
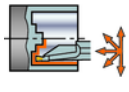
Пластины T-Max Q-Cut®	**Картриджи для много-шпиндельной обработки**
	
Ширина пластины, мм Ширина пластины, дюйм	1.57 - 3.96 .062-.156
Max a_r, мм	13-34
Max a_r, дюйм	.510 - 1.340
Стр.	B74

Державки для отрезки и обработки канавок

CoroCut® 1-2	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Профильная обработка				Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок	Обработка торцевых канавок
		0°	7°	45°	70°	0°/90°	0°/90°
							
	R/LF123/-S	**NF123**	**R/LX123-...007**	**R/LX123-...045**	**R/LX123-...070**	**R/LF123 R/LG123**	**R/LF123 R/LG123**
Ширина пластины, мм	1.50-15.00	5.00-15.00	8.00	3.00-6.00	5.00-6.00	3.00-7.13	3.00-8.00
Ширина пластины, дюйм	.059-.591	.197-.591	.315	.118-.236	.197-.236	.118-.281	.118-.315
Размер хвостовика, мм	1010-3232	2525-3232	2525-3232	2020-2525	2525-3232	2525	2020-2525
Размер хвостовика, дюйм	.375-1.500		1.00-1.250	.750-1.250	1.00-1.250	1.00	.750-1.250
Стр.	B33	B39	B39	B39	B39	B41	B42

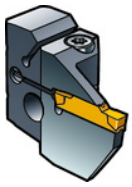
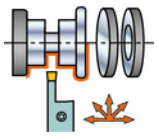
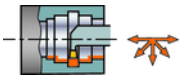
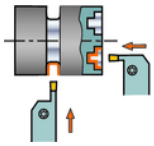
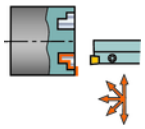
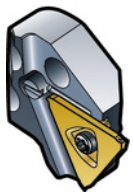
CoroCut® 3	Неглубокая отрезка	**Пластины T-Max Q-Cut®**	Отрезка	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка выборок	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3)	
						0°	90°
							
	RF123T RF123U		**R/L151.20 R/L151.21**	**R/L151.23**	**R/LS151.22**	**R/LF151.37**	**R/LG151.37**
Ширина пластины, мм	1.00-2.00	Ширина пластины, мм	1.85-8.00	1.85-8.00	1.85-8.00	2.40-6.00	2.40-6.00
Ширина пластины, дюйм	.039-.078	Ширина пластины, дюйм	.073-.315	.073-.315	.073-.315	.094-.236	.094-236
Размер хвостовика, мм	1010-3232	Размер хвостовика, мм	0808-3232	1616-3232	2525-3232	2525	2525
Размер хвостовика, дюйм	.375-1.260	Размер хвостовика, дюйм	.375-1.250	.625-1.250	.500-1.250	1.000	1.000
Стр.	B55	**Стр.**	B68	B69	B70	B77	B77

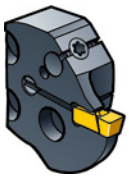
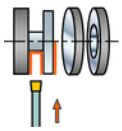
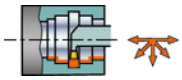
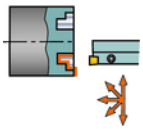
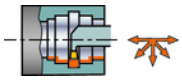
Расточные оправки для отрезки и обработки канавок

CoroCut® 1-2	Обработка канавок, профильная обработка и точение	Профильная обработка	**Пластины T-Max Q-Cut®**	Обработка канавок, профильная обработка и точение (Для пластин 151.3)	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3)
					
					
	R/LAG123	**R/LAX123**		**R/LAG151.32**	**R/LAF151.37**
Ширина пластины, мм	3.00-6.00	5.00-8.00	Ширина пластины, мм	1.85-8.00	2.40-6.00
Ширина пластины, дюйм	.118-.236	.197-.315	Ширина пластины, дюйм	.073-.315	094-.236
Min. диаметр, мм	25.00-60.00	64.00	Min. диаметр, мм	15.01-50.00	26.00-42.00
Min. диаметр, дюйм	.984-2.362	2.520	Min. диаметр, дюйм	.591-1.969	1.024-1.654
Диам. оправки, мм	16-50	40	Диам. оправки, мм	16-40	25-40
Диам. оправки, дюйм	.625-2.000	1.500	Диам. оправки, дюйм	.625-1.500	.984-1.575
Стр.	B46	B48	**Стр.**	B79	B81

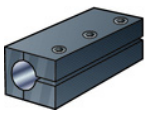
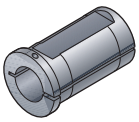
Короткие державки системы QS см. на стр. A232.

Резцовые головки CoroTurn® SL для отрезки и обработки канавок

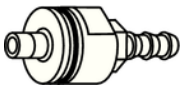
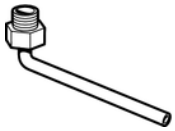
CoroCut® SL	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка внутренних канавок и профильная обработка	Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок	Обработка торцевых канавок	**CoroCut® 3 SL**	Обработка неглубоких канавок
						
	R/L123-B		**R/L123-C**	**R/L123-A**		**R/L 123 T/U**
Ширина пластины, мм	1.50-7.14		3.00-7.14	2.49-7.14	Ширина пластины, мм	.050-3.18
Ширина пластины, дюйм	.059-.281		.118-.281	.098-.281	Ширина пластины, дюйм	.002-.0125
Размер соединения SL, мм	25-40		25-40	32-40	Размер соединения, мм	25-40
Стр.	I42		I43	I44	**Стр.**	I47

T-Max Q-Cut® SL	Отрезка и обработка канавок (Для пластин 151.2)	Обработка внутренних канавок и профильная обработка (Для пластин 151.3)	Обработка торцевых канавок (Для пластин 151.3)	Обработка канавок и профильная обработка (Для пластин 151.3)	**CoroCut® XS SL** Высокоточные мелкоразмерные детали
					
	R/L151.21	**R/L151.3**	**R/L151.3 A/B**	**R/LAG 551.31**	**R/L SMAL**
Ширина пластины, мм	3.00-6.00	2.00-7.92	3.00-5.56	1.85-8.00	
Ширина пластины, дюйм	.118-.236	.079-.312	.118-.219	.073-.315	-
Размер соединения SL, мм	25-40	25-40	32	16-40	25-32
Стр.	I48	I49	I50	I51	I52

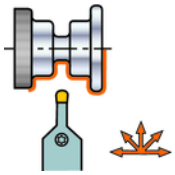
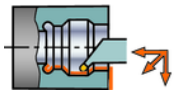
Принадлежности

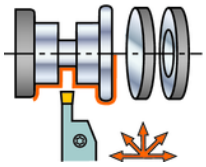
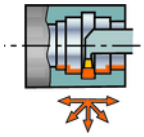
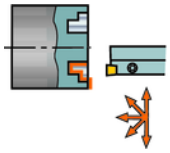
Втулки для расточных оправок	**EasyFix**	
		
	131	**132**
Диаметр оправки, мм	5-25	5-25
Диаметр оправки, дюйм	.187-.750	.187-1.000
Стр.	A321	A322

Принадлежности для подвода СОЖ

	Сопла для СОЖ	**Втулка для подвода СОЖ**	**Трубка для подвода СОЖ**
			
	Для резцовых головок Coromant Capto®	Адаптеры для расточных оправок	Для резцовых головок SL
Стр.	A324	A324	I122

Резцовые головки CoroTurn® SL70

CoroTurn® SL70	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка внутренних канавок и профильная обработка
		
	SL70-CRDCR / SL70-CRSCR / SL70-SRDCR	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	09-12 (3/8-1/2)	
Размер соединения SL70	70	
Стр.	I102	

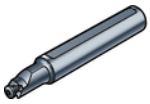
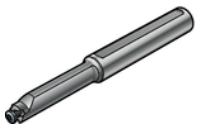
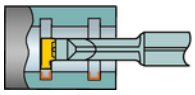
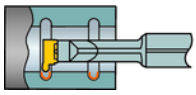
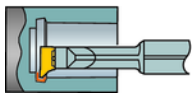
CoroCut® SL70	Отрезка и обработка канавок	Обработка внутренних канавок и профильная обработка	Обработка торцевых канавок
			
	SL70-R/L123		**SL70-R/L123**
Ширина пластины, мм	3-16		4-6
Ширина пластины, дюйм	.118-.590		.157-.236
Размер соединения SL70	70		70
Стр.	I104		I105

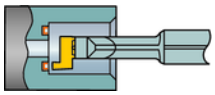
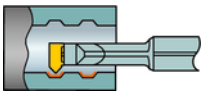
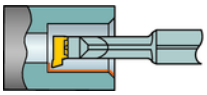
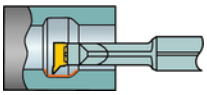
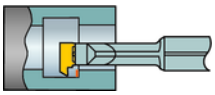
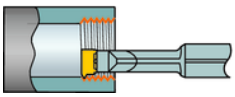
Адаптеры

Адаптеры Coromant Capto®	0°	5°	45°	90°
Размер соединения Coromant Capto®	C5-C8	C6	C6	C5-C8
Размер соединения SL70	70	70	70	70
Стр.	I106	I106	I106	I106

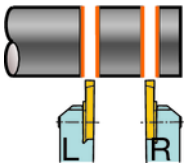
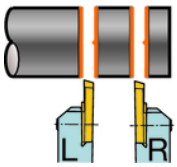
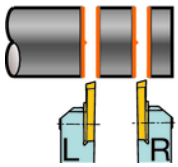
Быстросменные адаптеры CoroTurn SL® для резцовых головок SL70		
Размер соединения		
Крепление адаптера	80	80
Крепление инструмента	70	70
Стр.	I95	I95

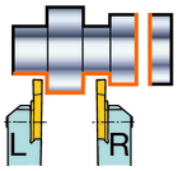
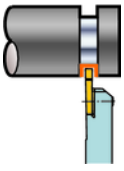
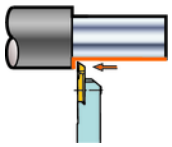
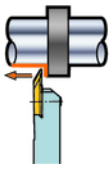
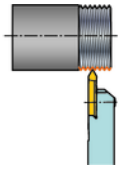
CoroCut® MB Расточные оправки/пластины

CoroCut® MB	Оправка со стальным хвостовиком	Расточная оправка с твердосплавным хвостовиком	Пластины Обработка канавок	Профильная обработка	Фаска под отрезку
					
	MB-A	**MB-E**	**MB G**	**MB R**	**MB GX**
Диам. оправки, мм	16	12-16			
Диам. оправки, дюйм	.625	.500-.625			
Размер пластины	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Стр.	B106	B106	B94	B100	B100

Пластины Главный угол в плане метрич./дюйм.					
	κ_r 45°/45°	κ_r 93°/-3°	κ_r 93°/-3°	κ_r 117.5° / -27.5°	
Обработка торцевых канавок	**Точение или профильная обработка**	**Точение**	**Контурная обработка**	**Обратное растачивание**	**Резьбонарезание**
					
MB-FA/FB 09	**MB T045** 07	**MB T093** 07	**MB TE 93** 07	**MB B030** 07	**MB TH** 07
B101	B96	B96	B96	B96	B102

CoroCut® XS державки/пластины для мелкоразмерной обработки

CoroCut® XS	Державка		Пластины для Отрезка	Отрезка	Отрезка
		Резцовые головки SL			
	Державка с уступом				
	SMALR/L/SMALR/L-X	**R/L SMAL**	**MACR/L-N**	**MACR/L-R**	**MACR/L-L**
Размер пластины	3	3	3	3	3
Размер соединения SL, мм		25-32			
Размер хвостовика, мм	1010-1616				
Размер хвостовика, дюйм	.500-.625				
Стр.	B91	I52	B87	B87	B87

CoroCut® XS	Пластины для Обработка канавок				
	Профильная обработка	Обработка канавок	Точение	Обратное точение	Резьбонарезание
					
	MACR/L-T	**MAGR/L**	**MAFR/L**	**MABR/L**	**MATR/L**
Размер пластины	3	3	3	3	3
Стр.	B87	B88	B89	B89	B90

Расточные оправки CoroTurn® XS

Полный ассортимент инструмента для отрезки, обработки канавок, точения и резьбонарезания см. на стр. A342

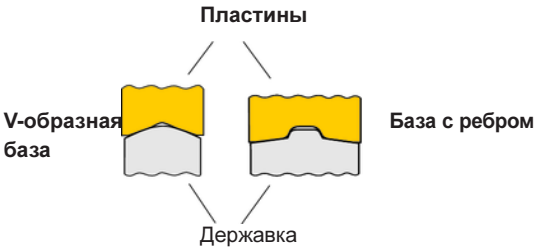
Семейство CoroCut® 1-2

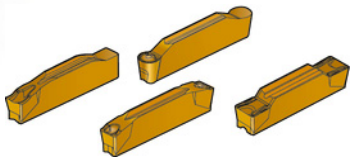
Семейство одно- и двухлезвийных пластин

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

Ассортимент державок

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





Геометрии пластин

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

Крепление режущих пластин

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

Исполнение пластины

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

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

Гибкое инструментальное решение CoroCut® SL

Используя адаптеры CoroTurn® SL и резцовые головки CoroCut® SL, вы можете собирать разнообразные инструментальные наладки для наружной и внутренней обработки при небольшом числе компонентов. См. стр. I2.

Марка сплава

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

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

Области применения по ISO:

P M K N S H

Tailor Made

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

SANDVIK Coromant

Система обозначения пластин CoroCut® 1-2-3

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

1 Исполнение вставок

R

N

L

2 Основной код

123

3 Посадочный размер (индекс) *

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

CoroCut® 3

T = Правое исполнение

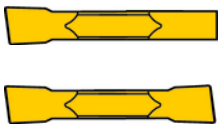
U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

* 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

4 Количество режущих лезвий

1 или 2 

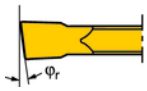
3

5 Ширина пластины

Пример: 0400 = 4 мм (.157")

6 Угол в плане

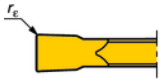
Пример: 00 = 0°
05 = 5°



7 Радиус при вершине

Пример: 04 = 0.4 мм (.016")

08 = 0.8 мм (.031")



8 Обозначение геометрии

Первый знак: Тип операции

A = Контурная обработка алюминия

C = Отрезка

T = Точение

G = Обработка канавок

R = Профильная обработка

B = Заготовка

Второй знак:

E = Округленная режущая кромка

F = Низкие подачи

M = Средние подачи

R = Высокие подачи

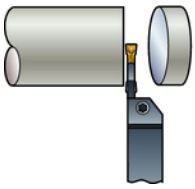
O = Оптимизированная для специфических областей

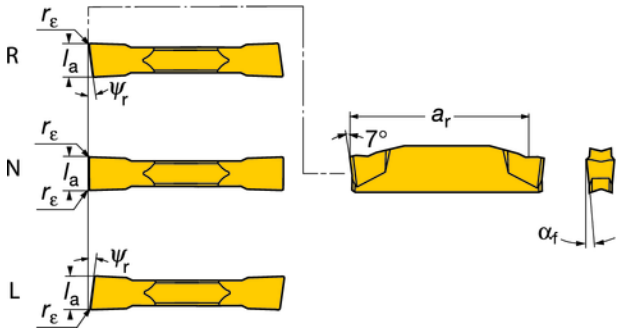
S = Острая кромка

G = Заготовка

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезка





Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.10/-0 (+.004/-0)
r_ε = ±0.10 (±.004)

		Параметры для выбора, мм, дюйм										P							M				K			N	S				
												GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		l_a мм	l_a дюйм	ψ_r	α_f	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1125	1105	1125	1145	2135
Низкие подачи	123-CF										**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																			
		2.5	.098	5°	5°	0.15	.006	18.4	.724	F	L123F2-0250-0501-CF		★	☆						☆	★		★			★		★		
		2.5	.098	0°	6°	0.10	.004	18.4	.724		N123F2-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆		☆	☆	☆	★	★		☆	★	★	☆		
		2.5	.098	5°	5°	0.15	.006	18.4	.724		R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆					☆	☆	★	★			★		★		
		3.0	.118	0°	7°	0.10	.004	18.4	.724	G	N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	★	★	☆		
		3.0	.118	5°	7°	0.15	.006	18.3	.720		R/L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆					☆	☆	★	★			★		★		
		4.0	.157	5°	7°	0.15	.006	25.3	.996	H	L123H2-0400-0501-CF		★							★			★			★		★		
		4.0	.157	0°	7°	0.15	.006	23.3	.917		N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	☆		
		4.0	.157	5°	7°	0.15	.006	25.3	.996		R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆					☆	☆	★	★			★		★		
Средние подачи	123-CM										**Однолезвийные пластины CoroCut®**																			
		2.0	.079	0°	5°	0.20	.008			E	N123E1-0200-0002-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆
		2.5	.098	0°	5°	0.20	.008			F	N123F1-0250-0002-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆
		3.0	.118	0°	7°	0.20	.008			G	N123G1-0300-0002-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆
		4.0	.157	0°	6°	0.20	.008			H	N123H1-0400-0002-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆
		5.0	.197	0°	6°	0.20	.008			J	N123J1-0500-0002-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆
	123-CM										**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																			
		1.5	.059	0°	5°	0.20	.008	12.9	.508	D	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	★	★			★	☆	★	☆	☆
		2.0	.079	0°	5°	0.20	.008	19	.748	E	N123E2-0200-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆
		2.0	.079	5°	5°	0.20	.008	19	.748		R/L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★			★		★	☆	☆
		2.5	.098	0°	5°	0.20	.008	18.9	.744	F	N123F2-0250-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆
		2.5	.098	5°	5°	0.20	.008	18.9	.744		R/L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★			★		★	☆	☆
		3.0	.118	0°	7°	0.20	.008	18.9	.744	G	N123G2-0300-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆
		3.0	.118	5°	7°	0.20	.008	18.8	.740		R/L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	★		★	☆	☆
		4.0	.157	0°	6°	0.20	.008	24.1	.949	H	N123H2-0400-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆
		4.0	.157	5°	6°	0.20	.008	24.1	.949		R/L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★			★		★	☆	☆
		5.0	.197	5°	6°	0.20	.008	24.1	.949	J	L123J2-0500-0502-CM		☆		★					☆		★	★					★		☆
		5.0	.197	0°	6°	0.20	.008	24.1	.949		N123J2-0500-0002-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★			★		★	☆	☆
		5.0	.197	5°	6°	0.20	.008	24.1	.949		R123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	★	★			★		★	☆	☆
Высокие подачи	123-CR										**Однолезвийные пластины CoroCut®**																			
		2.5	.098	0°	5°	0.30	.012			F	N123F1-0250-0003-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
		3.0	.118	0°	6°	0.30	.012			G	N123G1-0300-0003-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
		4.0	.157	0°	7°	0.30	.012			H	N123H1-0400-0003-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
		5.0	.197	0°	7°	0.40	.016			J	N123J1-0500-0004-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
	123-CR										**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																			
		2.5	.098	5°	5°	0.30	.012	18.9	.744	F	L123F2-0250-0503-CR		★		☆					☆		★	★							
		2.5	.098	0°	6°	0.30	.012	18.9	.744		N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★					
		2.5	.098	5°	5°	0.30	.012	18.9	.744		R123F2-0250-0503-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
		3.0	.118	0°	6°	0.30	.012	18.9	.744	G	N123G2-0300-0003-CR		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		☆			
		3.0	.118	5°	5°	0.30	.012	18.8	.740		R/L123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
		4.0	.157	0°	7°	0.30	.012	23.7	.933	H	N123H2-0400-0003-CR		★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	★		☆			
		4.0	.157	5°	6°	0.30	.012	23.7	.933		R/L123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆					☆	☆	★	★							
		5.0	.197	5°	6°	0.40	.016	23.6	.929	J	L123J2-0500-0504-CR		★		☆					☆		★	★							
		5.0	.197	0°	6°	0.40	.016	23.7	.933		N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★					
		5.0	.197	5°	6°	0.40	.016	23.6	.929		R123J2-0500-0504-CR		★		☆					☆		★	★							
		6.0	.236	0°	6°	0.40	.016	23.5	.925	K	N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★					
												P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	N25	S15	S25	S40	S30

[1] При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

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

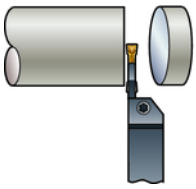
Описание геометрий см. на стр. B124.

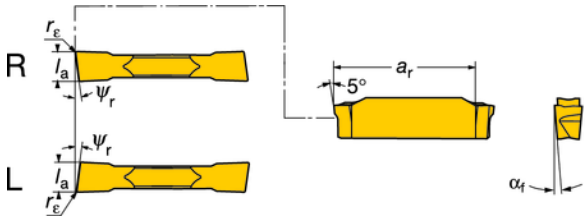
B9 B10 B138 B124 B146 B2 I8

SANDVIK Coromant

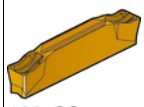
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезка





Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм									Код заказа	P							M				K			N	S				
		l_a мм	l_a дюйм	ψ_r	α_f	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]		GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135	GC 3115	GC 4225	CT 525	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135	GC 1125	GC 3115	GC 4225	GC 1125	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135
											Двухлезвийные																				
Низкие подачи	 123-CS	1.5	.059	10°	2.5°	0.10	.004	13.4	.528	D	R/L123D2-0150-1001-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		1.5	.059	15°	2.5°	0.10	.004	13.4	.528		R/L123D2-0150-1501-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		2.0	.079	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1001-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		2.0	.079	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123E2-0200-1501-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		2.5	.098	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1001-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		2.5	.098	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123F2-0250-1501-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		3.0	.118	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1001-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
		3.0	.118	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123G2-0300-1501-CS		☆							☆			☆			☆		☆			
												P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	N25	S15	S25	S40	S30

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

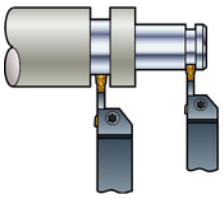
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★= Первый выбор

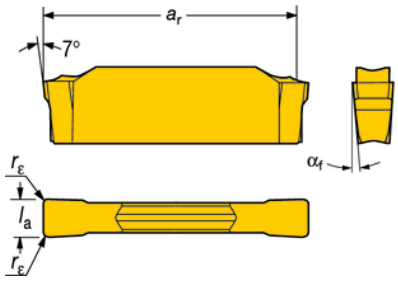
Описание геометрий см. на стр. B124.

B9 B10 B138 B124 B146 B2 I8

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок



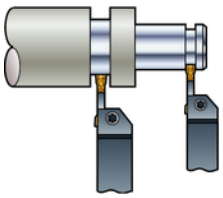


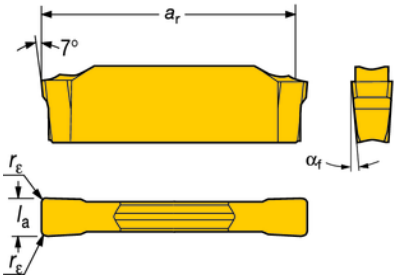
Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.002)
Для канавок под стопорные кольца
l_a = +0.10 (+.004)
+0.13 (+.005)
r_ε = ±0.05 (±.002)

| | | Параметры для выбора, мм, дюйм | | |

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок





Допуск, мм (дюйм):

Посадочный размер E-L

l_a = +0.10/0 (+.004/0)

r_ε = ±0.10 (±.004)

Посадочный размер M

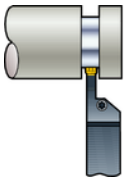
l_a = ±0.03 (±.001)

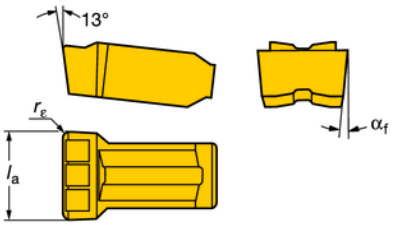
r_ε = ±0.10 (±.004)

| | | Параметры для выбора, мм, дюйм | | |

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок



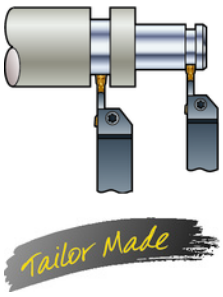


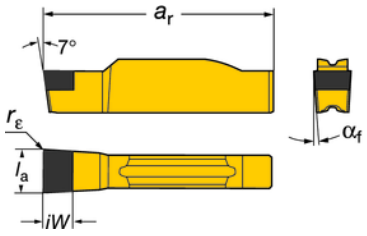
Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.08 (±.003)
r_ε = ±0.10 (±.004)

| | | Параметры для выбора, мм, дюйм | | |

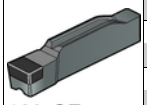
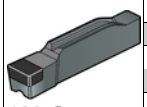
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок в закаленных материалах





Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм									H	
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	a_r max[1]	iW	Посадочный размер[2]	Код заказа	CB 7015	CB CB20
Низкие подачи										**Однолезвийные пластины CoroCut®**		
	 123-GE	3.00	.118	0.20	.008	7°	∞	3.1	G	**N123G1-0300-0002-GE**		★
		3.18	.125	0.20	.008	7°	∞	3.1		**N123G1-0318-0002-GE**		★
		4.00	.157	0.20	.008	7°	∞	3.1	H	**N123H1-0400-0002-GE**		★
		4.70	.185	0.20	.008	7°	∞	3.1		**N123H1-0470-0002-GE**		★
		5.00	.197	0.20	.008	7°	∞	3.1		**N123H1-0500-0002-GE**		★
		6.00	.236	0.20	.008	7°	∞	3.1	J	**N123J1-0600-0002-GE**		★
		6.35	.250	0.20	.008	7°	∞	3.1	K	**N123K1-0635-0002-GE**		★
		8.00	.315	0.20	.008	7°	∞	2.6	L	**N123L1-0800-0002-GE**		★
	 123-S									**Однолезвийные пластины CoroCut®**		
		3.00	.118	0.40	.016	7°	∞	3.1	G	**N123G1-030004S01025**	★	
		4.00	.157	0.40	.016	7°	∞	3.1	H	**N123H1-040004S01025**	★	
		5.00	.197	0.40	.016	7°	∞	3.1		**N123H1-050004S01025**	★	
		6.00	.236	0.40	.016	7°	∞	3.1	J	**N123J1-060004S01025**	★	
		8.00	.315	0.80	.032	7°	∞	3.1	L	**N123L1-080008S01025**	★	
											H15	H01

[1] При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

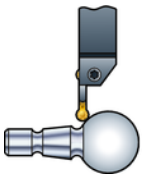
N = Нейтральное исполнение

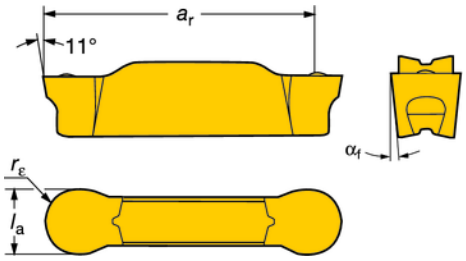
★= Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

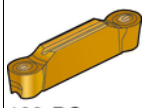
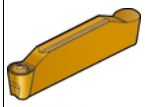
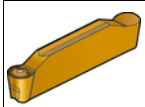
Профильная обработка





Tailor Made

Допуск, мм (дюйм):
-RM
l_a = +0.10/0 (+.004/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)
-RO
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.10 (±.0004)

		Параметры для выбора, мм, дюйм									P					M					K				N		S					
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	GC 1125	GC 2135	GC 3115	GC 4225	CT 525	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 2135	- H13A	GC 1125	GC 3115	GC 4225	- H13A	- H13A	GC 1125	GC 1005	GC 1105	GC 1125	- H13A	GC S05F
Низкие подачи	 123-RO									**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																						
		2.00	.079	1.00	.039	7°	19.20	.756	E	N123E2-0200-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
		2.39	.094	1.20	.047	7°	19.00	.748		N123E2-0239-RO	★					☆		★			★					★	☆		☆			★
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.70	.736	F	N123F2-0300-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RO	★					☆	☆	★		☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
		3.96	.156	1.98	.078	7°	23.30	.917	H	N123H2-0396-RO	★					☆		★		☆	★			☆	★	☆	☆		☆	☆	★
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.30	.917		N123H2-0400-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
		4.50	.177	2.25	.089	7°	23.00	.906		N123H2-0450-RO	★							★		☆	★			☆	★	☆			☆	★	
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RO	★					☆	☆	★		☆	★			☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.80	.898		N123H2-0500-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
		6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RO	★					☆		★		☆	★			☆	★	☆	☆		☆	☆	★
		7.14	.281	3.57	.141	7°	21.60	.850	K	N123K2-0714-RO	★					☆		★			★					★	★		☆		
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.30	1.075	L	N123L2-0800-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★
Средние подачи	 123-RM									**Однолезвийные пластины CoroCut®**																						
		4.00	.157	2.00	.079	7°			G	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		6.00	.236	3.00	.118	7°			J	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		8.00	.315	4.00	.157	7°			L	N123L1-0800-RM	☆	☆		★				★	☆	☆	☆		★	☆	★	☆					
	 123-RM									**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																						
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.60	.732	F	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		4.00	.157	2.00	.079	7°	18.10	.713	G	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.10	.909	H	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.70	.894		N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.00	1.063	L	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆					
											P30	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S15	S25	S15	S10

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

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение
★= Первый выбор

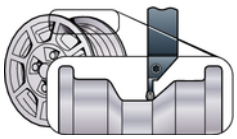
Описание геометрий см. на стр. B124.

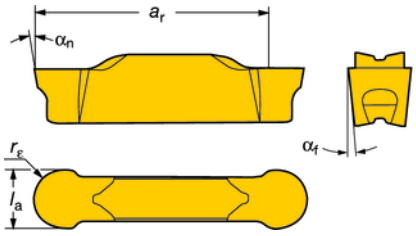
B9 B10 B138 B124 B146 B2 J3 I8

SANDVIK Coromant

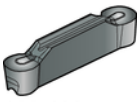
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Профильная обработка алюминия





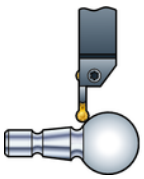
Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.0008)

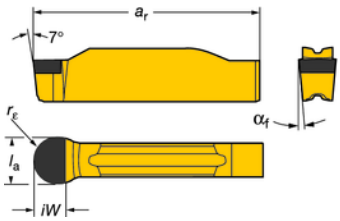
		Параметры для выбора, мм, дюйм									N	
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	GC 1005	- H10
										Двухлезвийные пластины CoroCut®		
Средние подачи	 123-AM	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.2	.874	J	**N123J2-0600-AM**	★	☆
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.3	1.075	L	**N123L2-0800-AM**	★	☆
											N10	N10

[1] При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

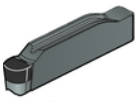
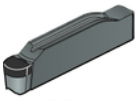
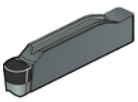
[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости





Допуск, мм (дюйм):
±0.02 (±.0008)

		Параметры для выбора, мм, дюйм									N	S	H	
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	a_r max[1]	iW	Посадочный размер[2]	Код заказа	CD CD10	CB 7015	CB 7015	CB CB20
										Однолезвийные пластины CoroCut®				
Низкие подачи	 123-S	3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	**N123F1-0300S01025**			★	
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	**N123H1-0400S01025**			★	
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		**N123H1-0500S01025**			★	
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	**N123J1-0600S01025**			★	
										Однолезвийные пластины CoroCut®				
	 123-RS	3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	**N123F1-0300-RS**	★			
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	**N123H1-0400-RS**	★			
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		**N123H1-0500-RS**	★			
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.6	J	**N123J1-0600-RS**	★			
		8	.315	4	.157	7°	∞	7.0	L	**N123L1-0800-RS**	★			
										Однолезвийные пластины CoroCut®				
	 123-RE	3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	**N123F1-0300-RE**		★	★	☆
		3.18	.125	1.59	.063	7°	∞	2.7		**N123F1-0318-RE**		★	★	
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	**N123H1-0400-RE**		★	★	☆
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		**N123H1-0500-RE**		★	★	☆
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	**N123J1-0600-RE**		★	★	☆
		6.35	.250	3.17	.125	7°	∞	5.5		**N123J1-0635-RE**		★	★	☆
		8	.315	4	.157	7°	∞	7.0	L	**N123L1-0800-RE**		★	★	☆
											N01	S15	H15	H01

[1] При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

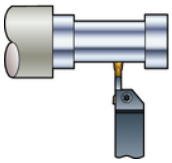
N = Нейтральное исполнение
★= Первый выбор

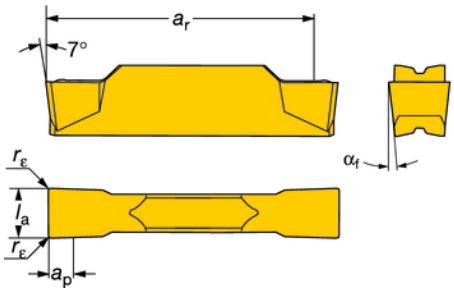
Описание геометрий см. на стр. B124.

B9 B10 B138 B124 B146 B2 I8

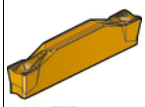
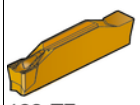
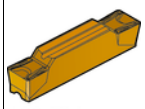
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Точение





Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.10/0 (+.004/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Код заказа	P							M						K				N		S				
		l_a	r_ε	α_f	a_r max[1]	a_p max	Посадочный размер[2]		GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135	GC 3115	GC 4225	CT 525	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135	- H13A	GC 1125	GC 3115	GC 4225	- H13A	- H13A	GC 1125	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 2135	- H13A
Низкие подачи	 123-TF Wiper TECHNOLOGY							**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																								
		3.00	0.30	7°	18.50	2.60	G	N123G2-0300-0003-TF		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆		☆
		4.00	0.40	6.5°	23.30	3.50	H	N123H2-0400-0004-TF		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆		☆
		5.00	0.40	6.5°	23.30	3.50	J	N123J2-0500-0004-TF		★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆
		6.00	0.40	6°	23.30	3.80	K	N123K2-0600-0004-TF		★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆
		8.00	0.80	7°	28.00	4.00	L	N123L2-0800-0008-TF		★		☆	☆	☆		☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆		☆
	 123-TF Wiper TECHNOLOGY							**Однолезвийные пластины CoroCut®**																								
		3.00	0.30	7°		2.60	G	N123G1-0300-0003-TF		★	☆	☆		☆				☆	☆	★	☆	☆		★	☆	★	☆			☆		★
		4.00	0.40	6°		3.50	H	N123H1-0400-0004-TF		★	☆	☆	☆	☆				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		★
		6.00	0.40	6°		3.80	K	N123K1-0600-0004-TF		★	☆	☆	☆	☆				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		★
Средние подачи	 123-TM							**Двухлезвийные пластины CoroCut®**																								
		3.00	0.40	6°	18.40	3.50	G	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★	☆		☆
		4.00	0.40	5.5°	23.40	4.60	H	N123H2-0400-0004-TM		☆	☆	☆	☆	★				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		★
		4.00	0.80	6°	23.40	4.60		N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★	☆		☆
		5.00	0.40	5.5°	23.40	4.60	J	N123J2-0500-0004-TM		☆	☆	☆	☆	★				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		★
		5.00	0.80	5.5°	23.00	4.60		N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★	☆		☆
		6.00	0.40	7°	23.40	4.50	K	N123K2-0600-0004-TM		☆	☆	☆	☆	★				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		★
		6.00	0.80	7°	23.00	4.50		N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★	☆		☆
		8.00	0.80	7°	28.00	7.00	L	N123L2-0800-0008-TM		☆	☆	☆	☆	★				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		☆
		8.00	1.20	7°	27.60	7.00		N123L2-0800-0012-TM		☆	☆	☆	☆	★				☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆			☆		★
									P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S15	S25	S30	S15

[1] При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r державки.

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

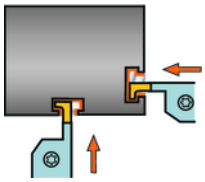
N = Нейтральное исполнение
★= Первый выбор

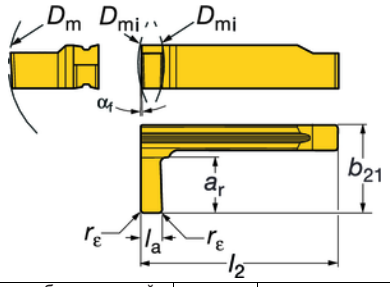
Описание геометрий см. на стр. B124.

B9 B10 B138 B124 B146 B2 I8

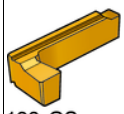
Однолезвийные пластины CoroCut®

Обработка канавок





Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.001)
r_ε = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, *дюйм*				P	M	K	N	S
												GC	GC	GC	GC	GC
		l_a	r_ε	α_f	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	b_{21}	l_2	D_m	D_{mi}[2]	1115	1115	1115	1115	1115
							Однолезвийные пластины CoroCut®									
Низкие подачи	 123-GS	2.0	0.2	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0002-GS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.008		.157			.315	1.006	1.732	4.094					
		3.0	0.2	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0002-GS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.008		.197			.354	1.006	1.732	4.094					
		4.0	0.4	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0004-GS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.016		.236			.394	1.006	1.732	4.094					
		2.0	0.2	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0002-GS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.008		.236			.551	1.216	2.441	5.787					
		3.0	0.2	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0002-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.008		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
		4.0	0.4	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0004-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.016		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
												P15	M15	K15	N15	S20

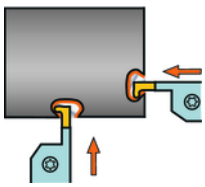
[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

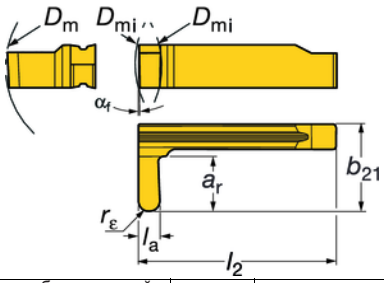
[2] Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

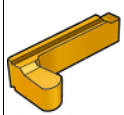
★= Первый выбор

Профильная обработка





Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, *дюйм*				P	M	K	N	S
												GC	GC	GC	GC	GC
		l_a	r_ε	α_f	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	b_{21}	l_2	D_m	D_{mi}[2]	1115	1115	1115	1115	1115
							Однолезвийные пластины CoroCut®									
Низкие подачи	 123-RS	2.0	1.0	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0010-RS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.039		.157			.315	1.006	1.732	4.094					
		3.0	1.5	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0015-RS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.059		.197			.354	1.006	1.732	4.094					
		4.0	2.0	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0020-RS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.079		.236			.394	1.006	1.732	4.094					
		2.0	1.0	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0010-RS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.039		.236			.551	1.216	2.441	5.787					
		3.0	1.5	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0015-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.059		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
		4.0	2.0	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0020-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.079		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
												P15	M15	K15	N15	S20

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

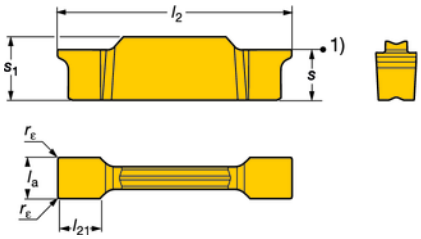
Описание геометрий см. на стр. B124.

B9 B10 B138 B124 B146 B2 I8

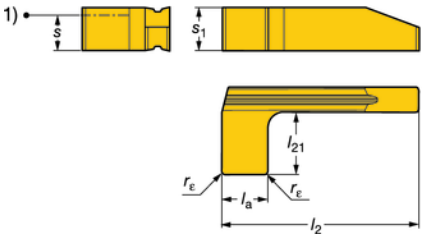
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Заготовки

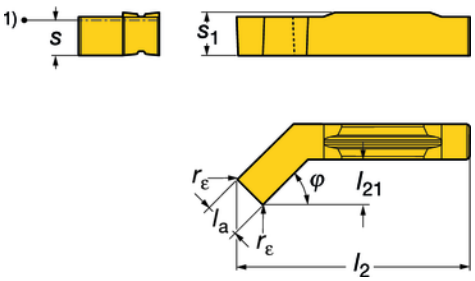
Заготовки пластин 0°



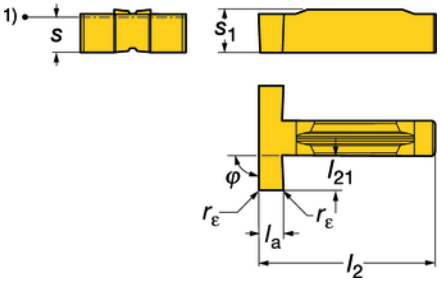
Заготовки пластин 90°



Заготовки пластин 45°



Пластины T-образной формы



Показано правое исполнение

1) Высота режущей кромки

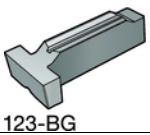
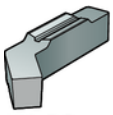
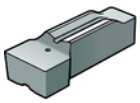
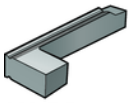
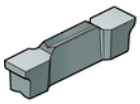
Область шлифования профиля ограничивается площадкой l_a x l_{21}.

Допуск, мм (дюйм):

l_a	±0-10 (±.004)
l_2	±0.30 (±.012)
l_{21}	±0.30 (±.012)

Для T-образных пластин:

l_a	+0.15/-0.05 (+.006/-.002)
l_2	±0.30 (±.012)
l_{21}	±0.30 (±.012)

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, *дюйм*				P			M			K			N			S		
	l_a	ψ_r	r_ε	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max	Посадочный размер[2]	Код заказа	l_2	l_{21}	s	s_1	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A
							Двухлезвийные пластины																			
 123-BG	4.0	90°	0.2		3.9	L	NX123L2-0400-BG	31.21	5.01	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	.159		.008		.154			1.229	.197	.238	.291															
							Однолезвийные пластины																			
 123-BG	6.0	45°	0.2		5.9	L	R/LX123L1-0600-4500-BG	40.19	7.59	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	.237		.008		.232			1.582	.299	.238	.291															
							Однолезвийные пластины																			
 123-BG	11.6		0.2	8	11.2	L	N123L1-1160-0002-BG	30.50	7.8	6.05	7.40		☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆
	.457		.008	.315	.441			1.201	.307	.238	.291															
							Однолезвийные пластины																			
 123-BG	6.0		0.2		5.9	H	R/LG123H1-0600-BG	25.65	8	4.35	5.50	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	.236		.008		.232			1.010	.315	.171	.216															
	6.0		0.2		5.9	L	R/LG123L1-0600-BG	31.00	12	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	.236		.008		.232			1.220	.472	.238	.291															
							Двухлезвийные пластины																			
 123-BG	2.3		0.2	1.5	1.9	D	N123D2-0230-0002-BG	15.00	2.8	4.10	4.60		★			★	☆		★	☆		★	☆			☆
	.091		.008	.059	.075			.591	.110	.161	.181															
	2.7		0.2	1.9	2.3	E	N123E2-0270-0002-BG	21.60	3.8	4.30	5.20		★			★	☆		★	☆		★	☆			☆
	.106		.008	.075	.091			.850	.150	.169	.205															
	3.8		0.2	2.3	3.4	F	N123F2-0380-0002-BG	21.60	4	4.30	5.20		★			★	☆		★	☆		★	☆			☆
	.150		.008	.091	.134			.850	.157	.169	.205															
	4.2		0.2	2.6	3.8	G	N123G2-0420-0002-BG	21.60	4.7	4.30	5.20		★			★	☆		★	☆	☆	★	☆	☆		☆
	.165		.008	.102	.150			.850	.185	.169	.205															
	5.2		0.2	3.2	4.8	H	N123H2-0520-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50		★			★	☆		★	☆	☆	★	☆	☆		☆
	.205		.008	.126	.189			1.032	.236	.171	.216															
	6.2		0.2	4.5	5.8	J	N123J2-0620-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50		★			★	☆		★	☆		★	☆			☆
	.244		.008	.177	.228			1.032	.236	.171	.216															
	7.2		0.2	5.5	6.8	K	N123K2-0720-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50		★			★	☆		★	☆	☆	★	☆	☆		☆
	.284		.008	.216	.268			1.032	.236	.171	.216															
	8.4		0.2	6.5	8	L	N123L2-0840-0002-BG	31.50	7	6.05	7.40		★			★	☆		★	☆		★	☆			☆
	.331		.008	.256	.315			1.240	.276	.238	.291															
													P20			M10	M15			K20	N10	N20	N20	S15	S15	S15

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

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

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

★= Первый выбор

B9 B10 B138 B124 B146 B2 J3 I8

SANDVIK Coromant

Система обозначения державок CoroCut®

Coromant Capto®

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

Державки

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

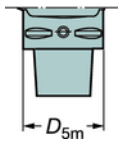
	R	F	123	E	059	–	08	B	–	S				
	2	3	4	5	6		7	8		11				

Лезвия

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

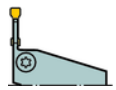
1 Размер соединения

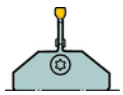
C = Coromant Capto®
D_{5m} = Размер соединения

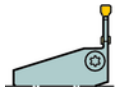


	D_{5m} мм	дюйм
C3	32	(1.260)
C4	40	(1.575)
C5	50	(1.968)
C6	63	(2.480)
C8	80	(3.150)

2 Исполнение инструмента

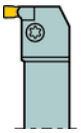
R


N


L


3 Тип державки

F 0°

G 90°


X 1-70°

4 Основной код

123

5 Посадочный размер (индекс)

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

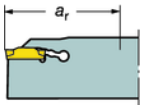
CoroCut® 3

T = Правое исполнение

U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

6 Ограничения

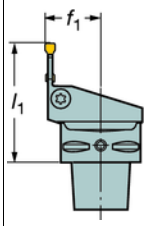


Max вылет a_r, мм

Метрич.: 08 = 8 мм
Дюйм.: 059 = .590"

7 Основные размеры инструмента

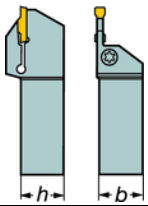
Coromant Capto®

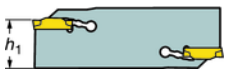


Например:

f_1	l_1
27 mm	055 mm
1.063 inch	2.165 inch

Державки прямоугольного сечения





Лезвия
Размеры в мм.

Дюймовое исполнение
Размер хвостовика в 1/16"

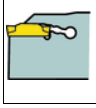
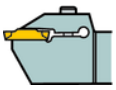
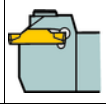
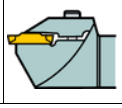
Пример: 08 = 8/16 = 1/2"

h* x *b
08

Метрическое исполнение
Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08

h	**b**
16	16

8 Система крепления

A	B	C	D
"Пружинное" закрепление	Закрепление пластин винтом	Обработка неглубоких канавок	Усиленное закрепление винтом
			

9 Число гнезд

1 Одно гнездо

2 Два гнезда

10 Угол державки

007 = 7°
045 = 45°
070 = 70°

Для державок исполнения X

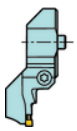
11 Специальное применение

S = Державки для мелкоразмерной обработки

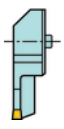
12 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок

Min. диаметр врезания, мм.

13 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок



B = B-исполнение



A = A-исполнение

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

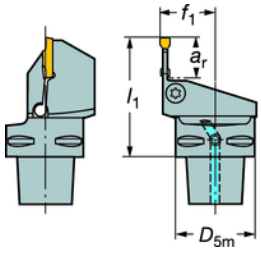
Резцовые головки Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

Tailor Made

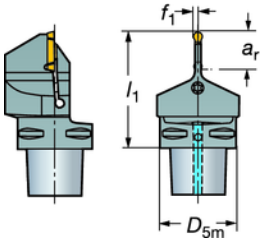
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Cx-R/LF123



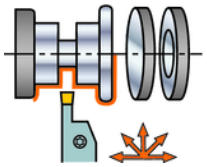
Правое исполнение

Cx-NF123



Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

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

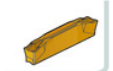
[1] a_r max для державки. Чем меньше a_r, тем выше жесткость инструмента.

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

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...

 B6
B110
G6
B2
B33
J3
J2

SANDVIK Coromant

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

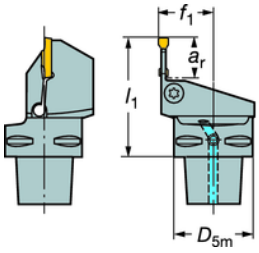
Резцовые головки Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

Tailor Made

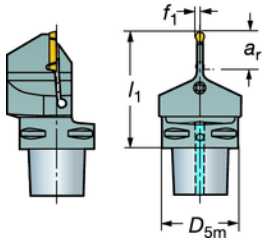
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Cx-R/LF123



Правое исполнение

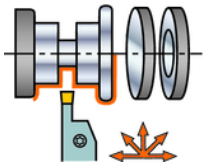
Cx-NF123



Нейтральное исполнение

... Продолжение

Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	.630	K	**C4-R/LF123K16-27060B**	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123K2-0600-CR	6.5
	16	.630		**C5-R/LF123K16-35060B**	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123K2-0600-CR	7.0
	16	.630		**C6-R/LF123K16-45065B**	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123K2-0600-CR	5.2
	16	.630		**C8-LF123K16-42080B**	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	16	.630		**C8-RF123K16-42080B**	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	25	.984		**C4-R/LF123K25-27070B**	40	1.575	27	1.063	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		**C5-R/LF123K25-35070B**	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		**C6-R/LF123K25-45075B**	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123K2-0600-CR	6.0
	13	.512	L	**C5-R/LF123L13-35060B**	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123L2-0800- GM	5.5
	16	.630		**C6-R/LF123L16-45065B**	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123L2-0800- GM	5.5
	25	.984		**C5-R/LF123L25-35070B**	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		**C6-R/LF123L25-45075B**	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		**C8-LF123L25-42080B**	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0
	25	.984		**C8-RF123L25-42080B**	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0
	20	.787	G	**C3-NF123G20-00060B**	32	1.260	2	.079	60	2.362	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		**C4-NF123G20-00070B**	40	1.575	2	.079	70	2.756	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		**C5-NF123G20-00070B**	50	1.968	2	.079	70	2.756	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		**C6-NF123G20-00075B**	63	2.480	2	.079	75	2.953	N123G2-0400- RM	5.0
	25	.984	J	**C4-NF123J25-00077B**	40	1.575	3	.118	77	3.032	N123J2-0600- RM	6.0
	25	.984		**C5-NF123J25-00077B**	50	1.968	3	.118	77	3.032	N123J2-0600- RM	6.0
	25	.984		**C6-NF123J25-00082B**	63	2.480	3	.118	82	3.228	N123J2-0600- RM	6.0

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

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

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

Основные комплектующие

Посадочный размер	Код инструмента	Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F	C3-C5	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	C3-C6	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	C4-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

B6

B110

G6

B2

B33

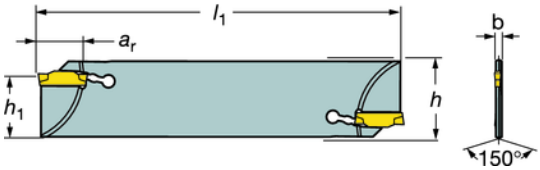
J3

J2

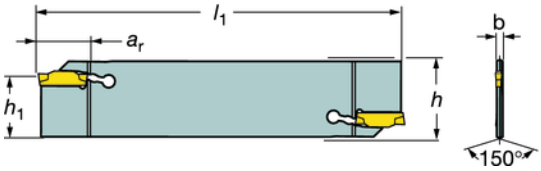
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Двусторонние отрезные лезвия
"Пружинное" закрепление

Исполнение 1
N123
Лезвия с криволинейным утолщением

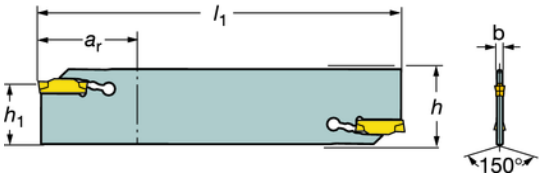


Исполнение 2
N123
Лезвия с прямолинейным утолщением

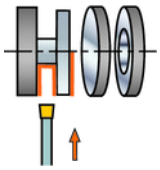


Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Исполнение 3
N123
Лезвия без утолщения



Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	Испол-нение	a_r min мм[1]	a_r min дюйм[1]	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм, дюйм: b мм	b дюйм	h мм	h дюйм	h_1 мм	h_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина
	1	5	.197	15	.591	D	**N123D15-21A2**[3]	1	.039	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123D2-0150- CM
	1	5	.197	15	.591	E	**N123E15-21A2**[3]	1.5	.059	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123E2-0200- CM
	2			15	.591	D	**N123D15-25A2**	1	.039	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123D2-0150- CM
	2			20	.787	E	**N123E20-25A2**	1.5	.059	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200- CM
	3			30	1.181	F	**N123F30-21A2**	2	.080	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123F2-0250- CM
	3			55	2.165		**N123F55-25A2**	2	.080	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250- CM
	3			30	1.181	G	**N123G30-21A2**	2.3	.090	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123G2-0300-CM
	3			55	2.165		**N123G55-25A2**	2.3	.090	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300-CM
	3			55	2.165	H	**N123H55-25A2**	3.3	.130	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400- CM
	3			55	2.165	J	**N123J55-25A2**	4.5	.177	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123J2-0500- CM
	3			55	2.165	K	**N123K55-25A2**	5.5	.216	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123K2-0600-CR

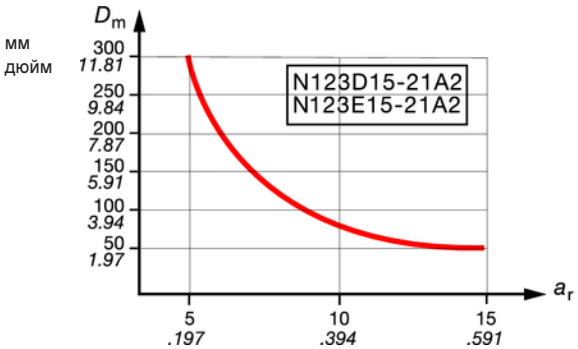
[1] Для обеспечения максимальной жесткости работайте с минимальным вылетом.

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Минимальная или максимальная глубина врезания a_r зависит от диаметра заготовки (D_m), см. диаграмму внизу.

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®

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



Max глубина врезания
мм
дюйм

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины[1]
D-K	5680 058-01

[1] Заказывается отдельно.

B6
B115
G6
B2
B32
J2

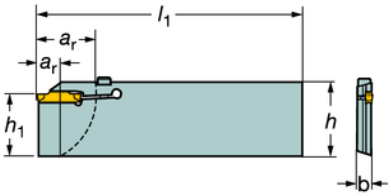
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Отрезное лезвие с одной режущей кромкой

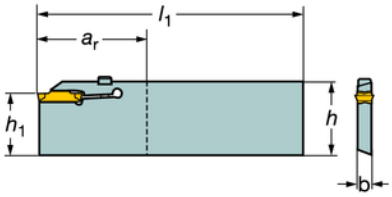
Закрепление пластин винтом

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

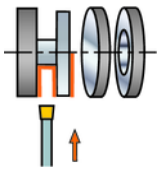
Лезвия с криволинейным утолщением
R/LF123



R/LF123M
R/LF123R



Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r min мм[1]	a_r min дюйм[1]	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм, дюйм: b мм	b дюйм	h мм	h дюйм	h_1 мм	h_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[3]
	5	.197	25	.984	E	**R/LF123E25-25B1**	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200- CM	3.3
	5	.197	25	.984	F	**R/LF123F25-25B1**	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250- CM	3.6
	5	.197	25	.984	G	**R/LF123G25-25B1**	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300-CM	4.5
	25	.906	32	1.260	H	**R/LF123H32-25B1**	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400- CM	4.9
			100	3.937	M	**R/LF123M100-45B1**	8.15	.321	50.8	2.000	45	1.772	250	9.842	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724		**R/LF123M120-93B1**	8.15	.321	101.6	4.000	93	3.680	300	11.811	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724	R	**R/LF123R120-93B1**	11.10	.457	101.6	4.000	93	3.680	300	11.811	N123R1-1500-GR	4.5

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

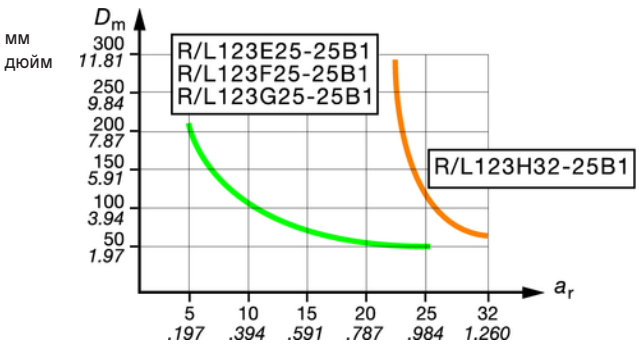
1) Минимальная или максимальная глубина врезания a_r зависит от диаметра заготовки (D_m), см. диаграмму внизу.
2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®

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

Лезвия с креплением винтом

Диаметр заготовки, дюйм



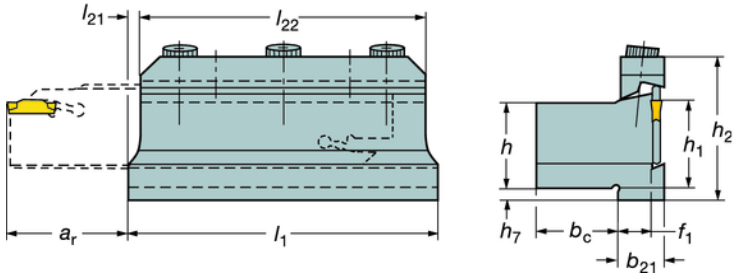
Max глубина врезания
мм
дюйм

Основные комплектующие

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

B6
B115
G6
B2
B32
J2

Резцовые блоки для установки отрезных лезвий



Метрическое исполнение

Высота режущей кромки	a_r max	Код заказа	Размеры, мм									
			b_{21}	b_c	f_1	h	h_1	h_2	h_7	l_1	l_{21}	l_{22}
21	35	**151.2-2020-21M**	18.0	20.0	13.4	20	20	45.5	10.0	80	5	70
21	35	**151.2-2520-21**	18.0	20.0	13.4	25	25	45.5	10.0	80	5	70
25	60	**151.2-2020-25**	18.0	20.0	13.4	20	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	**151.2-2520-25**	18.0	20.0	13.4	25	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	**151.2-3232-25**	18.0	32.0	13.4	32	32	54.5	5.0	120	5	110
45	100	**151.2-3232-45**	20.4	31.6	13.4	32	32	82.5	29.7	160	5	150
45	100	**151.2-4040-45**	20.4	39.6	13.4	40	40	82.5	21.7	160	5	150
93	120	**151.2-5050-93**	29.1	49.0	19.7	50	50.5	152.3	68.4	178	-	-

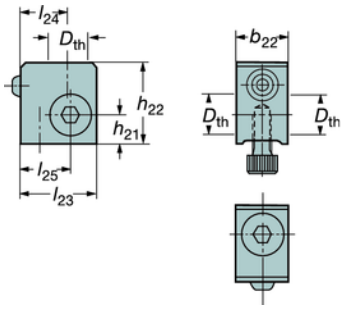
Дюймовое исполнение

Высота режущей кромки	a_r max	Код заказа	Размеры, дюйм									
			b_{21}	b_c	f_1	h	h_1	h_2	h_7	l_1	l_{21}	l_{22}
21	1.38	**151.2-12-21M**	.730	.730	.5299	.750	.750	1.790	.430	3.150	.197	2.756
25	2.36	**151.2-16-25M**	.730	.980	.5299	1.000	1.000	1.790	.430	4.720	.197	4.331
25	2.36	**151.2-20-25M**	.730	1.230	.5299	1.250	1.250	2.150	.210	4.720	.197	4.331
25	2.36	**151.2-24-25M**	.730	1.480	.5299	1.500	1.500	2.400	.200	4.720	.197	4.331
45	3.93	**151.2-20-45**	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	**151.2-24-45**	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906
93	4.20	**151.2-32-93**	1.146	1.929	.7717	2.000	2.020	5.968	2.693	7.008	-	-

Основные комплектующие

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

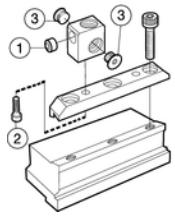
Адаптер для СОЖ для резцовых блоков



Высота режущей кромки	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*						
		b_{22}	h_{21}	h_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	D_{th}
21, 25, 45	5691 050-011	17 *.669*	10 *.394*	28 *1.10*	26 *1.02*	16.2 *.638*	17.2 *.677*	G¼" *G¼"*

Пример заказа: 2 шт. 5691 050-011

Сборка резцового блока



Основные комплектующие

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

B122

B2

J2

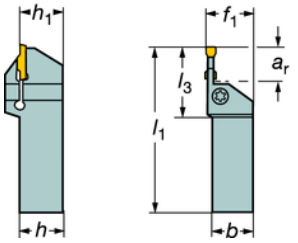
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки

Закрепление пластин винтом

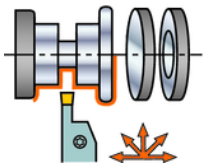
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
	8	D	R/LF123D08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-1616B	16	17	16	16	100	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	15		R/LF123D15-1616B	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	8	E	R/LF123E08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-1616B	16	17	16	16	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	12		R/LF123E12-1212B	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200- CM	3.5
	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123E15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123E15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	10	F	R/LF123F10-1212B	12	13	12	12	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-1616B	16	17	16	16	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2020B	20	21	20	20	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2525B	25	26	25	25	150	29	N123F2-0250- CM	3.0
	20		R/LF123F20-1616B	16	17	16	16	125	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-2020B	20	21	20	20	125	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-2525B	25	26	25	25	150	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-3225B	25	26	32	32	170	40	N123F2-0250- CM	4.0
	10	G	R/LF123G10-1616B	16	17	16	16	125	30	N123G2-0300-CM	3.5
	10		R/LF123G10-2020B	20	21	20	20	125	30	N123G2-0300-CM	3.5
	10		R/LF123G10-2525B	25	26	25	25	150	30	N123G2-0300-CM	3.5
	10		R/LF123G10-3225B	25	26	32	32	170	30	N123G2-0300-CM	3.5
	12		R/LF123G12-1212B	12	13	12	12	125	32	N123G2-0300-CM	3.5
	20		R/LF123G20-1616B	16	17	16	16	125	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-2020B	20	21	20	20	125	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-2525B	25	26	25	25	150	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-3225B	25	26	32	32	170	41	N123G2-0300-CM	5.0
	20		R/LF123G20-3232B	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300-CM	5.0
	13	H	R/LF123H13-1616B	16	17	16	16	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	25		R/LF123H25-1616B	16	17	16	16	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2020BM	20	21	20	20	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2525BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3225BM	25	26	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3232BM	32	33	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	13	J	R/LF123J13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	32		R/LF123J32-2525BM	25	26	25	25	150	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3225BM	25	26	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3232BM	32	33	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5

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

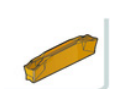
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...

 B6
B28
B110
G6
B2
J3
J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

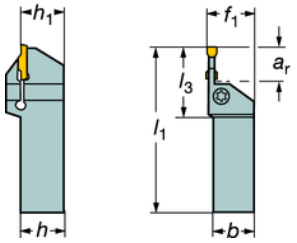
Державки

Закрепление пластин винтом

Tailor Made

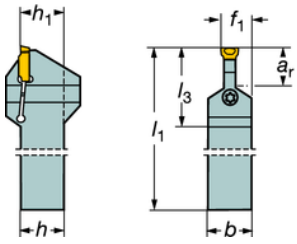
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

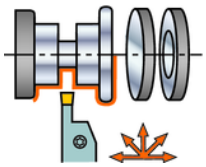
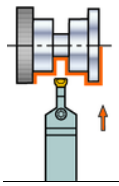
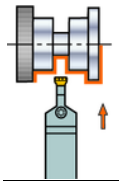
N123



Нейтральное исполнение

... Продолжение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
	16	K	**R/LF123K16-2525BM**	25	26	25	25	150	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		**R/LF123K16-3225BM**	25	26	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		**R/LF123K16-3232BM**	32	33	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	32		**R/LF123K32-2525BM**	25	26	25	25	150	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		**R/LF123K32-3225BM**	25	26	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		**R/LF123K32-3232BM**	32	33	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	16	L	**R/LF123L16-2525BM**	25	26	25	25	150	41	N123L2-0800- GM	6.5
	25		**R/LF123L25-2525BM**	25	26	25	25	150	52	N123L2-0800- GM	7.0
	25		**R/LF123L25-3225BM**	25	26	32	32	170	52	N123L2-0800- GM	7.0
	32		**R/LF123L32-3225BM**	25	26	32	32	170	60	N123L2-0800- GM	7.5
	32		**R/LF123L32-3232BM**	32	33	32	32	170	60	N123L2-0800- GM	7.5
	25	J	**NF123J25-2525BM**	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25		**NF123J25-3225BM**	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	32	M	**R/LF123M32-3232B**	32	34	32	32	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		**R/LF123M32-4040B**	40	42.2	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	50		**R/LF123M50-4040B**	40	42	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	4.5
	32		**NF123M32-4040B**	40	25.7	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32	R	**R/LF123R32-3232B**	32	34.5	32	32	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		**R/LF123R32-4040B**	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	50		**R/LF123R50-4040B**	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	4.5
	32		**NF123R32-4040B**	40	27.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0

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

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

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

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика метрич.	дюйм	a_r мм		Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R	4040	24	50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)

B6
B28
B110
G6
B2
J3
J2

SANDVIK Coromant

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

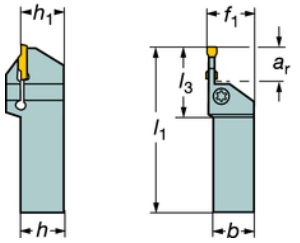
Державки

Закрепление пластин винтом

Tailor Made

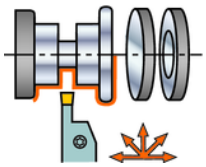
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	.315	D	R/LF123D032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		RF123D032-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-12B	.750	.825	.750	.750	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	5.000	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.590		RF123D059-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.320	E	R/LF123E032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.590		R/LF123E059-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.400	F	R/LF123F040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.394	G	R/LF123G040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.181	N123G2-0300-CM	2.6
	.400		R/LF123G040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.181	N123G2-0300-CM	2.6
	.400		R/LF123G040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.181	N123G2-0300-CM	2.6
	.400		R/LF123G040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.181	N123G2-0300-CM	2.6
	.790		R/LF123G079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.614	N123G2-0300-CM	3.7
	.790		R/LF123G079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.614	N123G2-0300-CM	3.7
	.790		R/LF123G079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.614	N123G2-0300-CM	3.7
	.510	H	R/LF123H051-12BM	.750	.827	.750	.750	4.500	1.338	N123H2-0400- CM	3.3
	.510		R/LF123H051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.510		R/LF123H051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.512		R/LF123H051-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.339	N123H2-0400- CM	3.3
	.980		R/LF123H098-12BM	.750	.827	.750	.750	5.000	1.850	N123H2-0400- CM	4.1
	.980		R/LF123H098-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.980		R/LF123H098-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.510	J	R/LF123J051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	.510		R/LF123J051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	1.260		R/LF123J126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

1) a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

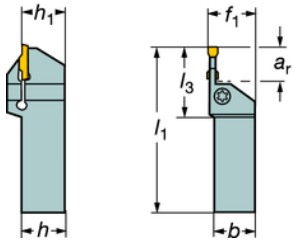
Державки

Закрепление пластин винтом

Tailor Made

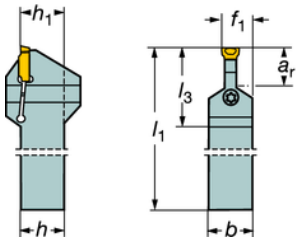
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

R/L123



Показано правое исполнение

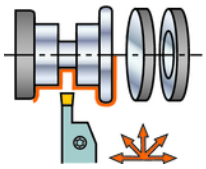
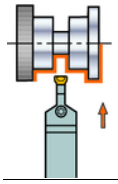
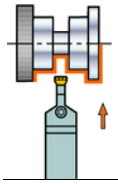
N123



Нейтральное исполнение

... Продолжение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	.630	K	**R/LF123K063-16BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	.630		**R/LF123K063-20BM**	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	1.260		**R/LF123K126-16BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		**R/LF123K126-20BM**	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		**R/LF123K126-24BM**	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	.630	L	**R/LF123L063-16BM**	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.600	N123L2-0800- GM	4.8
	1.000		**R/LF123L100-16BM**	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	2.000	N123L2-0800- GM	5.2
	1.000		**R/LF123L100-20BM**	1.250	1.300	1.250	1.250	6.000	2.000	N123L2-0800- GM	5.2
	1.380		**R/LF123L138-20BM**	1.250	1.300	1.250	1.250	7.000	2.400	N123L2-0800- GM	5.5
	1.380		**R/LF123L138-24BM**	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.400	N123L2-0800- GM	5.5
	1.260	M	**R/LF123M125-20B**	1.250	1.339	1.250	1.250	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		**R/LF123M125-24B**	1.500	1.583	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	2.000		**R/LF123M200-24B**	1.500	1.575	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	3.3
	1.260		**NF123M125-24B**	1.500	.972	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260	R	**R/LF123R125-20B**	1.250	1.346	1.250	1.250	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		**R/LF123R125-24B**	1.500	1.602	1.500	1.500	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	2.000		**R/LF123R200-24B**	1.500	1.598	1.500	1.500	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	3.3
	1.260		**NF123R125-24B**	1.500	1.043	1.500	1.500	10.00	2.807	N123R1-1500-GR	7.4

1) a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер хвостовика метрич.	дюйм	a_r мм		Винт	Ключ (Torx Plus)
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R	4040	24	50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)

B6
B28
B110
G6
B2
J3
J2

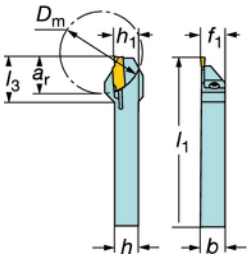
SANDVIK Coromant

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Инструменты с хвостовиком Swiss для мелкоразмерной обработки

Закрепление пластин винтом

R/LF123 -S

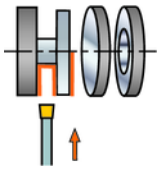


Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

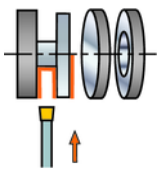
Короткие державки системы QS см. на стр. A242.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
	20	10	D	**R/LF123D10-1010B-S**	10	10	10	10	125	21.6	N123D2-0150- CM	2.5
	22	11		**R/LF123D11-1212B-S**	12	12	12	12	125	22.6	N123D2-0150- CM	2.5
	16	8		**R/LF123D08-1616B-S**	16	16	16	16	125	19.6	N123D2-0150- CM	2.5
	34	17		**R/LF123D17-1616B-S**	16	16	16	16	125	28.6	N123D2-0150- CM	2.5
	20	10	E	**R/LF123E10-1010B-S**	10	10	10	10	125	21.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		**R/LF123E11-1212B-S**	12	12	12	12	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		**R/LF123E11-1616B-S**	16	16	16	16	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	34	17		**R/LF123E17-1616B-S**	16	16	16	16	125	28.6	N123E2-0200- CM	2.5
	20	10	F	**R/LF123F10-1010B-S**	10	10	10	10	125	21.6	N123F2-0250- CM	2.5
	30	15		**R/LF123F15-1212B-S**	12	12	12	12	125	20	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17		**R/LF123F17-1616B-S**	16	16	16	16	125	28.6	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17	G	**R/LF123G17-1616B-S**	16	16	16	16	125	28.6	N123G2-0300-CM	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	.780	.390	D	**R/LF123D039-06B-S**	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123D2-0150- CM	1.8
	.860	.430		**R/LF123D043-08B-S**	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123D2-0150- CM	1.8
	.640	.320		**R/LF123D032-10B-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	.777	N123D2-0150- CM	1.8
	1.340	.670		**R/LF123D067-10B-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123D2-0150- CM	1.8
	.780	.390	E	**R/LF123E039-06B-S**	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		**R/LF123E043-08B-S**	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		**R/LF123E043-10B-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	1.340	.670		**R/LF123E067-10B-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123E2-0200- CM	1.8
	.780	.390	F	**R/LF123F039-06B-S**	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123F2-0250- CM	1.8
	1.180	.590		**R/LF123F059-08B-S**	.500	.500	.500	.500	5.000	1.047	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670		**R/LF123F067-10B-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670	G	**R/LF123G067-10B-S**	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123G2-0300-CM	2.2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

1) a_r max для державки.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

4) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

B6

B28

B110

G6

B2

J3

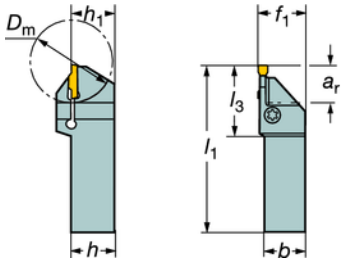
J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Усиленные державки для отрезки с уменьшенным значением f1.

Закрепление пластин винтом

R/LF123 Усиленная

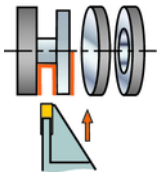


Tailor Made

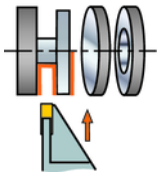
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
	34	17	E	**R/LF123E17-2020D**	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200- CM	4.0
	34	17	F	**R/LF123F17-2020D**	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250- CM	4.0
	34	17		**R/LF123F17-2525D**	25	25.5	25	25	150	37	N123F2-0250- CM	4.0
	44	22	G	**R/LF123G22-2020D**	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22		**R/LF123G22-2525D**	25	25.6	25	25	150	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22	H	**R/LF123H22-2020D**	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400- CM	6.0
	44	22		**R/LF123H22-2525D**	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400- CM	6.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	1.340	.670	E	**R/LF123E067-12D**	.750	.770	.750	.750	5.000	1.398	N123E2-0200- CM	3.0
	1.340	.670	F	**R/LF123F067-12D**	.750	.770	.750	.750	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.340	.670		**R/LF123F067-16D**	1.000	1.020	1.000	1.000	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.740	.870	G	**R/LF123G087-12D**	.750	.774	.750	.750	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870		**R/LF123G087-16D**	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870	H	**R/LF123H087-12D**	.750	.774	.750	.750	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4
	1.740	.870		**R/LF123H087-16D**	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4

1) a_r max для державки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

4) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

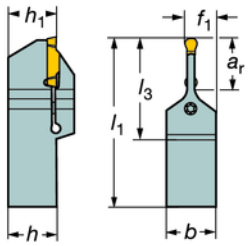
B6
B28
B110
G6
B2
J3
J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

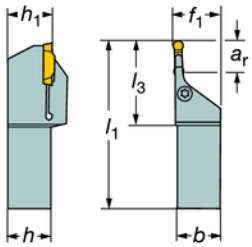
Державки для контурной обработки

Закрепление пластин винтом

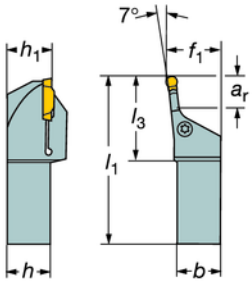
Прямая державка, 0°
NF123



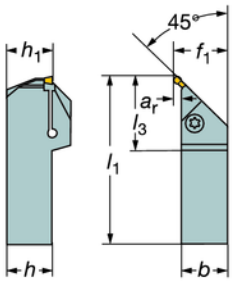
Прямая державка, 0°
R/LF123



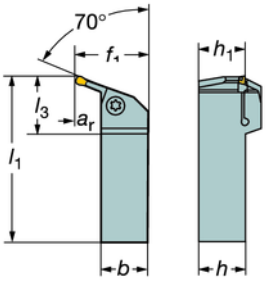
Угловая державка, 7°
R/LX123...-007



Угловая державка, 45°
R/LX123...-045



Угловая державка, 70°
R/LX123...-070

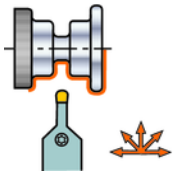
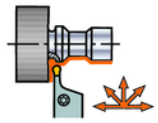
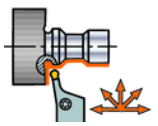
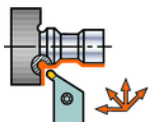
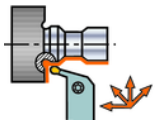


Показано нейтральное исполнение

Показано правое исполнение

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

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max[1]	Исполнение	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
	25	0°	J	**NF123J25-2525BM**	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	0°		**NF123J25-3225BM**	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	22	0°	J	**R/LF123J22-2525B**	25	26	25	25	150	51.5	N123J2-0600- RM	6.0
	25	7°	L	**R/LX123L25-2525B-007**	25	32	25	25	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	25	7°		**R/LX123L25-3232B-007**	32	40	32	32	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	4	45°	G	**R/LX123G04-2020B-045**	20	24	20	20	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	4	45°		**R/LX123G04-2525B-045**	25	29	25	25	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	5	45°	J	**R/LX123J05-2020B-045**	20	25	20	20	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		**R/LX123J05-2525B-045**	25	30	25	25	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		**R/LX123J05-3225B-045**	25	30	32	32	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°	J	**R/LX123J16-2525B-070**	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		**R/LX123J16-3232B-070**	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

[1] a_r max для державки.

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

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

Посадочный размер	Размер хвостовика	Винт	Ключ (Torx Plus)
G	2020-2525	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J (NF)	2525-3225	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
J, L	2020-3232	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

B6
B110
G6
B2
J3
J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

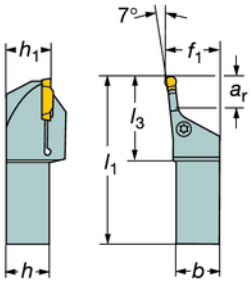
Державки для контурной обработки

Закрепление пластин винтом

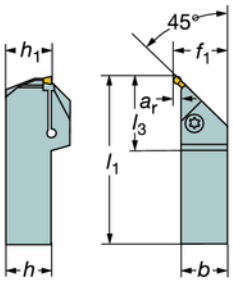
Tailor Made

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

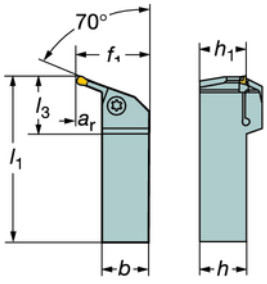
Угловая державка, 7°
RX123...-007



Угловая державка, 45°
R/LX123...-045

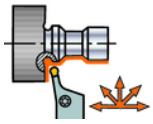
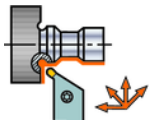
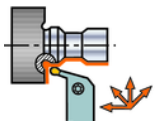


Угловая державка, 70°
R/LX123...-070



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max[1]	Исполнение	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	.945	7°	L	**RX123L095-16B-007**	1.000	1.252	1.000	1.000	7.480	2.500	N123L2-0800- RM	3.5
	.157	45°	G	**R/LX123G016-12B-045**	.750	.921	.750	.750	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.157	45°		**R/LX123G016-16B-045**	1.000	1.173	1.000	1.000	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.197	45°	J	**R/LX123J020-12B-045**	.750	.961	.750	.750	5.906	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		**R/LX123J020-16B-045**	1.000	1.213	1.000	1.000	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		**R/LX123J020-20B-045**	1.250	1.461	1.250	1.250	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°	J	**R/LX123J062-16B-070**	1.000	1.669	1.000	1.000	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°		**R/LX123J062-20B-070**	1.250	1.917	1.250	1.250	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7

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

1) a_r max для державки.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

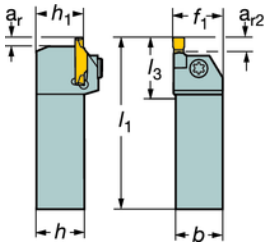
B6
B110
G6
B2
J3
J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

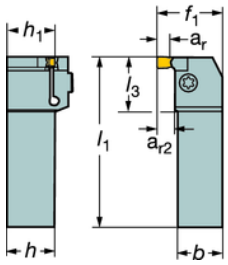
Державки для обработки неглубоких и торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Прямая державка, 0°
R/LF123

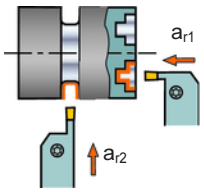


Угловая державка, 90°
R/LG123

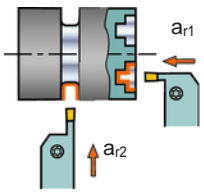


Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max	a_{r2}	Исполнение	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-1616C	16	21	16	16	125	27	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2020C	20	21	20	20	125	27	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2525C	25	26	25	25	150	27	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	0°	K	R/LF123K08-2020C	20	21	20	20	125	30	N123K2-0600-CR	4.5
	4.5	8	0°		R/LF123K08-2525CM	25	26	25	25	150	30	N123K2-0600-CR	4.5
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-1616C	16	25	16	16	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2020C	20	29	20	20	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2525C	25	34	25	25	150	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2020C	20	30	20	20	125	28.7	N123K2-0600-CR	4.5
	4.5	8	90°		R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max	a_{r2}	Исполнение	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-10C	.625	.669	.625	.625	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.276	0°		R/LF123G028-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.138	.276	0°		R/LF123G028-16C	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.177	.315	0°		R/LF123K032-16CM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-10C	.625	.984	.625	.625	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-16C	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4
	.177	.315	90°		R/LG123K032-16CM	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4

1) В державках можно использовать пластины различных размеров. Державка с гнездом G подходит для пластин размера E, F и G. Державка с гнездом K подходит для пластин размера H, J и K. Внимание: размеры f_1 и l_3 даны для случая использования пластин размера G и K соответственно.

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

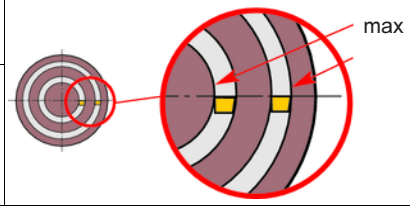
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Возможности обработки неглубоких торцевых канавок

Размер гнезда1)	Посадочный размер (индекс)	Диаметр при врезании Min – Max мм	дюйм	Max глубина резания мм	дюйм
G	E	100 – ∞	3.937 – ∞	3.5	.138
	F	83 – ∞	3.268 – ∞	3.5	.138
	G	57 – ∞	2.244 – ∞	3.5	.138
K	H	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177
	J	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177
	K	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177

Диаметр при врезании

123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM



Основные комплектующие

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

B6

B110

G6

B2

J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

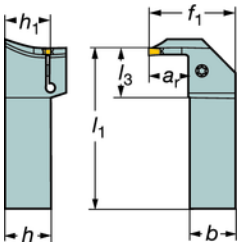
Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

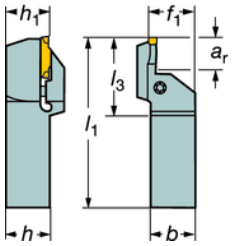
Tailor Made

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

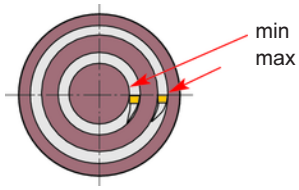
Угловая державка, 90°
R/LG123



Прямая державка, 0°
R/LF123

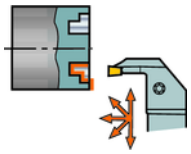
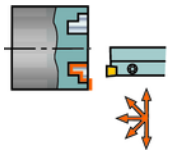


Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

[1] a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...

B6
B110
G6
B2
J2

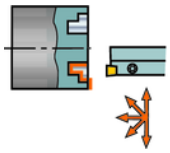
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

... Продолжение

Метрическое исполнение

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

[1] a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр.

Основные комплектующие

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

B6

B110

G6

B2

J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

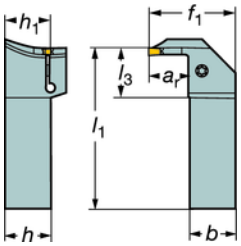
Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

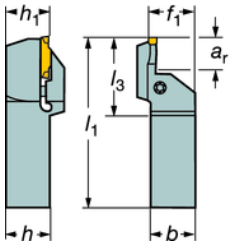
Tailor Made

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

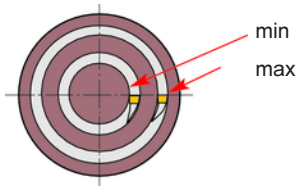
Угловая державка, 90°
R/LG123



Прямая державка, 0°
R/LF123

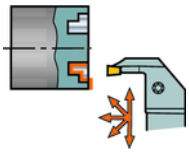
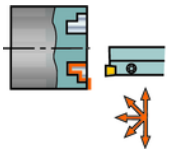


Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм min	max	a_r max	Исполнение	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[2]
	1.575	2.362	.500	90°	H	**R/LG123H050-16B-040BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	90°		**R/LG123H050-16B-052BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	90°		**R/LG123H050-16B-064BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	90°		**R/LG123H050-16B-092BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	90°		**R/LG123H050-16B-132BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.685	.500	90°		**R/LG123H050-16B-220BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.307	.500	90°		**R/LG123H050-16B-300BM**	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	2.520	3.937	.790	90°		**R/LG123H079-16B-064BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	3.622	5.512	.790	90°		**R/LG123H079-16B-092BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	5.197	9.055	.790	90°		**R/LG123H079-16B-132BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	2.284	3.937	.790	90°	K	**R/LG123K079-16B-058BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	3.465	7.087	.790	90°		**R/LG123K079-16B-088BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	6.614	15.748	.790	90°		**R/LG123K079-16B-168BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	1.968	3.150	.790	90°	L	**R/LG123L079-16B-050BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	2.953	5.906	.790	90°		**R/LG123L079-16B-075BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	5.512	15.748	.790	90°		**R/LG123L079-16B-140BM**	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	1.339	1.732	.470	0°	G	**R/LF123G047-12B-034B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.496	1.890	.470	0°		**R/LF123G047-12B-038B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.654	2.362	.500	0°		**R/LF123G050-12B-042B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.6
	2.126	2.953	.500	0°		**R/LF123G050-12B-054B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.7
	2.638	3.937	.500	0°		**R/LF123G050-12B-067B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.9
	3.543	6.299	.500	0°		**R/LF123G050-12B-090B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.1
	5.118	11.811	.500	0°		**R/LF123G050-12B-130B**	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.3
	1.339	1.575	.470	0°		**R/LF123G047-16B-034B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.654	2.362	.750	0°		**R/LF123G075-16B-042B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.126	2.953	.750	0°		**R/LF123G075-16B-054B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.638	3.937	.750	0°		**R/LF123G075-16B-067B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	3.543	6.299	.870	0°		**R/LF123G087-16B-090B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	5.118	11.811	.870	0°		**R/LF123G087-16B-130B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	1.496	1.890	.470	0°		**RF123G047-16B-038B**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.575	2.362	.500	0°	H	**R/LF123H050-16B-040BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	0°		**R/LF123H050-16B-052BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	0°		**R/LF123H050-16B-064BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	0°		**R/LF123H050-16B-092BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	0°		**R/LF123H050-16B-132BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.685	.500	0°		**R/LF123H050-16B-220BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.307	.500	0°		**R/LF123H050-16B-300BM**	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	1.575	2.362	.790	0°		**R/LF123H079-16B-040BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.047	2.835	.790	0°		**R/LF123H079-16B-052BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.520	3.937	1.000	0°		**R/LF123H100-16B-064BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	3.622	5.512	1.000	0°		**R/LF123H100-16B-092BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	5.197	9.055	1.000	0°		**R/LF123H100-16B-132BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	8.661	19.685	1.000	0°		**R/LF123H100-16B-220BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	11.811	31.496	1.000	0°		**R/LF123H100-16B-300BM**	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Продолжение ...

B6
B110
G6
B2
J2

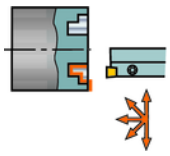
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

... Продолжение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм min	max	a_r max	Исполнение	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[2]
	1.575	2.756	.500	0°	J	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.1
	2.362	3.740	.500	0°		R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.4
	3.346	5.118	.500	0°		R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.7
	4.724	7.087	.500	0°		R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	6.890	19.685	.500	0°		R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	7.087	38.583	.790	0°		R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	2.362	3.740	1.000	0°		R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	3.346	5.118	1.000	0°		R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	4.724	7.087	1.000	0°		R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	6.890	19.685	1.000	0°		R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	1.575	2.756	.500	0°	K	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.4
	2.284	3.937	.500	0°		R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.6
	3.465	7.087	.500	0°		R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.0
	6.614	15.748	.500	0°		R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.3
	8.661	38.583	.500	0°		R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.5
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.735	N123K2-0600- TF	3.7
	2.284	3.400	1.000	0°		R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	3.465	7.087	1.000	0°		R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	6.614	15.748	1.000	0°		R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	8.661	39.370	1.000	0°		R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	2.953	5.906	1.102	0°	L	R/LF123L110-16B-075BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.102	0°		R/LF123L110-16B-140BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	2.953	5.906	1.100	0°		R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.100	0°		R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.9

[1] a_r max для державки. Для обеспечения максимальной жесткости подберите державку усиленного исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

B6

B110

G6

B2

J2

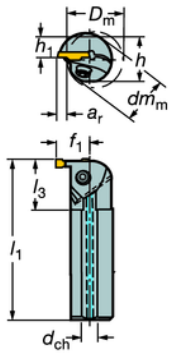
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки

Закрепление пластин винтом

R/LAG 123

Цилиндрический хвостовик с лыской

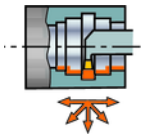


Max вылет 3 x dm_m

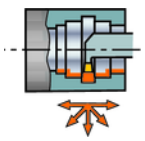
Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

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

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

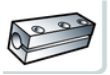
[3] Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

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

B6
B115
G6
B2
 A320
J2

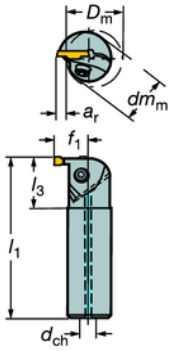
SANDVIK Coromant

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки

Закрепление пластин винтом

R/LAG 123
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

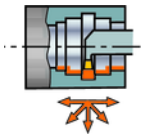


Max вылет 3 x dm_m

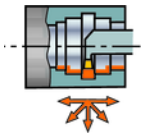
Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

Основная область применения	D_m min	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}	Эталонная пластина	ft-lbs[4]
	.984	.177	D	**R/LAG123D016-10B**	.625	.489	5.906	.984	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197		**R/LAG123D020-12B**	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197	E	**R/LAG123E020-12B**[2]	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.276		**R/LAG123E028-16B**	1.000	.785	7.874	1.378	.354	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.236	G	**R/LAG123G024-12B**[2]	.750	.600	7.087	1.181	.236	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276		**R/LAG123G030-16B**	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276	H	**R/LAG123H030-16B**[5]	1.000	.758	7.874	1.378	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.260	.315	J	**R/LAG123J031-16B**[5]	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123J2-0500- GM	3.7

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
[2] При использовании пластин геометрии -GF, min. диаметр отверстия (D_m) составляет .984" (25 мм).
[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
[4] Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
[5] Max a_r действительна при обработке на диаметре до l_3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

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

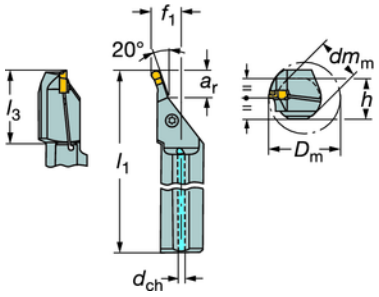
B6
B115
G6
B2
A320
J2

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Расточные оправки для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

Хвостовик с лысками
R/LAX123

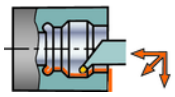


Max вылет 3 x dm_m

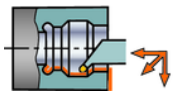
Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	D_m min	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Эталонная пластина	Нм[2]
	63.5	25	J	**R/LAX123J25-40B-020**	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123J2-0600- AM	3.0
	63.5	25	L	**R/LAX123L25-40B-020**	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123L2-0800- AM	3.0

Дюймовое исполнение

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

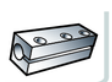
1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

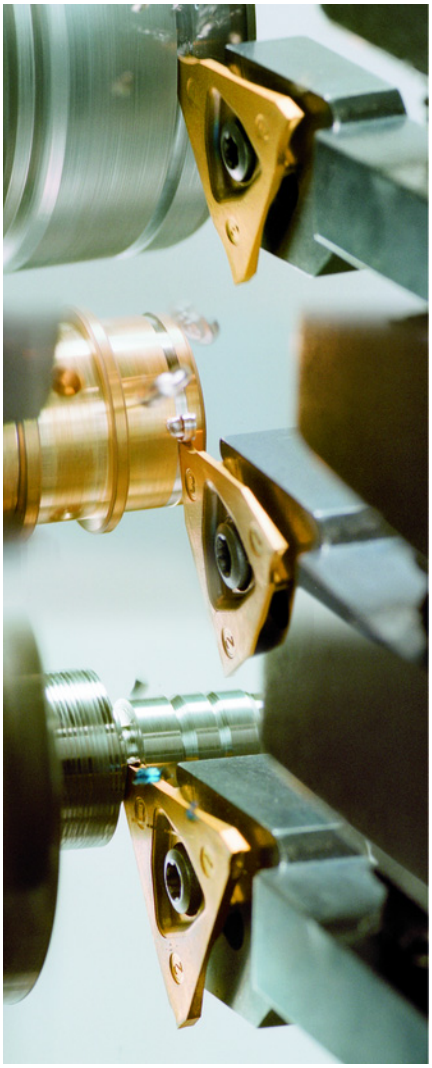
Посадочный размер	Диаметр оправки, dm_m дюйм	мм	Винт	Ключ (Torx Plus)
J, L	1.500	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)

B6
B115
G6
B2
 A320
J2

CoroCut® 3

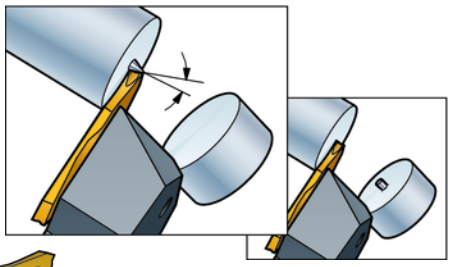
Семейство пластин с тремя режущими кромками

Высокопроизводительная отрезка заготовок небольшого диаметра
Обработка канавок и профильная обработка



Система инструмента CoroCut® 3

Предназначена для экономичной отрезки деталей массового производства и обладает следующими преимуществами:
Ширина канавки 0.5 – 3.18 мм (0.020 – 0.125")
Минимальная ширина реза до 1 мм (0.035")
Глубина врезания до 6.4 мм (0.252")
Жесткий допуск на установку пластины
Максимальная универсальность – одна державка подходит для всех размеров пластин по ширине
Ассортимент инструмента включает резцовые головки Coromant Capto® и призматические державки небольших и средних размеров



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

Геометрии пластин

123-CM

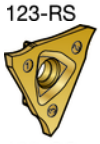
- CM, геометрия для работы в нормальных условиях

123-CS

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

123-RS

- RS, полный радиус, острая кромка


123-GS

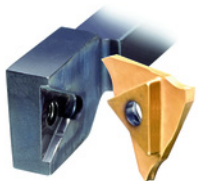
- GS, геометрия для обработки канавок, острые кромки

Уникальная система крепления

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

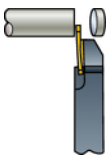
Tailor Made

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

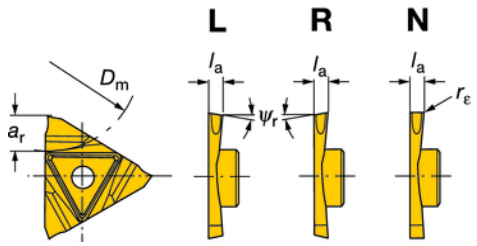


CoroCut® 3

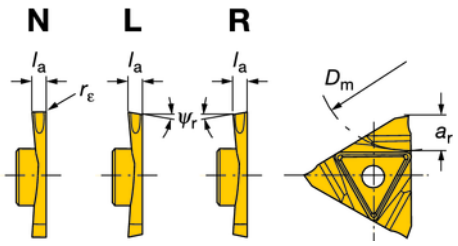
Отрезка деталей небольшого диаметра



N123T3/R123T3/L123T3



N123U3/R123U3/L123U3



Допуск, мм (дюйм):

N123 -CM	l_a =	±0.03 (±.001)
	r_ε =	+0,-0.10 (+0,-.004)
N123 -CS	l_a =	±0.03 (±.001)
	r_ε =	+0.10, -0 (+.004,-0)
R/L123 -CS	l_a =	±0.07 (±.003)
	r_ε =	+0.10,-0 (+.004,-0)

		Параметры для выбора, мм, дюйм											P	M	K	N	S
		l_a мм	l_a дюйм	ψ_r	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм[1]	D_m max мм[1]	D_m max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	GC 1125	GC 1125	GC 1125	GC 1125	GC 1125
Низкие подачи	123-CS	1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★
Средние подачи	123-CM	1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆		☆
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆		☆
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆		☆
		1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆		☆
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆		☆
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆		☆
													P30	M25	K30	N25	S25

1) D_m max = мах диаметр прутка или трубы

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

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

★= Первый выбор

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

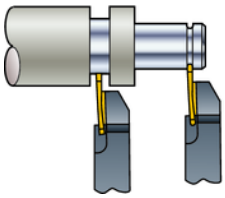
Систему обозначения пластин см. на стр. B15

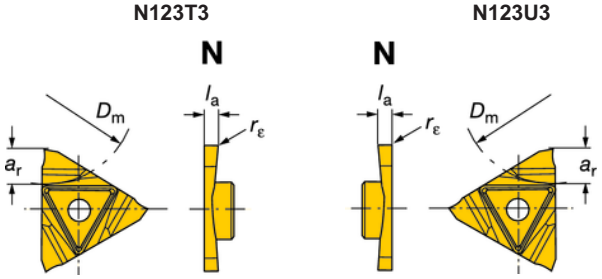
B54 B138 B124 B146 B2 J3 I8

SANDVIK Coromant

CoroCut® 3

Обработка канавок





Tailor Made

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

		Параметры для выбора, мм, дюйм								Для канавок шириной									
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m max мм[1]	D_m max дюйм[1]	мм	дюйм	Посадочный размер[2]	Код заказа	P GC 1125	M GC 1125	K GC 1125	N GC 1125	S GC 1125
Низкие подачи	123-GS	0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937			T	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020		N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937				N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028		N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032		N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035		N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043		N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051		N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937				N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937				N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063		N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073		N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937				N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085		N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937				N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104		N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937				N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★
		3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124		N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937			U	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020		N123U3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937				N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028		N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★
		0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032		N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035		N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043		N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051		N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937				N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937				N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063		N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★
		1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073		N123U3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937				N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085		N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937				N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★
		2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104		N123U3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937				N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★
		3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124		N123U3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★
														P30	M25	K30	N25	S25

1) D_m max = max диаметр прутка или трубы

N = Нейтральное исполнение

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

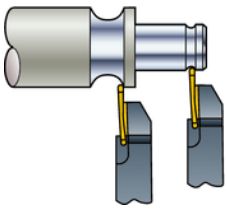
★= Первый выбор

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.
Систему обозначения пластин см. на стр. B15

B54 B138 B124 B146 B2 J3 I8

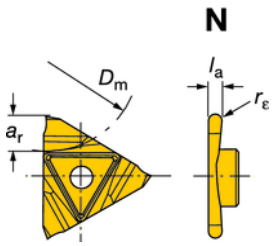
CoroCut® 3

Обработка канавок/Профильная обработка

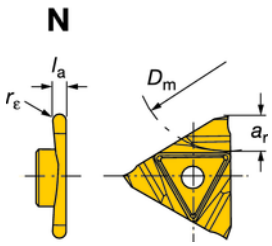


Tailor Made

N123T3



N123U3



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

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

1) D_m max = max диаметр прутка или трубы

N = Нейтральное исполнение

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

★= Первый выбор

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.
Систему обозначения пластин см. на стр. B15

B54 B138 B124 B146 B2 J3 I8

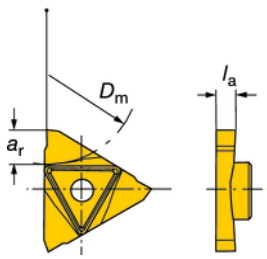
SANDVIK Coromant

CoroCut® 3

Заготовки

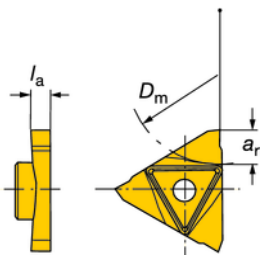
N123T3

Высота режущей кромки



N123U3

Высота режущей кромки



Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке.

Допуск, мм (дюйм):
-BG l_a =± 0.05 мм (.0020")

	Параметры для выбора, мм, дюйм										P	M	K	N
	l_a мм	l_a дюйм	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m max мм	D_m max дюйм	Посадочный размер	**Код заказа**	- H10F	- H10F	- H10F	- H10F
123-BG	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	T	**N123T3-0340-BG**	★	★	★	★
	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	U	**N123U3-0340-BG**	★	★	★	★
											P20	M10	K30	N20

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

Примечание: соблюдайте меры безопасности при шлифовании изделий из твердого сплава. Информацию по мерам безопасности см. на стр. J7.
★= Первый выбор

Систему обозначения пластин см. на стр. B15

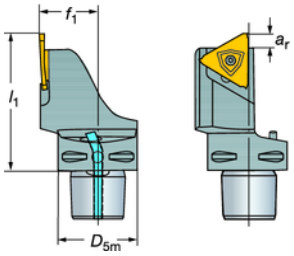
B54 B138 B124 B146 B2 J3 I8

CoroCut® 3

Резцовые головки Coromant Capto® для неглубокой отрезки

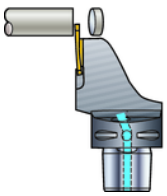
Закрепление пластин винтом

Cx-R/LF123



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

Внутренний подвод СОЖ

Основная область применения	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[2]
	6.4	.252	T	**C3-RF123T06-22045BM**	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		**C4-RF123T06-27060BM**	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252	U	**C3-LF123U06-22045BM**	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		**C4-LF123U06-27060BM**	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123U3-0150- CM	3.0

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[3] Размер f_1 действителен для эталонной пластины

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

Внимание!

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

Резцовые головки для CoroTurn® SL, см. на стр. I47.

Основные комплектующие

Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)[1]
C3-C4	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

B50
B54
B116
G6
B2
J2

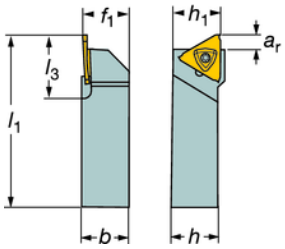
SANDVIK Coromant

CoroCut® 3

Державки для неглубокой отрезки

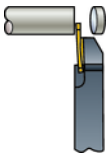
Закрепление пластин винтом

R/LF123

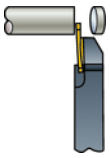


Показано правое исполнение с гнездом под пластину правого исполнения (T).

Метрическое исполнение

Основная область применения	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1[4]	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
	6.4	T	**RF123T06-1010BM**	10	10	10	10	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		**RF123T06-1212BM**	12	12	12	12	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		**RF123T06-1616BM**	16	16	16	16	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		**RF123T06-2020BM**	20	20	20	20	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		**RF123T06-2525BM**	25	25	25	25	150	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		**RF123T06-3232BM**	32	32	32	32	170	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	U	**LF123U06-1010BM**	10	10	10	10	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		**LF123U06-1212BM**	12	12	12	12	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		**LF123U06-1616BM**	16	16	16	16	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		**LF123U06-2020BM**	20	20	20	20	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		**LF123U06-2525BM**	25	25	25	25	150	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		**LF123U06-3232BM**	32	32	32	32	170	23	N123U3-0150- CM	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1[4]	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	.252	T	**RF123T023-06BM**	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		**RF123T023-08BM**	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		**RF123T023-10BM**	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		**RF123T023-12BM**	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		**RF123T023-16BM**	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		**RF123T023-20BM**	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252	U	**LF123U023-06BM**	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		**LF123U023-08BM**	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		**LF123U023-10BM**	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		**LF123U023-12BM**	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		**LF123U023-16BM**	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		**LF123U023-20BM**	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
4) Размер f_1 действителен для эталонной пластины

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

Внимание!
При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.
Резцовые головки для CoroTurn® SL, см. на стр. I47.

Основные комплектующие

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

1) Принадлежности, заказываются отдельно

B50
B54
B116
G6
B2
J2

Пластины T-Max Q-Cut®

Семейство пластин с одной режущей кромкой

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

Ассортимент державок

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

Возможности T-Max Q-Cut®

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

Гибкое инструментальное решение T-Max Q-Cut® SL

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

Геометрии пластин

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

Марка сплава

Пластины T-Max Q-Cut® представлены в широком диапазоне инструментальных материалов:
- Твердосплавные пластины
- Пластины из поликристаллического алмаза
- Пластины из кубического нитрида бора
- Керамические пластины

Tailor Made

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

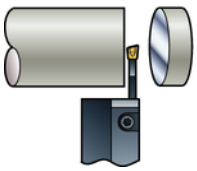
Области применения по ISO:

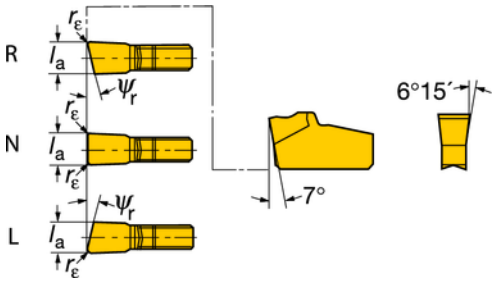
P M K N S H

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезка





Допуск, мм (дюйм):

5F

l_a = +0.25-0 (+.010-0)

r_ε = ±0.05 (±.002)

7E

l_a = +0.10/0 (+.004/0)

r_ε = ±0.10 (±.004)

9E

Нейтральное исполнение

l_a = +0.10/0 (+.004/0)

r_ε = ±0.10 (±.004)

Правое исполнение

l_a = +.004/0 (+.010/0)

r_ε = ±0.10 (±.004)

		Параметры для выбора, мм, дюйм							P					M					K				N		S						
									GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-
		l_a мм	l_a дюйм	ψ_r	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	1125	1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1125	1005	1125	1145	2135	235	H13A
Низкие подачи	151.2-9E	2.50	.098	1.5°	0.10	.004	25	R151.2-250 02-9E	★					★					★					★						
		3.00	.118	0°	0.35	.014	30	N151.2-300-9E	★					★					★					★						
		4.00	.157	0°	0.35	.014	40	N151.2-400-9E	★					★					★					★						
		4.00	.157	1.5°	0.10	.004		R151.2-400 02-9E	★					★					★					★						
	151.2-7E	2.50	.098	0°	0.10	.004	25	N151.2-250-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★					★		★				
		2.50	.098	5°	0.15	.006		R151.2-250 05-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★					★		★				
		3.00	.118	0°	0.10	.004	30	N151.2-300-7E	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆		★					★		★				
		3.00	.118	5°	0.15	.006		R151.2-300 05-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★					★		★				
		3.00	.118	5°	0.15	.006		L151.2-300 05-7E	★					★					★					★		★				
		4.00	.157	0°	0.15	.006	40	N151.2-400-7E	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆		★					★		★				
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R151.2-400 05-7E	☆	★				★	☆				★					★		★				
		4.00	.157	5°	0.20	.008		L151.2-400 05-7E	★					★					★					★		★				
	151.2-5F	2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.00	.079	5°	0.10	.004		R151.2-200 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.00	.079	5°	0.10	.004		L151.2-200 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.00	.079	8°	0.10	.004		R151.2-200 08-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.00	.079	8°	0.10	.004		L151.2-200 08-5F	★		☆			☆		★			★					★		★		☆		
		2.00	.079	12°	0.10	.004		R151.2-200 12-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.00	.079	12°	0.10	.004		L151.2-200 12-5F			★					★												★		
		2.00	.079	15°	0.10	.004		R/L151.2-200 15-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.00	.079	20°	0.10	.004		R/L151.2-200 20-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.50	.098	5°	0.10	.004		R151.2-250 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.50	.098	5°	0.10	.004		L151.2-250 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.50	.098	8°	0.10	.004		R151.2-250 08-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.50	.098	8°	0.10	.004		L151.2-250 08-5F	★			☆		★			☆		★					★		★				
		2.50	.098	12°	0.10	.004		R151.2-250 12-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		2.50	.098	12°	0.10	.004		L151.2-250 12-5F	★					★					★					★		★				
		2.50	.098	15°	0.10	.004		R/L151.2-250 15-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		3.00	.118	5°	0.10	.004		R151.2-300 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		3.00	.118	5°	0.10	.004		L151.2-300 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		3.00	.118	8°	0.10	.004		R151.2-300 08-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		3.00	.118	8°	0.10	.004		L151.2-300 08-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		3.00	.118	12°	0.10	.004		R/L151.2-300 12-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		4.00	.157	5°	0.10	.004		R/L151.2-400 05-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		4.00	.157	8°	0.10	.004		R151.2-400 08-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		4.00	.157	8°	0.10	.004		L151.2-400 08-5F	★		☆			☆		★			★					★		★		☆		
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5F	★		☆	☆		☆		★	☆		★					★		★		☆		
		5.00	.197	5°	0.10	.004		R151.2-500 05-5F	★		☆			☆		★			★					★		★		☆		
		5.00	.197	5°	0.10	.004		L151.2-500 05-5F			★					★												★		
									P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S40	S30	S30	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

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

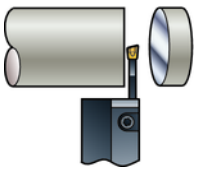
Описание геометрий см. на стр. B124.

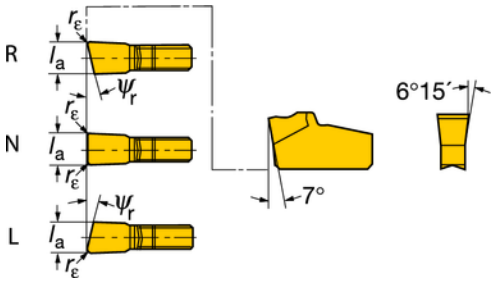
★= Первый выбор

B9 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

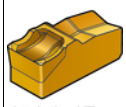
Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезка





Допуск, мм (дюйм):
3F
l_a = ±0.03 (±.001)
r_ε = ±0.03 (±.001)
4E, 5E
l_a = +0.25/0 (+.010/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)

		Параметры для выбора, мм, дюйм							P					M					K				N		S					
									GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-
		l_a мм	l_a дюйм	ψ_r	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	1125	1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1125	1005	1125	1145	2135	235	H13A
Низкие подачи	151.2-3F	1.57	.062	0°	0.08	.003	15	N151.2-A062-15-3F	☆					☆					☆							☆				
		2.39	.094	0°	0.08	.003	25	N151.2-A094-25-3F	☆					☆					☆							☆				
		2.39	.094	5°	0.08	.003		R151.2-A094-05-25-3F	☆					☆					☆							☆				
		2.39	.094	10°	0.08	.003		R151.2-A094-10-25-3F	☆					☆					☆							☆				
		2.39	.094	15°	0.08	.003		R151.2-A094-15-25-3F	☆					☆					☆							☆				
		3.17	.125	0°	0.08	.003	30	N151.2-A125-30-3F	☆					☆					☆							☆				
		3.17	.125	5°	0.08	.003		R151.2-A125-05-30-3F	☆					☆					☆							☆				
		3.17	.125	10°	0.08	.003		R151.2-A125-10-30-3F	☆					☆					☆							☆				
		3.17	.125	15°	0.08	.003		R151.2-A125-15-30-3F	☆					☆					☆							☆				
		3.96	.156	15°	0.08	.003	40	R151.2-A156-15-40-3F	☆					☆					☆							☆				
Средние подачи	151.2-5E	2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆		★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆		☆
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆		☆
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆		☆
		3.00	.118	5°	0.20	.008		R/L151.2-300 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆		★	☆			★		★	☆	☆		
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆		☆
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R/L151.2-400 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★		★	☆	☆		
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆		☆
		5.00	.197	5°	0.20	.008		R151.2-500 05-5E	★		☆	☆	☆	☆		★	☆		☆		★				★		★		☆		
		5.00	.197	5°	0.20	.008		L151.2-500 05-5E			☆	☆	★			★	☆				★								★		
		6.00	.236	0°	0.20	.008	60	N151.2-600-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆		★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆		☆
		6.00	.236	5°	0.20	.008		R/L151.2-600 05-5E				☆	★				★				★										
Высокие подачи	 151.2-4E	2.50	.098	0°	0.30	.012	25	N151.2-250-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	★			★	☆	☆		☆
		3.00	.118	0°	0.30	.012	30	N151.2-300-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★	☆	☆		☆
		3.00	.118	5°	0.30	.012		R151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★	☆	☆		☆
		3.00	.118	5°	0.30	.012		L151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	★			★	☆	☆		☆
		4.00	.157	0°	0.30	.012	40	N151.2-400-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★	☆	☆		☆
		4.00	.157	5°	0.30	.012		R151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	★			★	☆	☆		☆
		4.00	.157	5°	0.30	.012		L151.2-400 05-4E	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆		★	☆	★			★		☆		☆
		5.00	.197	0°	0.40	.016	50	N151.2-500-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★			★	☆	☆		☆
		5.00	.197	5°	0.30	.012		R151.2-500 05-4E	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆		★	☆	★			★		☆		☆
		5.00	.197	5°	0.30	.012		L151.2-500 05-4E	★			☆	☆	★			☆		☆		★					★				
		6.00	.236	0°	0.40	.016	60	N151.2-600-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	★			★	☆	☆		☆
		6.00	.236	5°	0.30	.012		R151.2-600 05-4E	★			☆	☆	★			☆	☆	★		★	☆	★			★			☆	☆
		6.00	.236	5°	0.30	.012		L151.2-600 05-4E	★				☆	★					☆		★					★				
		8.00	.315	0°	0.60	.024	80	N151.2-800-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	★			★	☆	☆	☆	☆
									P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S40	S30	S30	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

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

Описание геометрий см. на стр. B124.

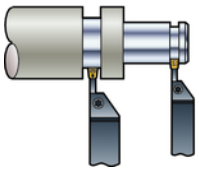
★= Первый выбор

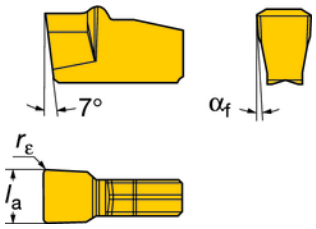
B9 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка канавок





Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.0020)
Для канавок под стопорные кольца
l_a = +0.13/+0.09 (+.005/+.0035)
r_ε = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм							P							M							K				N		S		
									GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	-
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	Посадочный размер[1]	Код заказа	1125	1145	2135	235	3020	4225	525	1005	1125	1145	2135	235	525	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1125	1005	1125	H13A
Низкие подачи	151.2-4G	1.98	.078	0.19	.008	3°	20	N151.2-A078-20-4G				★			☆					★	☆	☆				★	★				★
		2.00	.079	0.20	.008	3°		N151.2-200-20-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		2.23	.088	0.19	.008	3°		N151.2-A088-20-4G				★								★		☆				★	★				★
		2.39	.094	0.19	.008	3°	25	N151.2-A094-25-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		2.46	.097	0.32	.013	3°		N151.2-A097-25-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		2.67	.105	0.19	.008	3°		N151.2-A105-25-4G				★								★		☆				★	★				★
		2.79	.110	0.32	.013	3°		N151.2-A110-25-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		3.00	.118	0.20	.008	3°		N151.2-300-25-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		3.10	.122	0.19	.008	3°		N151.2-A122-25-4G				★								★											
		3.17	.125	0.19	.008	3°		N151.2-A125-25-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		3.61	.142	0.32	.013	3°	30	N151.2-A142-30-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		3.96	.156	0.19	.008	3°		N151.2-A156-30-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		4.00	.157	0.20	.008	3°		N151.2-400-30-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		4.52	.178	0.19	.008	3°	40	N151.2-A178-40-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		4.70	.185	0.57	.022	3°		N151.2-A185-40-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		4.80	.189	0.57	.022	3°		N151.2-A189-40-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		5.00	.197	0.20	.008	3°		N151.2-500-40-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		5.41	.213	0.19	.008	3°	50	N151.2-A213-50-4G				★								★		☆				★	★				★
		5.56	.219	0.57	.022	3°		N151.2-A219-50-4G	★			☆					★			☆		☆	☆			★	★	☆		☆	★
		6.00	.236	0.20	.008	3°		N151.2-600-50-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		6.35	.250	0.57	.022	3°	60	N151.2-A250-60-4G	★			☆			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆	☆
		7.14	.281	0.83	.033	3°		N151.2-A281-60-4G				★								★		☆				★	★				★
		7.93	.312	0.83	.033	3°		N151.2-A312-60-4G	★			☆					★			☆		☆	☆			★	★	☆		☆	★
		8.00	.315	0.20	.008	3°		N151.2-800-60-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	★
		9.52	.375	0.83	.033	3°	80	N151.2-A375-80-4G	★			☆					★			☆		☆	☆			★	★	☆		☆	★
		10.00	.394	0.30	.012	3°		N151.2-1000-80-4G	★			☆					★			☆		☆	☆			★	★	☆		☆	★
		Для канавок под стопорные кольца																													
		1.85	.073	0.10	.004	3°	20	N151.2-185-20-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★		☆		☆	★
		2.15	.085	0.15	.006	3°		N151.2-215-20-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★		☆		☆	★
		2.65	.104	0.15	.006	3°	25	N151.2-265-25-4G	★			☆			☆		★			☆	☆	☆	☆			★		☆		☆	★
		3.15	.124	0.15	.006	3°		N151.2-315-25-4G				★			☆					★	☆	☆				★					★
		4.15	.163	0.15	.006	3°	30	N151.2-415-30-4G				★								★		☆				★					★
		5.15	.203	0.15	.006	3°	40	N151.2-515-40-4G				★								★		☆				★					★
									P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

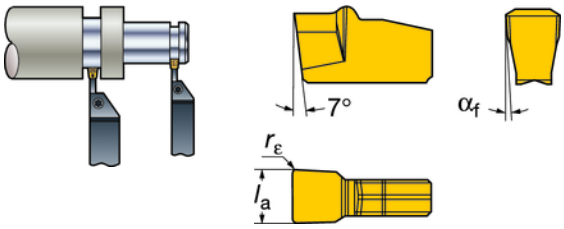
N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

★= Первый выбор

Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка канавок



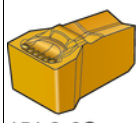
Допуск, мм (дюйм):

l_a = +0.10/0 (+.004/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)
151.2-A-5G
l_a = ±0.05 (±.002)
r_ε = ±0.05 (±.002)

151.2-A-6G
l_a = ±0.03 (±.001)
r_ε = ±0.05 (±.002)

Для канавок под стопорные кольца

l_a = ≤3.00 +0.05/0.13 (≤0.118 +.002/
l_a = >3.00 +0.07/0.17 (>0.118 +.003/

		Параметры для выбора, мм, дюйм							P							M							K				N	S	
									GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	-	-	GC	-
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	Посадочный размер[1]	Код заказа	1125	1145	2135	235	3020	4225	525	1005	1125	1145	2135	235	525	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1005	H13A
Высокие подачи	 151.2-6G	6.35	.250	0.79	.031	3°	60	N151.2-A250-60-6G		☆		☆		★				★		☆					★				
		9.52	.375	0.79	.031	3°	80	N151.2-A375-80-6G		☆		☆		★				★		☆					★				
Средние подачи	151.2-5G	2.00	.079	0.20	.008	4°	20	N151.2-200-20-5G	☆		☆	☆	☆	★	☆		★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
		2.39	.094	0.18	.007	7°		N151.2-A094-20-5G				☆		★						★					★				
		3.00	.118	0.30	.012	4°	30	N151.2-300-30-5G	☆		☆	☆	☆	★	☆		★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
		3.17	.125	0.25	.01	5°		N151.2-A125-30-5G	☆			☆		★	☆		★			☆	☆	☆	☆		★	☆	★		
		4.00	.157	0.30	.012	4°	40	N151.2-400-40-5G	☆		☆	☆	☆	★	☆		★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
		4.75	.187	0.25	.01	7°		N151.2-A187-40-5G	☆			☆		★	☆		★			☆	☆	☆	☆		★	☆	★		
		5.00	.197	0.40	.016	5.75°	50	N151.2-500-50-5G	☆		☆	☆	☆	★	☆		★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
		6.00	.236	0.40	.016	6°	60	N151.2-600-60-5G	☆		☆	☆		★	☆		★		☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	★		
		6.35	.250	0.25	.01	6°		N151.2-A250-60-5G				☆		★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
		7.93	.312	0.33	.013	4°	80	N151.2-A312-80-5G				☆		★						★					★				
		8.00	.315	0.50	.02	7°		N151.2-800-80-5G	☆		☆	☆		★			★		☆	☆		☆	☆		★	☆	★		
		Для канавок под стопорные кольца																											
		1.85	.073	0.10	.004	4°	20	N151.2-185-20-5G				☆		★						★		☆			★	☆	★		
		2.15	.085	0.15	.006	5.5°		N151.2-215-20-5G				☆		★	☆					★	☆				★				
		2.65	.104	0.15	.006	5°	25	N151.2-265-25-5G				☆		★	☆					★	☆				★				
		3.15	.124	0.15	.006	5°	30	N151.2-315-30-5G				☆		★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
		4.15	.163	0.15	.006	5°	40	N151.2-415-40-5G				☆		★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
		5.15	.203	0.15	.006	4°	50	N151.2-515-50-5G				☆		★						★					★				
									P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

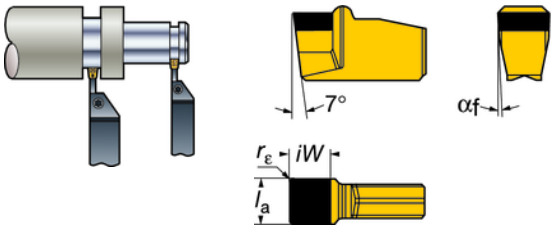
★= Первый выбор

B9 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка канавок закаленных материалов



Допуск, мм (дюйм):
E-G
l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм								H
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_f	iW	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	CB / CB20
Низкие подачи	151.2-EG	3.00	.118	0.20	.008	3°	3	25	**N151.2-300-25E-G**	★
		3.17	.125	0.18	.007	3°	3		**N151.2-A125-25E-G**	★
		4.00	.157	0.20	.008	3°	3	30	**N151.2-400-30E-G**	★
		4.70	.185	0.56	.022	3°	3	40	**N151.2-A185-40E-G**	★
		5.00	.197	0.20	.008	3°	3		**N151.2-500-40E-G**	★
		6.00	.236	0.20	.008	3°	3	50	**N151.2-600-50E-G**	★
		6.35	.250	0.56	.022	3°	3	60	**N151.2-A250-60E-G**	★
										H01

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

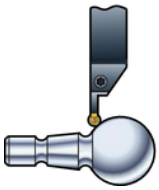
Описание геометрий см. на стр. B124.

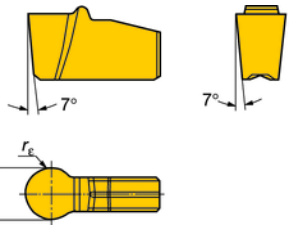
★= Первый выбор

B9 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

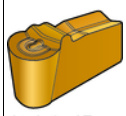
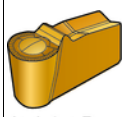
Пластины T-Max Q-Cut®

Профильная обработка





Допуск, мм (дюйм):
4P
l_a = ±0.02 (±.0008)
5P
l_a = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм						P				M					K			N		S				
								GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	1125	235	4225	525	1005	1125	235	525	H13A	1125	4225	H13A	H13A	1125	1005	1125	235	H13A
Низкие подачи	 151.2-4P	3.00	.118	1.50	.059	30	**N151.2-300-30-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		3.17	.125	1.59	.062		**N151.2-A125-30-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		3.96	.156	1.98	.078	40	**N151.2-A156-40-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		4.00	.157	2.00	.079		**N151.2-400-40-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		4.50	.177	2.25	.089		**N151.2-450-40-4P**		★		☆			★	☆	☆			★	★					★
		4.75	.187	2.38	.094		**N151.2-A187-40-4P**		★					★		☆			★	★					★
		5.00	.197	2.50	.098		**N151.2-500-40-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		5.56	.219	2.78	.110	50	**N151.2-A219-50-4P**		★			☆		★		☆			★	★		★			☆
		6.00	.236	3.00	.118		**N151.2-600-50-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		6.35	.250	3.17	.125		**N151.2-A250-50-4P**	★	☆		☆		★	☆	☆	☆			★	★	☆		☆	☆	★
		7.14	.281	3.57	.140	60	**N151.2-A281-60-4P**		★			☆		★		☆			★	★		★			☆
		7.93	.312	3.96	.156		**N151.2-A312-60-4P**		★					★											
		8.00	.315	4.00	.158		**N151.2-800-60-4P**	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	☆	★	☆		☆
		9.52	.375	4.76	.188	80	**N151.2-A375-80-4P**		★			☆		★								★			
		10.00	.394	5.00	.197		**N151.2-1000-80-4P**		★					★		☆			★	★					★
Средние подачи	 151.2-5P	3.00	.118	1.50	.059	30	**N151.2-300-30-5P**	☆	☆	★	☆		★	☆	☆		☆	★							
		3.17	.125	1.59	.062		**N151.2-A125-30-5P**		☆	★	☆			★	☆			★							
		4.00	.158	2.00	.079	40	**N151.2-400-40-5P**	☆	☆	★	☆		★	☆	☆		☆	★							
		4.75	.187	2.37	.094		**N151.2-A187-40-5P**		☆	★				★				★							
		5.00	.197	2.50	.098		**N151.2-500-40-5P**	☆	☆	★	☆		★	☆	☆		☆	★							
		6.00	.236	3.00	.118	50	**N151.2-600-50-5P**	☆	☆	★			★	☆			☆	★							
		6.35	.250	3.17	.125		**N151.2-A250-50-5P**		☆	★				★				★							
		8.00	.315	4.00	.158	60	**N151.2-800-60-5P**	☆	☆	★			★	☆			☆	★							
								P30	P45	P20	P10	M10	M25	M35	M10	M15	K30	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S30	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

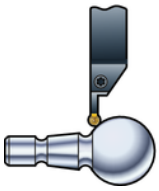
★= Первый выбор

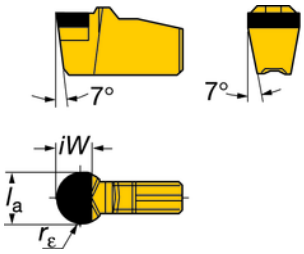
B9 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

SANDVIK Coromant

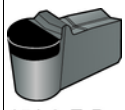
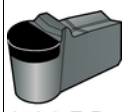
Пластины T-Max Q-Cut®

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости





Допуск, мм (дюйм):
F-P
l_a = ±0.02 (±.0008)
E-P
l_a = ±0.02 (±.0008)

		Параметры для выбора, мм, дюйм							N	H
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	iW	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	CD10	CB20
Низкие подачи	 151.2-E-P	3.00	.118	1.50	.059	2.50	30	**N151.2-300-30E-P**		★
		3.17	.125	1.59	.062	2.60		**N151.2-A125-30E-P**		★
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	**N151.2-400-40E-P**		★
		4.75	.187	2.37	.094	3.40		**N151.2-A187-40E-P**		★
		5.00	.197	2.50	.098	3.50		**N151.2-500-40E-P**		★
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	**N151.2-600-50E-P**		★
		6.35	.250	3.17	.125	4.20		**N151.2-A250-50E-P**		★
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	**N151.2-A312-60E-P**		★
	 151.2-F-P	3.17	.125	1.59	.062	2.60	30	**N151.2-A125-30F-P**	★	
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	**N151.2-400-40F-P**	★	
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	**N151.2-600-50F-P**	★	
									N01	H01

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

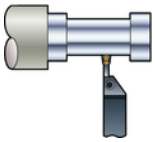
N = Нейтральное исполнение

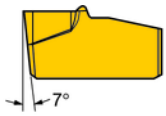
Описание геометрий см. на стр. B124.

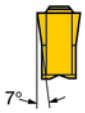
★= Первый выбор

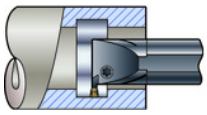
Пластины T-Max Q-Cut®

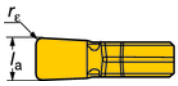
Точение и обработка выемок











Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.10/0 (+.004/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)

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

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

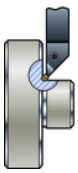
Описание геометрий см. на стр. B124.

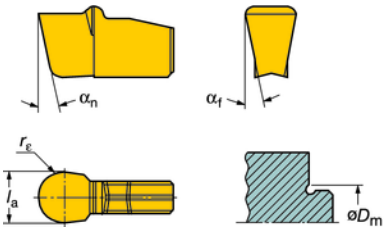
★= Первый выбор

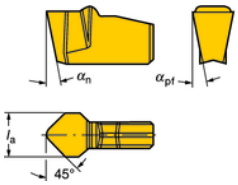
B9 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

Пластины T-Max Q-Cut®

Обработка выборок







151.2-A094-25-4U, 151.2-A125-30-4U

Допуск, мм (дюйм):

l_a = ±0.02 (±.0008)

		Параметры										P		M			K	N	S	
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	D_m min мм	D_m max дюйм	α_f	α_n	Посадочный размер[1]	Код заказа	GC 235	CT 525	GC 235	CT 525	- H13A	- H13A	- H13A	GC 235	- H13A
Средние подачи	151.2-4U	2.00	.079	1.00	.039	30.00	1.181	5°	7°	20	N151.2-200-20-4U	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★
		3.00	.118	1.50	.059	28.00	1.102	7°	7°	25	N151.2-300-25-4U	★		★		☆	★	★	☆	★
		4.00	.157	2.00	.079	23.00	.906	11°	7°	30	N151.2-400-30-4U	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★
		5.00	.197	2.50	.098	27.00	1.063	11°	7°	40	N151.2-500-40-4U	★		★		☆	★	★	☆	★
		6.00	.236	3.00	.118	27.00	1.063	11°	7°	50	N151.2-600-50-4U	★		★					★	
		8.00	.315	4.00	.157	30.00	1.181	11°	7°	60	N151.2-800-60-4U	★		★		☆	★	★	☆	★
		2.39	.094	0.51	.020	25.40	1.000	4.5°	7°	25	N151.2-A094-25-4U	★		★					★	
		3.17	.125	1.19	.047	28.58	1.125	7°	7°	30	N151.2-A125-30-4U	★		★					★	
												P45	P10	M35	M10	M15	K20	N20	S30	S15

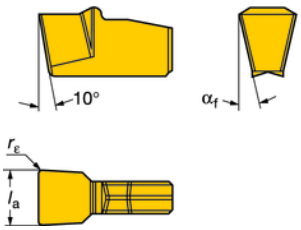
[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

★= Первый выбор

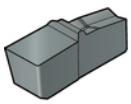
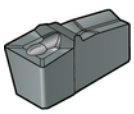
Заготовки



Допуск, мм (дюйм):

-3B l_a = ±0.05 (.002)
-4B l_a = ±0.04 (.002)

Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке

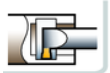
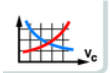
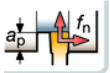
	Параметры для выбора, мм, дюйм									M	K	N	S
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Ширина шлифов. min	Ширина шлифов. max	α_f	Посадочный размер[1]	Код заказа	- H13A	- H13A	- H13A	- H13A
 151.2-3B	2.40	.094	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-240-20-3B	☆	☆	☆	☆
	3.40	.134	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-340-25-3B	☆	☆	☆	☆
	4.40	.173	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-440-30-3B	☆	☆	☆	☆
	5.40	.213	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-540-40-3B	☆	☆	☆	☆
	6.50	.256	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-650-50-3B	☆	☆	☆	☆
	8.50	.335	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-850-60-3B	☆	☆	☆	☆
 151.2-4B	2.60	.102	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-260-20-4B	☆	☆	☆	☆
	3.65	.144	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-365-25-4B	☆	☆	☆	☆
	4.65	.183	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-465-30-4B	☆	☆	☆	☆
	5.60	.220	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-560-40-4B	☆	☆	☆	☆
	6.75	.266	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-675-50-4B	☆	☆	☆	☆
	8.80	.346	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-880-60-4B	☆	☆	☆	☆
	11.45	.451	0.30	.012	8.00	11.2	10°	80	N151.2-1145-80-4B	☆	☆	☆	☆
										M15	K20	N20	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

Описание геометрий см. на стр. B124.

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

B9
 B10
 B124
 B130
B146
B2
J3
I8

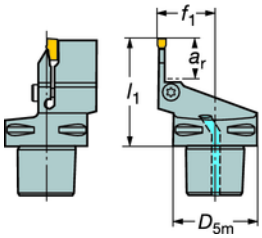
Пластины T-Max Q-Cut®

Резцовые головки Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

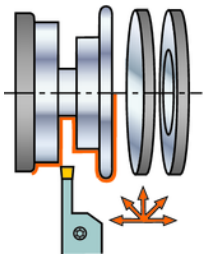
151.2

Cx-R/LF151.23



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[3]
	15.00	.591	20	**C3-RF151.23-22050-20**	32	1.260	22	.866	50	1.968	N151.2-200- 5E	2.5
	15.00	.591		**C4-R/LF151.23-27055-20**	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N151.2-200- 5E	2.5
	15.00	.591		**C5-RF151.23-35060-20**	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-200- 5E	2.5
	20.00	.787	25	**C4-R/LF151.23-27060-25**	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-250- 5E	3.0
	20.00	.787	30	**C3-R/LF151.23-22055-30**	32	1.260	22	.866	55	2.165	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		**C4-R/LF151.23-27060-30**	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		**C5-R/LF151.23-35060-30**	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		**C6-R/LF151.23-45065-30**	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N151.2-300- 5E	3.5
	25.00	.984	40	**C4-R/LF151.23-27067-40**	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	25.00	.984		**C5-R/LF151.23-35067-40**	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	25.00	.984		**C6-R/LF151.23-45067-40**	63	2.480	45	1.772	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	32.00	1.260	50	**C5-R/LF151.23-35075-50**	50	1.968	35	1.378	75	2.953	N151.2-500- 5E	5.0
	32.00	1.260		**C6-R/LF151.23-45075-50**	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N151.2-500- 5E	5.0
	32.00	1.260	60	**C5-R/LF151.23-35076-60**	50	1.968	35	1.378	76	2.992	N151.2-600- 5E	5.0
	32.00	1.260		**C6-R/LF151.23-45080-60**	63	2.480	45	1.772	80	3.150	N151.2-600- 5E	5.0

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

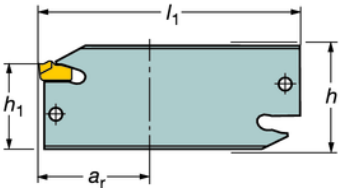
B6
B67
B118
G6
B2
J3
J2

Пластины T-Max Q-Cut®

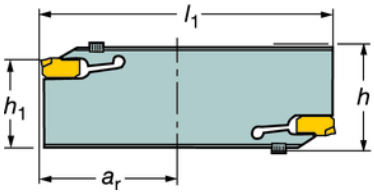
Двусторонние отрезные лезвия

151.2

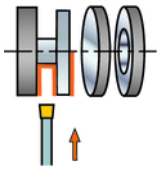
"Пружинное" закрепление
Размер гнезда 20–60



Закрепление пластин винтом
Размер гнезда 80



Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм, дюйм h мм	h дюйм	h_1 мм	h_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[3]
	35	1.378	20	**151.2-21-20**	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-200- 5E	
	35	1.378	25	**151.2-21-25**	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-250- 5E	
	60	2.362		**151.2-25-25**	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-250- 5E	
	35	1.378	30	**151.2-21-30**	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-300- 5E	
	60	2.362		**151.2-25-30**	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-300- 5E	
	35	1.378	40	**151.2-21-40**	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-400- 5E	
	60	2.362		**151.2-25-40**	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-400- 5E	
	60	2.362	50	**151.2-25-50**	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-500- 5E	
	60	2.362	60	**151.2-25-60**	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-600- 5E	
	100	3.937	80	**151.2-45-80**	52.5	2.067	45	1.772	250	9.842	N151.2-800- 4E	3.5

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

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
20-30	–	5680 057-021[4]
40-60	–	5680 057-011[4]
80	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)

[4] Заказывается отдельно

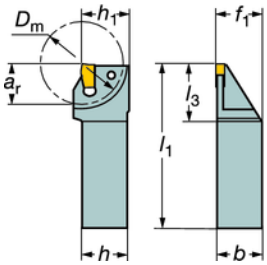
B6 B32 B117 B2 J2

Пластины T-Max Q-Cut®

Державки для отрезки
"Пружинное" закрепление

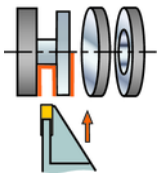
151.2

R/L151.20 Усиленная

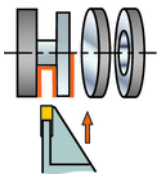


Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина
	13	6	20	**R/L151.20-0808-20**	8	8.25	8	12	120	11	N151.2-200- 5E
	20.6	10		**R/L151.20-1010-20**	10	10.25	10	12	120	13	N151.2-200- 5E
	30	15		**R/L151.20-1212-20**	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		**R/L151.20-1612-20**	12	12.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		**R/L151.20-1616-20**	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15	25	**R/L151.20-1212-25**	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		**R151.20-1612-25**	12	12.25	16	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		**R/L151.20-1616-25**	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250- 5E
	35	17		**R/L151.20-2012-25**	12	12.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		**R/L151.20-2020-25**	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		**R/L151.20-2525-25**	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-250- 5E
	35	17	30	**R/L151.20-1612-30**	12	12.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		**R/L151.20-2012-30**	12	12.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17		**R/L151.20-1616-30**	16	16.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		**R/L151.20-2020-30**	20	20.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	45	22		**R/L151.20-2020-30A**	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		**R/L151.20-2525-30A**	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22	40	**R/L151.20-2020-40**	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-400- 5E
	45	22		**R/L151.20-2525-40**	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-400- 5E

Дюймовое исполнение

Основная область применения	D_m max	a_r max[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина
	.760	.380	20	**R151.20-06-20**	.375	.385	.375	.375	4.720	.630	N151.2-200- 5E
	1.180	.591		**R/L151.20-08-20**	.500	.510	.500	.500	5.910		N151.2-200- 5E
	1.180	.591		**R/L151.20-10-20**	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-200- 5E
	1.180	.591	25	**R/L151.20-08-25**	.500	.510	.500	.500	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.180	.591		**R/L151.20-10-25**	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.380	.689		**R/L151.20-12-25**	.750	.760	.750	.750	4.500	1.050	N151.2-250- 5E
	1.380	.689	30	**R/L151.20-10-30**	.625	.638	.625	.625	4.000	1.020	N151.2-300- 5E
	1.380	.689		**R/L151.20-12-30**	.750	.764	.750	.750	4.500	1.020	N151.2-300- 5E
	1.770	.886		**R/L151.20-12-30A**	.750	.764	.750	.750	4.500	1.240	N151.2-300- 5E
	1.770	.886	40	**R/L151.20-12-40**	.750	.764	.750	.750	4.500	1.250	N151.2-400- 5E

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

[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины[1]
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

[1] Заказывается отдельно

B6

B117

G6

B2

J3

J2

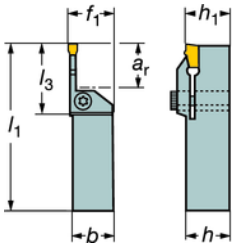
Пластины T-Max Q-Cut®

Державки

Закрепление пластин винтом

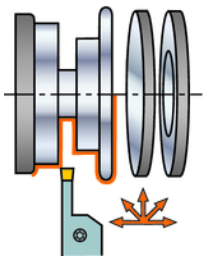
151.2

Большая глубина резания a_r
R/L151.23

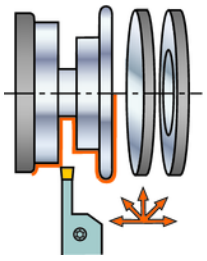


Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

4) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

B6
B118
G6
B2
B50

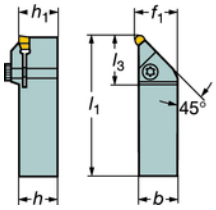
Пластины T-Max Q-Cut®

Державки для подрезки по цилиндру и торцу

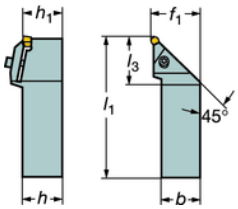
Закрепление пластин винтом

151.2

R/LS151.22
Метрическое исполнение

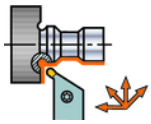


R/LS151.22
Дюймовое исполнение

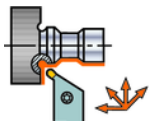


Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
	20	**R/LS151.22-2525-20**	25	25.3	25	25	150	24	N151.2-200-20- 4U	2.5
	25	**R/LS151.22-2525-25**	25	25.6	25	25	150	27	N151.2-300-25- 4U	3.0
	30	**R/LS151.22-2020-30**	20	20.8	20	20	125	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
		R/LS151.22-2525-30	25	25.8	25	25	150	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
	40	**R/LS151.22-2020-40**	20	21.1	20	20	125	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
		R/LS151.22-2525-40	25	26.1	25	25	150	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
	50	**R/LS151.22-2525-50**	25	26.1	25	25	150	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-50	25	26.1	32	32	170	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
	60	**R/LS151.22-2525-60**	25	26.4	25	25	150	37	N151.2-800-60- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-60	25	26.4	32	32	170	37	N151.2-800-60- 4U	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	20	**R/LS151.22-12-20**	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.190	N151.2-200-20- 4U	1.4
	25	**R/LS151.22-16-25**	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.320	N151.2-300-25- 4U	1.6
	30	**R/LS151.22-16-30**	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		LS151.22-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
	40	**R/LS151.22-16-40**	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.430	N151.2-500-40- 4U	2.4
	50	**R/LS151.22-20-50**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.490	N151.2-600-50- 4U	2.7

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

[3] Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

Основные комплектующие

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

B6

G6

G6

B2

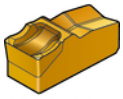
B50

SANDVIK Coromant

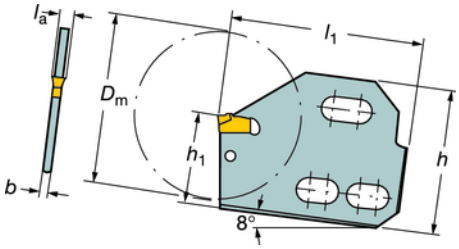
Пластины T-Max Q-Cut®

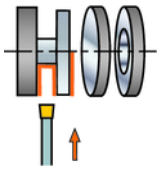
Отрезные лезвия для державок Manchester

"Пружинное" закрепление



151.2-4E



Основная область применения	D_m	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* l_a	b	h	h_1	l_1	Эталонная пластина	Обозначение державок Manchester
	3.00	30	**151.2-40-30-8**	3.00	2.87	57.2	40.1	77.7	N151.2-300-4E	T-942, T-1305, T-1400, T-1401, 205-164, 205-171, 205-172, 205-174, 205-176, 205-182, 205-183, 205-185, 205-186, 205-194
				.118	*.090*	*2.250*	*1.580*	*3.060*		
		40	**151.2-40-40-8**	4.00	3.30	57.2	40.1	77.7	N151.2-400-4E	
				.157	*.130*	*2.250*	*1.580*	*3.060*		
		50	**151.2-40-50-8**	5.00	4.32	57.2	40.1	77.7	N151.2-500-4E	
				.197	*.170*	*2.250*	*1.580*	*3.060*		
	2.00	20	**151.2-27-20-8**	2.00	1.52	44.5	26.9	59.4	N151.2-200-5E	T-940, T-1303, T-1410, T-1411, 205-179, 205-280, 205-288, 206-108, 206-113, 206-114, 206-118, 206-123
				.079	*.060*	*1.750*	*1.060*	*2.340*		
		25	**151.2-27-25-8**	2.49	2.03	44.5	26.9	59.4	N151.2-250-4E	
				.098	*.080*	*1.750*	*1.060*	*2.340*		
		30	**151.2-27-30-8**	3.00	2.29	44.5	26.9	59.4	N151.2-300-4E	
				.118	*.090*	*1.750*	*1.060*	*2.340*		
		40	**151.2-27-40-8**	4.00	3.30	44.5	26.9	59.4	N151.2-400-4E	
				.157	*.130*	*1.750*	*1.060*	*2.340*		
		50	**151.2-27-50-8**	5.00	4.32	44.5	26.9	59.4	N151.2-500-4E	
				.197	*.170*	*1.750*	*1.060*	*2.340*		
	5.00	50	**151.2-56-50-8**	5.00	4.32	79.5	56.1	112.5	N151.2-500-4E	T-946, T-1430, T-1431, 205-167, 205-169, 205-170, 205-173, 205-177, 205-178, 205-192
				.197	*.170*	*3.130*	*2.210*	*4.430*		
		60	**151.2-56-60-8**	6.00	5.33	79.5	56.1	112.5	N151.2-600-4E	
				.236	*.210*	*3.130*	*2.210*	*4.430*		
	1.50	30	**R151.2-16-30-8**	3.00	2.29	28.2	1.52	29.7	N151.2-300-4E	206-141, 206-143, 206-142, 206-144
				.118	*.090*	*1.110*	*.660*	*1.770*		
	3.00	30	**151.2-36-30-8**	3.00	2.29	48.3	36.6	77.7	N151.2-300-4E	206-122, 206-110, 206-119, 206-120, 206-124, 206-115, 206-116, 206-121, 206-127
				.118	*.090*	*1.900*	*1.440*	*3.060*		

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины[1]
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

[1] Заказывается отдельно

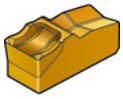
B117

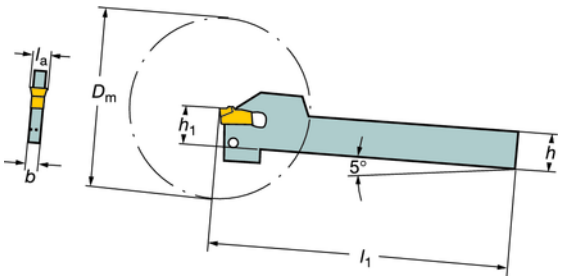
B2

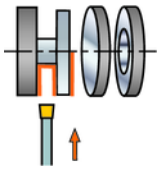
J2

Пластины T-Max Q-Cut®

Отрезные лезвия для державок HSS
"Пружинное" закрепление


151.2-4E



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

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Основные комплектующие

Посадочный размер	Ключ пластины[1]
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

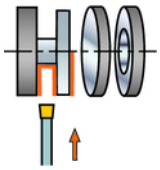
[1] Заказывается отдельно

B117
B2
B6
J2

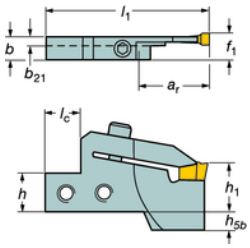
T-Max Q-Cut®

Сменные картриджи для отрезки на многошпиндельных станках

"Пружинное" закрепление



151.2-3F 151.2-5F
151.2-5E 151.2-5G



Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* a_r	b	b_{21}	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_c	Эталонная пластина
15	**MS-RF151.23-13-15**	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A062-15- 3F
		.510	*.430*		*.441*	*.709*	*.870*		*2.170*	*.710*	
25	**MS-RF151.23-13-25**	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.510	*.430*		*.441*	*.709*	*.870*		*2.170*	*.710*	
	MS-RF151.23-20-25	20.1	10.9		11.2	18.0	22.1		62.0	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.790	*.430*		*.441*	*.709*	*.870*		*2.440*	*.710*	
30	**MS-RF151.23-13-30**	13.0	10.7		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.510	*.420*		*.441*	*.709*	*.870*		*2.170*	*.710*	
	MS-RF151.23-20-30	20.0	10.8		11.2	18.0	22		62.0	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.787	*.424*		*.441*	*.709*	*.866*		*2.441*	*.710*	
	MS-RF151.23-26-30	25.9	10.7		11.2	18.0	22.1		68.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.020	*.420*		*.441*	*.709*	*.870*		*2.680*	*.710*	
	MS-RF151.23-34-30	34.0	10.7	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.340	*.420*	*.260*	*.441*	*.709*	*.870*	*1.180*	*2.990*	*.710*	
40	**MS-RF151.23-26-40**	25.9	10.9		11.2	18.0	22.1		68.1	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.020	*.430*		*.441*	*.709*	*.870*		*2.680*	*.670*	
	MS-RF151.23-34-40	34.0	10.9	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.340	*.430*	*.260*	*.441*	*.709*	*.870*	*1.180*	*2.990*	*.670*	

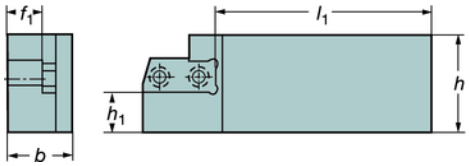
[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт пластины	Ключ Hex (Размер)
15 - 30	8 - 32 x $^5/_8$" SHCS	SMS 875-$^9/_{64}$ ($^9/_{64}$)
40	1/4" - 20 x $^5/_8$" SHCS	174.1-872 ($^3/_{16}$)

Механически регулируемые блоки для многошпиндельных станков Acme-Gridley



Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* l_1	h	h_1	b	f_1	Обозначение блоков Acme I = внутренняя позиция Модель	Оборудование
MS-R151.2-4225	131	42.9	8.4	25.4	7.8	AZ-71479 (I)	1-1/4" RA6
	5.150	*1.690*	*.330*	*1.000*	*.309*		
MS-R151.2-4331	165	42.9	12.1	31.8	14.2	AZ-41483, AZ-41479 (I)	1-1/4" R8, 1-5/8" RBN8
	6.500	*1.690*	*.480*	*1.250*	*.559*		1-5/8" RB6, 2" RB6
MS-R151.2-4438	118	44.5	15.2	38.1	20.5	N/A	2" RA6, 2-1/4" RA6, 2-5/8"
	4.650	*1.750*	*.600*	*1.50*	*.809*		2-5/8" RA6, 3" RB6, 4" RA6,
							3-1/2" RA6, 3-1/2 RB6, 2-5/8" RA8,
							2-1/4" RA8/RB8, 3-1/2" RB8

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

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

B117

B2

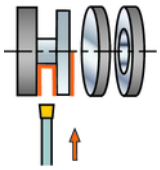
B6

T-Max Q-Cut®

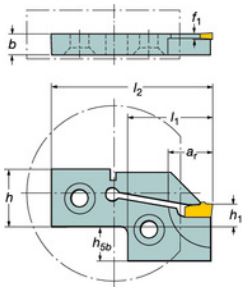
Сменные картриджи

Для отрезки резцовыми блоками Davenport на многошпиндельных станках

"Пружинное" закрепление



151.2-3F 151.2-5F
151.2-5E 151.2-5G

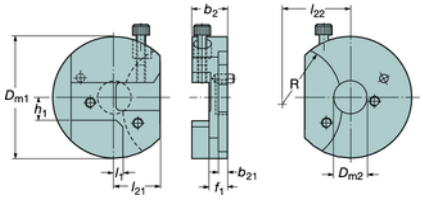


Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* a_r	b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_2	Эталонная пластина
15	**MS-R151.20-13-15**	15.0	6.1	1.5	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A062-15- 3F
		.590	*.240*	*.058*	*.650*	*.260*	*.590*	*.960*	*1.830*	
25	**MS-R151.20-13-25**	15.0	6.1	2.3	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A094-25- 3F
		.590	*.240*	*.090*	*.650*	*.260*	*.590*	*.960*	*1.830*	
30	**MS-R151.20-13-30**	15.0	6.1	3.1	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A125-30- 3F
		.590	*.240*	*.121*	*.650*	*.260*	*.590*	*.960*	*1.830*	

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение

Плита адаптера для блоков Davenport



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

Основные комплектующие

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

Рабочие размеры после сборки
Плита с лезвием

f_1 общий = f_1 лезвия + f_1 плиты
h_1 общий = h_1 лезвия - h_1 плиты
(отриц. h_1 общий= ниже центральной линии)
l_1 общий= l_1 лезвия + l_1 плиты

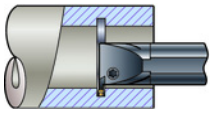
B117

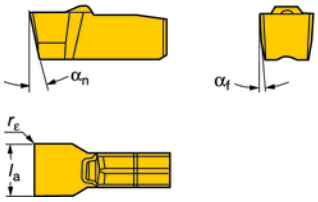
B2

B6

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Обработка внутренних канавок





Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.10 (±.004)
r_ε = ±0.05 (±.002)
Для канавок под стопорные (151.3-A-46)
l_a = +0.13 (+.005) +0.09 (+.0035) l_a = ±0.02 (±.0008)
r_ε = ±0.05 (±.002) r_ε = ±0.05 (±.0020)

Только для использования в державках 151.3x.

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры		P				M					K		N		S			
										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	-	GC	GC	-
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	α_n	α_f	1125	1145	2135	235	1125	1145	2135	235	H13A	1125	H13A	1125	H13A	1125	2135	H13A
Низкие подачи	151.3-4G	1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	11°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		2.00	.079	0.20	.008		N151.3-200-20-4G	11°	3°	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★
		2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	11°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	11°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		3.00	.118	0.20	.008	30	N151.3-300-30-4G	11°	3°	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★
		3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	11°	3°		★		☆		★		☆								
		3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	11°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		4.00	.157	0.20	.008		N151.3-400-40-4G	11°	3°	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★
		4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	11°	3°		★		☆		★		☆								
		4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆		★		★		★		
		4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		5.00	.197	0.20	.008	50	N151.3-500-50-4G	11°	3°	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★
		5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	11°	3°				★				★								
		5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	11°	3°									★		★		★			★
		6.00	.236	0.20	.008	60	N151.3-600-60-4G	9°	3°	★			☆	★			☆		★		★		★		
		6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	9°	3°									★		★		★			★
		7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	9°	3°									★		★		★			★
		8.00	.315	0.20	.008		N151.3-800-60-4G	9°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		Для канавок под стопорные кольца																							
		1.85	.073	0.10	.004	20	N151.3-185-20-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		2.15	.085	0.15	.006		N151.3-215-20-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆		★		★		★		
		2.65	.104	0.15	.006	25	N151.3-265-25-4G	11°	3°	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★	☆	★	☆		★
		3.15	.124	0.15	.006	30	N151.3-315-30-4G	11°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		4.15	.163	0.15	.006	40	N151.3-415-40-4G	11°	3°		★		☆		★		☆	☆		★		★			★
		5.15	.203	0.15	.006	50	N151.3-515-50-4G	11°	3°				★				★								
										P30	P45	P35	P45	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K20	N25	N20	S25	S30	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

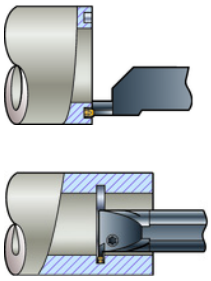
N = Нейтральное исполнение

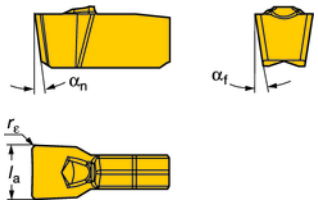
★= Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

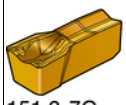
Точение, обработка торцевых и внутренних канавок





Только для использования в державках 151.3x.

Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.10/0 (+.004/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)

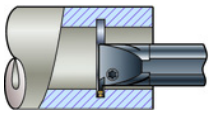
		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры		P					M				K		N	S	
										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	α_n	α_f	1125	1145	2135	235	3020	1125	1145	2135	235	1125	3020	1125	1125	2135
Низкие подачи	 151.3-7G	3.00	.118	0.30	.012	25	N151.3-300-25-7G	11°	9°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	★	★	★	☆
		4.00	.157	0.40	.016	30	N151.3-400-30-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	★	★	★	☆
		5.00	.197	0.40	.016	40	N151.3-500-40-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	★	★	★	☆
		6.00	.236	0.40	.016	50	N151.3-600-50-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	★		★	★	☆
										P30	P45	P35	P45	P15	M25	M40	M30	M35	K30	K15	N25	S25	S30

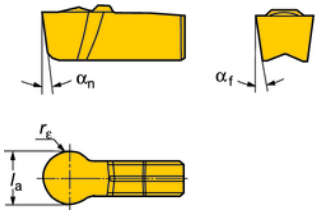
[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

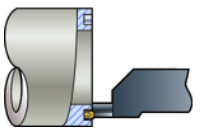
N = Нейтральное исполнение

★= Первый выбор

Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

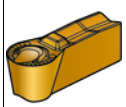






Только для использования в державках 151.3x.

Допуск, мм (дюйм):
l_a = ±0.05 (±.002)

		Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры		P				M		K			N	S	
										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	размер[1]	Код заказа	α_n	α_f	1125	2135	3115	4225	1125	2135	1125	3115	4225	1125	1125	2135
Низкие подачи	 151.3-7P	3.00	.118	1.50	.059	25	N151.3-300-25-7P	11°	9°	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	☆
		4.00	.157	2.00	.079	30	N151.3-400-30-7P	11°	8.5°	★	☆		☆	★	☆	☆		★	★	★	☆
		5.00	.197	2.50	.098	40	N151.3-500-40-7P	11°	8.5°	★	☆		☆	★	☆	☆		★	★	★	☆
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.3-600-50-7P	11°	8.5°	★	☆		☆	★	☆	☆		★	★	★	☆
										P30	P35	P15	P20	M25	M30	K30	K15	K25	N25	S25	S30

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

N = Нейтральное исполнение

★= Первый выбор

Описание геометрий см. на стр. B124.

B10 B10 B124 B130 B146 B2 J3 I8

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Державки для обработки торцевых канавок

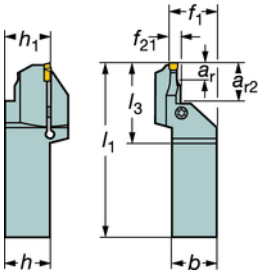
Закрепление пластин винтом

151.3

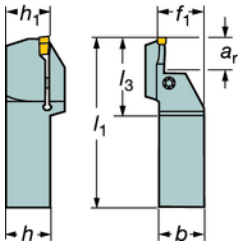
Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

Усиленные

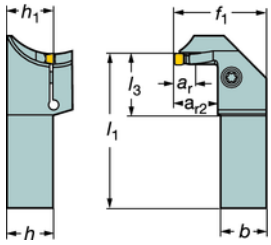
Прямая державка, 0°
R/LF 151.37



Прямая державка, 0°
R/LF 151.37

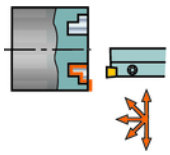
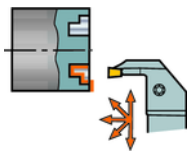


Угловая державка, 90°
R/LG 151.37



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

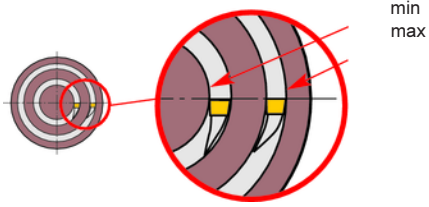
[1] Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким a_r.
[2] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
[3] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
[4] Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

Диаметр при врезании



B6
B118
G6
B2
J3
J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Державки для обработки торцевых канавок

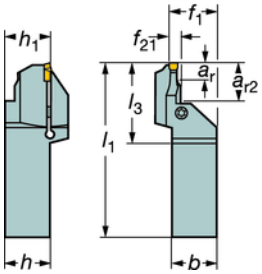
Закрепление пластин винтом

151.3

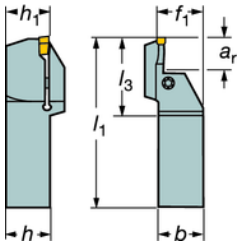
Державки типа 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

Усиленные

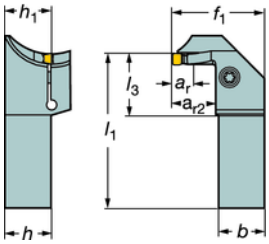
Исполнение 0°
R/LF 151.37



Исполнение 0°
R/LF 151.37

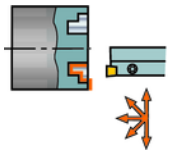
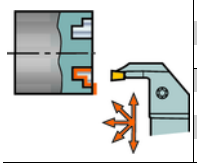


Исполнение 90°
R/LG 151.37



Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Диаметр врезания, дюйм min	max	a_r max мм[1]	a_{r2}	Исполнение	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	f_{21}	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
	.945	1.378	.343	.590	0°[4]	25	**R/LF151.37-16-024B25**	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.142	1.575	.343	.590	0°[4]		**R/LF151.37-16-029B25**	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.339	1.969	.343	.590	0°[4]		**R/LF151.37-16-034B25**	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.732	2.756	.591		0°		**R/LF151.37-16-044B25**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	2.520	3.937	.591		0°		**R/LF151.37-16-064B25**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	3.701	5.197	.591		0°		**R/LF151.37-16-094B25**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	5.197	7.874	.591		0°		**R/LF151.37-16-132B25**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.083	1.772	.343	.790	0°[4]	30	**R/LF151.37-16-027B30**	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.5
	1.260	1.969	.343	.790	0°[4]		**RF151.37-16-032B30**	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.5
	1.654	2.758	.787		0°		**R/LF151.37-16-042B30**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	2.441	4.724	.787		0°		**R/LF151.37-16-062B30**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	4.409	7.874	.787		0°		**R/LF151.37-16-112B30**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	.984	1.772	.422	.790	0°[4]	40	**R/LF151.37-16-025B40**	1.000	1.039	.268	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	1.181	2.165	.422	.790	0°[4]		**RF151.37-16-030B40**	1.000	1.039	.268	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	1.772	3.15	.787		0°		**R/LF151.37-16-045B40**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	2.758	4.724	.787		0°		**R/LF151.37-16-070B40**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	3.543	7.874	.787		0°		**R/LF151.37-16-090B40**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	.906	1.772	.422	.790	0°[4]	50	**R/LF151.37-16-023B50**	1.000	1.039	.307	1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.496	2.756	.787		0°		**RF151.37-16-038B50**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	2.283	4.331	.787		0°		**R/LF151.37-16-058B50**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	3.150	7.874	.787		0°		**R/LF151.37-16-088B50**	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.063	1.772	.340	.790	90°[4]	30	**R/LG151.37-16-027B30**	1.000	1.850	.228	1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.260	1.968	.790		90°		**R/LG151.37-16-032B30**	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.654	2.755	.790		90°		**R/LG151.37-16-042B30**	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	.906	1.771	.422	.790	90°[4]	50	**R/LG151.37-16-023B50**	1.000	1.850	.228	1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.2
	1.496	2.755	.790		90°		**R/LG151.37-16-038B50**	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.6

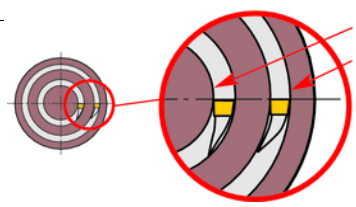
1) Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким a_r.
2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
4) Державка повышенной жесткости с утолщением.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

Диаметр при врезании



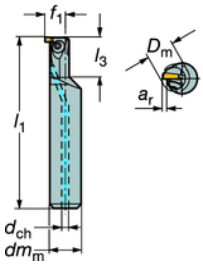
B6 B118 G6 B2 J3 J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом

R/LAG151.32
Цилиндрический хвостовик с эксцентриком
С канавкой для установки во втулке EasyFix



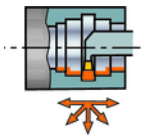
Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.

Max вылет 3 x dm_m

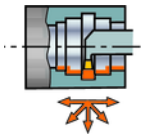
Все с внутренним подводом СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

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

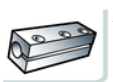
1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

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

B6
B120
G6
B2
 A320
J2

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки канавок, точения и профильной обработки

Закрепление пластин винтом

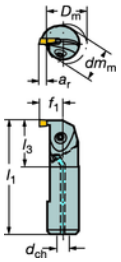
Оправки AG 151.32 могут использоваться только с пластинами 151.3.

Max вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

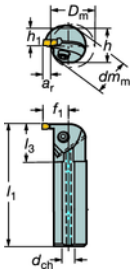
R/LAG151.32
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

dm_m = 16–25 мм



R/LAG151.32
Цилиндрический хвостовик с лыской

dm_m = 32–50 мм (.625-1.500")



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

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

Дюймовое исполнение

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

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

[3] Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

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

B6

B120

G6

B2

A320

J2

SANDVIK Coromant

T-Max Q-Cut® (Тип 151.3)

Расточные оправки для обработки торцевых канавок

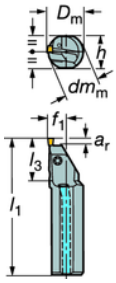
Закрепление пластин винтом

Оправки 151.37 могут использоваться только с пластинами 151.3

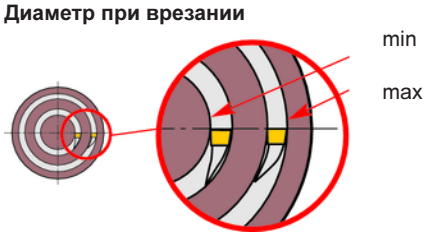
Max вылет 3 x dm_m

Все с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик с лыской
Прямая державка, 0°

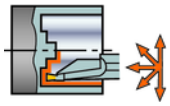


Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Начальный диаметр врезания, мм min	max	D_m min	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм dm_m	f_1	h	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
	18	101	26	5.3	25	**R/LAF151.37-25-024A25**	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-300-25- 7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	**R/LAF151.37-25-024A30**	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.0
	16	55	26	12		**R/LAF151.37-25-025A30**	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.5
	23	400	42	6.3	50	**R/LAF151.37-40-035A50**[3]	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0
	23	80	42	15		**R/LAF151.37-40-036A50**[3]	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

3) При использовании пластин N151.3-500-40-7G начальный диаметр врезания, размеры D_m min и f_1 будут отличаться.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

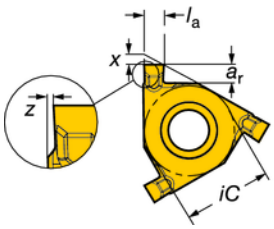
Основные комплектующие

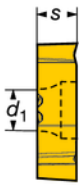
Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)
25-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)

Пластины CoroThread® 254 для обработки канавок под стопорные кольца

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок

Пластины CoroThread® для обработки канавок под стопорные кольца





△	iC	d_1 мм	d_1 дюйм	s мм	s дюйм
16	3/8	4.39	.173	3.96	.156
22	1/2	5.51	.217	5.56	.219

Допуск, мм (дюйм):

l_a= + 0.13 / + 0.05 (+ .005 / + .002)

s = ± 0.13 (±.005)

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.

Для закрепления в державках CoroThread с опорной пластиной, обеспечивающей угол наклона 0°.

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм									Размеры, мм, дюйм				P	M	K	N	S
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	△	iC	Код заказа	x, мм	x, дюйм	z мм	z дюйм	GC 1135	GC 1135	GC 1135	GC 1135	GC 1135
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051	16	3/8	254R/LG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254R/LG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	2.15	.085	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087	22	1/2	254R/LG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.002	★	★	★	★	★
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254R/LG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.002	★	★	★	★	★
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254R/LG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.002	★	★	★	★	★
														P25	M25	K20	N25	S25

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C8 B124 B146 B2

T-Max® , пластины из керамики

Для обработки канавок и профильной обработки жаропрочных сплавов и закаленных материалов

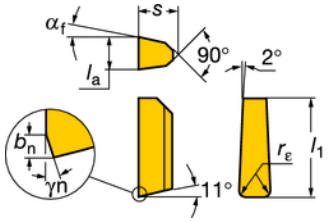
- Острые режущие кромки, обеспечивающие высокое качество поверхности канавки
- Для наружной и внутренней обработки
- Ширина канавок от 3.17 мм до 9.52 мм (.125 – .372")
- Диаметр отверстий от 63.5 мм (2.500")

Керамика марки CC670
- Керамика, упрочненная карбидами кремния

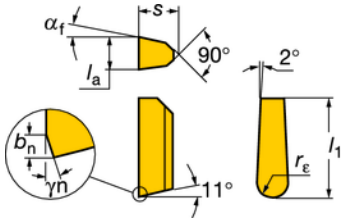
Пластины из керамики для обработки канавок и профильной обработки

Допуск, мм (дюйм):
s = +0/0.13 (+0/.005)
r_ε = ±0.10 (±.004)
l_1 = ±0.03 (±.001)
l_a = ±0.03 (±.001)

Обработка канавок



Профильная обработка



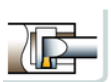
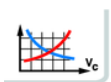
Профильная обработка

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм								S	H	
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	ISO	l_1 мм	l_1 дюйм	s мм	s дюйм	b_n мм	b_n дюйм	γ_n	α_f	CC 670	CC 670	ANSI
	3.17	.125	1.59	.063	1	150.23 0317 16E	12.70	.500	4.74	.187				6°	☆	☆	CSG-4125-A
	3.17	.125	1.59	.063		150.23 0317 16T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4125T0320
	4.75	.187	2.38	.094	2	150.23 0476 24E	12.70	.500	4.74	.187				11°	☆	☆	CSG-4187-A
	4.75	.187	2.38	.094		150.23 0476 24T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4187-T0320
	6.35	.250	3.17	.125	3	150.23 0635 32E	19.05	.750	6.35	.250					☆	☆	CSG-6250-A
	6.35	.250	3.17	.125		150.23 0635 32T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-6250-T0320
															S10	H10	

Обработка канавок

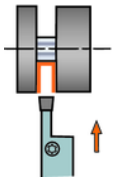
	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размеры, мм, дюйм								S	H	
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]	ISO	l_1 мм	l_1 дюйм	s мм	s дюйм	b_n мм	b_n дюйм	γ_n	α_f	CC 670	CC 670	ANSI
	3.17	.125	0.38	.015	1	150.23 0317 04E	12.70	.500	4.74	.187				6°	☆	☆	CSG-4125-1A
	3.17	.125	0.38	.015		150.23 0317 04T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4125-1T0320
	4.75	.187	0.79	.031	2	150.23 0476 08E	12.70	.500	4.74	.187				11°	☆	☆	CSG-4187-2A
	4.75	.187	0.79	.031		150.23 0476 08T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4187-2T0320
	6.35	.250	0.79	.031	3	150.23 0635 08E	19.05	.750	6.35	.250					☆	☆	CSG-6250-2A
	6.35	.250	0.79	.031		150.23 0635 08T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-6250-2T0320
	7.93	.312	0.79	.031	4	150.23 0794 08E	25.40	1.000	8.56	.337					☆	☆	CSG-8312-2A
	7.93	.312	0.79	.031		150.23 0794 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-8312-2T0320
	9.52	.375	0.79	.031	4	150.23 0952 08E	25.40	1.000	8.56	.337					☆	☆	CSG-8375-2A
	9.52	.375	0.79	.031		150.23 0952 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-8375-2T0320
															S10	H10	

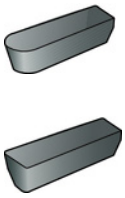
[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда

B84  B84  B124 B146 B2

Державки для керамических канавочных пластин

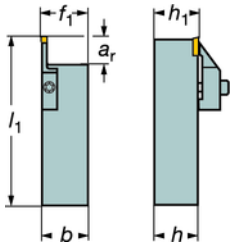
Закрепление пластин винтом





150.23

R/LF150.23



Правое исполнение

a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	f_1	h	h_1	l_1	Эталонная пластина	Нм[2]
19	1	R/LF150.23-3244M-0317C	44	44.2	32	32	150	150.23-0317	3.5
			1.732	*1.740*	*1.260*	*1.260*	*5.906*		
19	2	R/LF150.23-3244M-0476C	44	44.4	32	32	150	150.23-0476	4.5
			1.732	*1.748*	*1.260*	*1.260*	*5.906*		
29	3	R/LF150.23-3244M-0635C	44	44.6	32	32	150	150.23-0635	5.0
			1.732	*1.756*	*1.260*	*1.260*	*5.906*		
38	4	R/LF150.23-3244M-0952C	44	45	32	32	150	150.23-0952	5.0
			1.732	*1.772*	*1.260*	*1.260*	*5.906*		

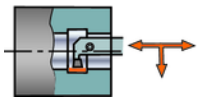
[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

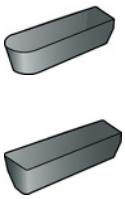
[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Оправки для керамических канавочных пластин

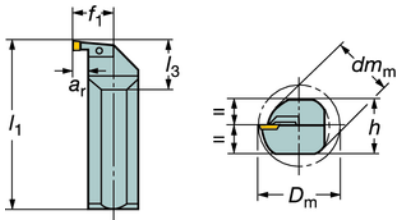
Закрепление пластин винтом





150.23

R/LAG150.23
Цилиндрический хвостовик с лыской



Правое исполнение

Метрическое исполнение

D_m min	a_r max	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50	35	47	23.5	400	55	150.23-0476	4.5
				1.968	*1.378*	*1.850*	*.925*	*15.748*	*2.165*		

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

B83

B123

G6

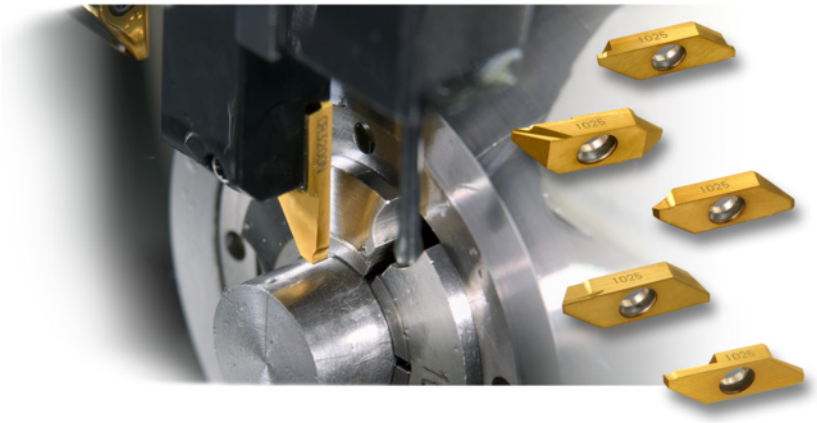
B2

A320

CoroCut® XS

Мелкоразмерная наружная обработка

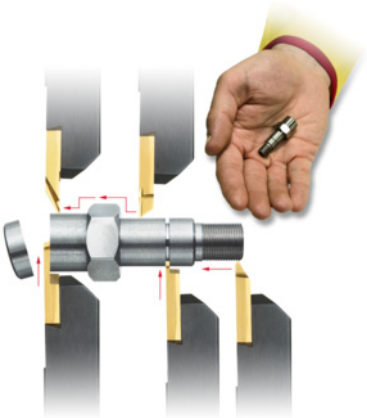
Отрезка, обработка канавок, резьбонарезание и точение мелких точных деталей



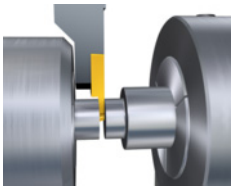
Державки

Любую пластину семейства можно установить в одну державку

Также доступны резцовые головки SL, см. стр. I52

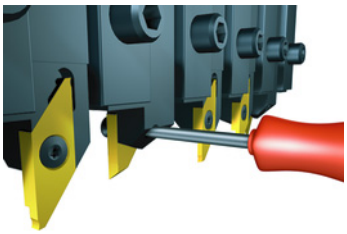


Ассортимент выполненных с высокой точностью державок, включает державки для работы вблизи контршпинделя.



CoroCut® XS

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



Экономия материала

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

Державки для системы QS см. на стр. A243

Области применения по ISO:

P M N S

Система обозначения инструмента 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

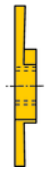
M	A	T	R	3	60	–	A
1	2	3	4	5	8		9

Державки

S	M	AL	R	1010	K	3	–	X
10	1	11	4	12	13	5		14

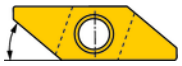
1 Основной код

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 закругления, мм

Ширина отрезной пластины (l_a)
070 = 0.70 мм (.028")

Для обратного точения используйте пластины с радиусом (r_ε)
005 = 0.05 мм (.002")

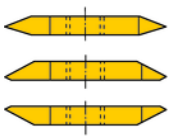
7 Для отрезных пластин (C на 3 позиции)

N = Нейтральное с полож. передним углом
T = Нейтральное с нулевым передним углом
L = Левое с полож. передним углом
R = Правое с полож. передним углом

8 Для резьбовых пластин (T на 3 позиции)

60 = V- профиль 60°

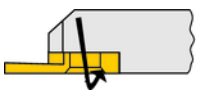
9 Для резьбовых пластин Исполнение



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

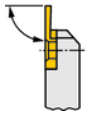
10 Система крепления

S = Закрепление винтом



11 Тип державки

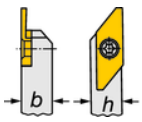
AL = 90°



12 Сечение хвостовика

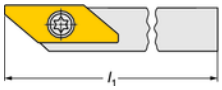
например, 1010 = 10 x 10 (Метрическое)

например, 08 = 1/2"x1/2" (Дюймовое)



13 Длина хвостовика, мм

C : l_1= 5"
K : l_1 = 125 мм



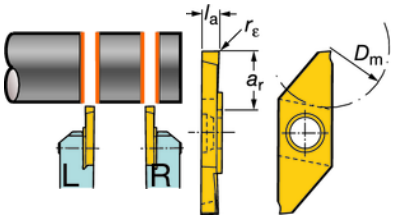
14 Дополнительная информация

X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя

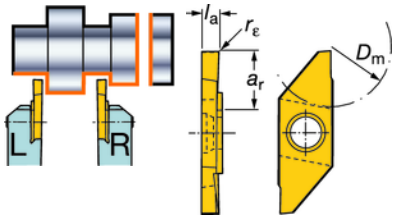
Пластины CoroCut® XS

Отрезка

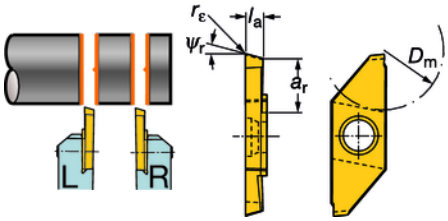
MACR/L -N



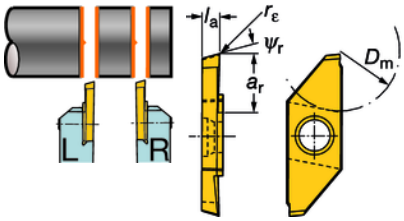
MACR/L -T



MACR/L -L



MACR/L -R



Допуск, мм (дюйм):

l_a:	±0.02 (±.0008)
r_ε:	±0.03 (±.001)
Повторяемость:	±0.03 (±.001)
Высота центров:	±0.03 (±.001)

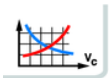
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм											P		M		N			S		
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	D_m max мм	D_m max дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	ψ_r	Посадочный размер[1]	Код заказа	GC 1025	GC 1105	GC 1025	GC 1105	GC 1025	GC 1105	- H13A	GC 1025	GC 1105	- H13A
MAC-N	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	MACR/L 3 070-N	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 100-N	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-N	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		MACR/L 3 200-N	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
MAC-R	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-R	★		★		★			☆		
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-R	★		★		★		☆	☆		☆
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-R	★		★		★		☆	☆		☆
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		MACR/L 3 150-R20	★		★		★			☆		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-R	★		★		★		☆	☆		☆
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	20°		MACR/L 3 200-R20	★		★		★			☆		
MAC-L	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-L	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-L	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-L	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-L	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
MAC-T	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	MACR/L 3 100-T	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-T	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 200-T	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 250-T	★	☆	★	☆	★	☆		☆	★	
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

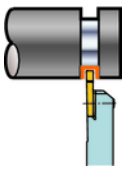
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

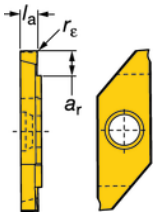
B91
 B136
B146
B2

Пластины CoroCut® XS

Обработка канавок



MAGR/L



Допуск, мм (дюйм):

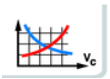
l_a=	±0.025 (±.0008)
r_ε =	±0.02 (±.001)
Повторяемость:	±0.025 (±.001)
Высота центров:	±0.025 (±.001)

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм								P	M	N		S	
									GC	GC	GC	-	GC	-
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	1025	1025	1025	H13A	1025	H13A
MAG	0.50	0.02	0.05	0.002	1.30	.051	3	**MAGR/L 3 050**	★	★	★	☆	☆	☆
	0.75	0.03	0.05	0.002	2.50	.098		**MAGR/L 3 075**	★	★	★	☆	☆	☆
	1.00	0.039	0.05	0.002	2.70	.106		**MAGR/L 3 100**	★	★	★	☆	☆	☆
	1.25	0.049	0.05	0.002	2.70	.106		**MAGR/L 3 125**	★	★	★	☆	☆	☆
	1.50	0.059	0.05	0.002	3.70	.146		**MAGR/L 3 150**	★	★	★	☆	☆	☆
	1.75	0.069	0.05	0.002	3.70	.146		**MAGR/L 3 175**	★	★	★	☆	☆	☆
	2.00	0.079	0.05	0.002	3.70	.146		**MAGR/L 3 200**	★	★	★	☆	☆	☆
	2.50	0.098	0.05	0.002	3.70	.146		**MAGR/L 3 250**	★	★	★	☆	☆	☆
									P25	M25	N25	N20	S25	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

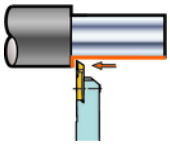
B91
 B136
B146
B2

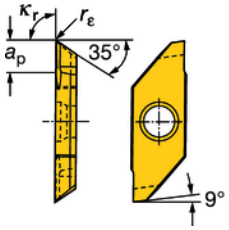
SANDVIK Coromant

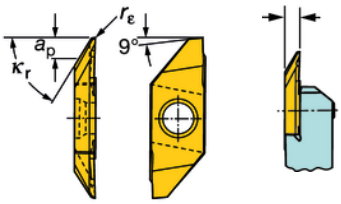
Пластины CoroCut® XS

Точение, обратное точение

	Точение **MAFR/L**	Обратное точение **MABR/L**
Угол в плане (метрич.):	κ_r 90°	κ_r 59°
Главный угол в плане (дюйм.):	0°	31°







3.18 mm
(.125 inch)

Допуск, мм (дюйм):

r_ε:	0/-0.05 (0/-.002)
Повторяемость:	±.025 (±.001)
Высота центров:	±.025 (±.001)

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм						P		M		N			S		
							GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-
	r_ε мм	r_ε дюйм	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
MAF	0.03	.001	4	.157	3	**MAFR/L 3 003**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		**MAFR/L 3 005**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		**MAFR/L 3 010**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		**MAFR/L 3 020**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
MAB	0.03	.001	4	.157	3	**MABR/L 3 003**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		**MABR/L 3 005**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		**MABR/L 3 010**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		**MABR/L 3 020**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

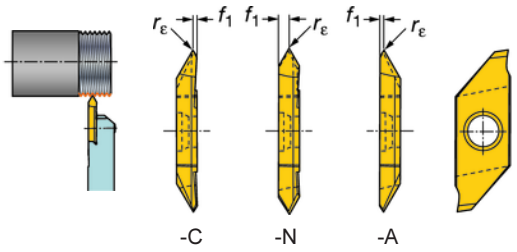
B91 B136 B146 B2

Пластины CoroCut® XS

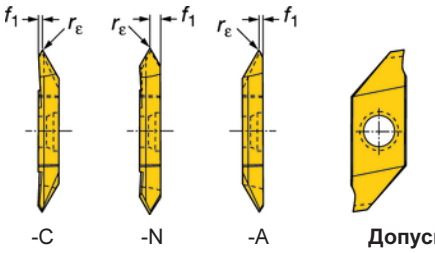
Резьбонарезание

V-профиль 60°

MATR Пластина правого исполнения



MATL Пластина левого исполнения



Допуск, мм (дюйм):

r_ε	±0.02 (±.0008)
Повторяемость:	±0.025 (±.001)
Высота центров:	±0.025 (±.001)

	Параметры для выбора, мм, дюйм		Шаг, мм		Шаг, TPI				Размеры, мм, дюйм		P		M		N			S		
											GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-
	r_ε мм	r_ε дюйм	min	max	min	max	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	f_1 мм	f_1 дюйм	1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
MAT	0.05	.002	0.2	1.0	80	24	3	**MATR/L 3 60-A**	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	1.0	80	24		**MATR/L 3 60-C**	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	2.0	80	12		**MATR/L 3 60-N**	1.59	.063	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
											P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

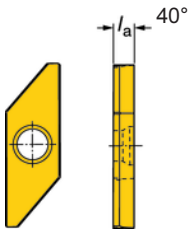
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

CoroCut® XS

Заготовки

MAXR/L

MAX



Допуск, мм (дюйм):

l_a	±0.02 (±.0008)
r_ε	±0.03 (±.001)
Повторяемость:	±0.03 (±.001)
Высота центров:	±0.03 (±.001)

Рекомендации по заточке смотри в Руководстве по металлообработке.

Показано правое исполнение

Посадочный размер[1]	**Код заказа**	Размеры, мм, дюйм l_a мм	l_a дюйм	H10F -
3	**MAXR/L 3 300**	3.18	.125	★

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

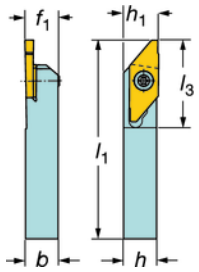
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

B91 B136 B146 B2

Державки CoroCut® XS

SMALR/L



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

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
3	SMALR/L 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAxL 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
3	SMALR/L 08C3	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9
	SMALR/L 10C3	.625	.625	.625	.625	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9

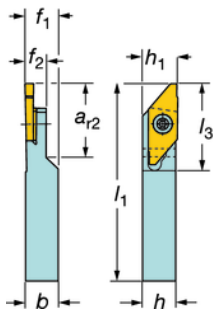
1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Державки CoroCut® XS

Державки с уступом для работы вблизи контр-шпинделя

SMALR-X



Короткие державки системы QS см. на стр. A243.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, мм a_{r2} max	b	f_1	f_2	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
3	SMALR 1010K 3-X	20	10	10	7.5	10	10	125	27	MAxR 3..	1.2
	SMALR 1212K 3-X	20	12	12	7.5	12	12	125	27	MAxR 3..	1.2

Дюймовое исполнение

Посадочный размер[1]	Код заказа	Размеры, дюйм a_{r2} max	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
3	SMALR 08C 3-X	.031	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxR 3..	0.9

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента
2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.
3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

B87

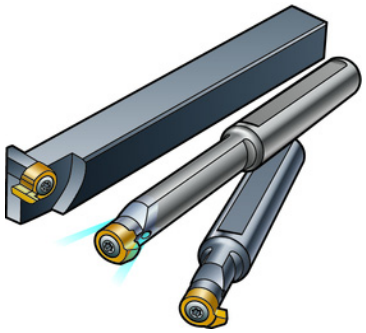
G6

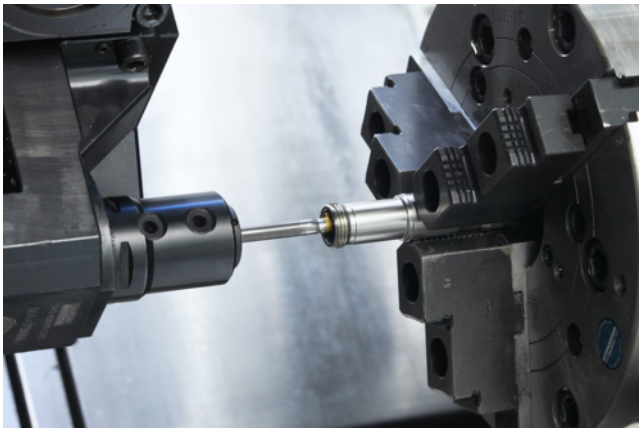
J2

CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей

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





Расточные оправки CoroCut® MB

Эксцентриковая головка овального сечения повышает надежность обработки оправками небольшого размера

Доступны оправки двух исполнений
- Стальная оправка с вылетом до 1 диаметра
- Твердосплавная оправка с вылетом до 5.5 диаметров

Державки CoroCut MB для наружной обработки

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

Закрепление оправок

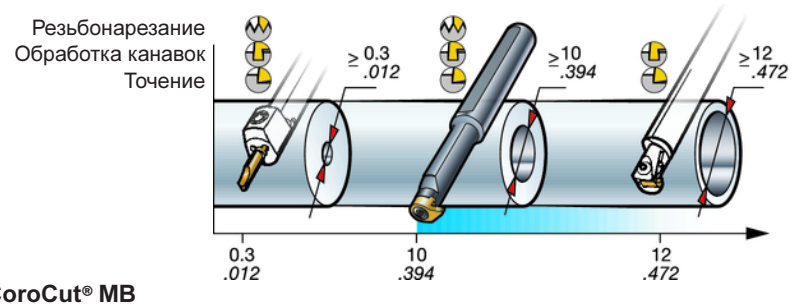
- Закрепление во втулках EasyFix для повышения стабильности и точности
- Традиционные оправки с лысками

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

CoroCut® MB

Для внутренней обработки высокоточных деталей

Расточные оправки CoroTurn® XS | **Расточные оправки CoroCut® MB** | **Оправки T-Max Q-Cut® и CoroCut®**



Min диам. отверстия, мм, дюйм

Пластины CoroCut® MB

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

Пластины для точения или обратного растачивания

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

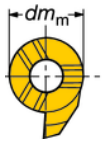
Расточные оправки

MB	–	A	16	–	16	–	07	R
1		13	14		10		2	15

1 Основной код

MB = CoroCut® MB

2 Размер пластины, мм



07 = 7 mm (.276 inch)
09 = 9 mm (.354 inch)

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

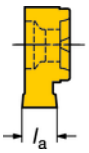
4 Угол в плане (метрич.): (Точение)

Пример: 093 = 93°

5 Радиус при вершине, r_ε мм (Точение)

Пример: 00 = Острая режущая кромка
02 = 0.2 мм (.008")

6 Ширина вставки, l_a (Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм (.039")

7 Шаг (Резьбонарезание)

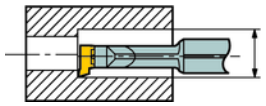
Для метрических резьб: шаг x 100

Для дюймовых резьб: число ниток/дюйм x10 (TPI)

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

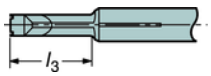
VM	= V профиль 60°
MM	= Метрическая 60°
WH	= Withworth 55°
UN	= UN 60°
NT	= NPT 60°
AC	= ACME 29°
SA	= STUB ACME

9 Min диаметр отверстия, D_m min. (Пластина)



Например: 10 = 10 мм (.394")

10 Вылет, l_3 (расточная оправка)



Дюймовая:
06 = 0.630"
08 = 0.787"
12 = 1.260"

Метрическая:
16 = 16 мм

12 Исполнение вставок

R = Правое исполнение

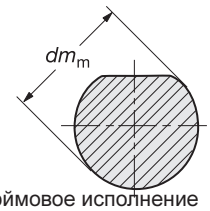
L = Левое исполнение

13 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

E = Твердосплавная оправка

14 Диаметр оправки, dm_m



Дюймовое исполнение
0625 = .625"
Метрическое исполнение
16 = 16 мм

15 Тип хвостовика

R = Цилиндрический

Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской

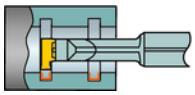
16 Геометрия

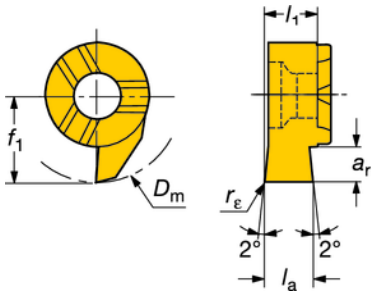
- = Без стружколома

A = Со стружколомом

Пластины CoroCut® MB

Обработка канавок





Допуск, мм (дюйм):

l_a: +0.05/-0 (+.002/- 0)

r_ε ±0.02 (±.0008)
l_1: ±0.02 (± 0008)

Высота центров:

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

Допуск, мм (дюйм):

Для канавок под стопорные кольца
l_a: + 0.03/-0 (+.0012 /-0)
l_1: ± 0.02 (.0008)

Высота центров:

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

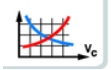
Показано правое исполнение

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

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

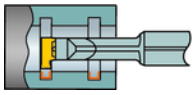
B106  B137 B146 B2

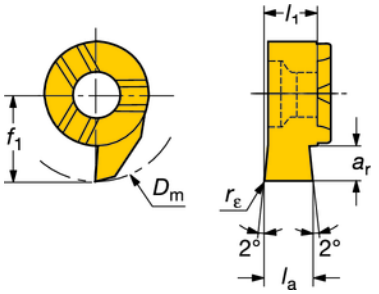
SANDVIK Coromant

Пластины CoroCut® MB

Обработка канавок

Для материалов высокой твердости





Показано правое исполнение

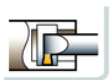
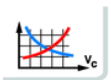
Допуск, мм (дюйм):
l_a: +0.05/-0 (+.002/-0)
l_1: ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/-0)
-0

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины[1]		Размеры, мм, дюйм								H CB 7015
	l_a мм	l_a дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m	**Код заказа**	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	
MB-..G	1.00	.039	2.8	.110	07	**MB-07G100-00-11R**	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
	1.50	.059	2.8	.110		**MB-07G150-00-11R**	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
															H15

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

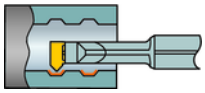
★= Первый выбор

 B106  B137 B146 B2

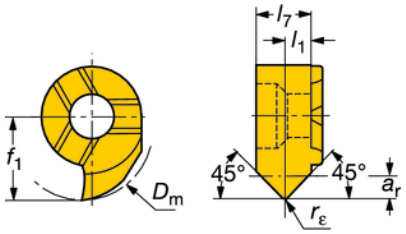
Пластины CoroCut® MB

Точение или профильная обработка

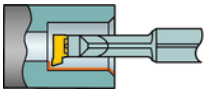
Угол в плане (метрич.): 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°



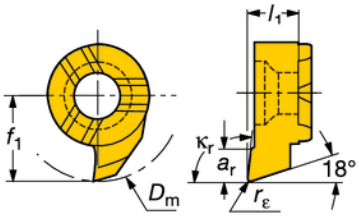
MB-07T 045 **Точение или профильная обработка**



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



MB-07T093 **Точение**



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

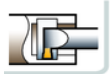
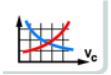
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины[1]		Размеры, мм, дюйм								P	M	N	S
															GC	GC	GC	GC
	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m	**Код заказа**	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	1025	1025	1025	1025
MB-..T045	0.20	.008	1.50	.059	07	**MB-07T045-02-10R/L**	10.00	.394	5.80	.228	2.00	.079	4.00	.157	★	★	★	★
MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	**MB-07T093-02-10L**	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154			★	★	★	★
	0.20	.008	1.80	.071		**MB-07T093-02-10R**	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154			★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

 B106  B137 B146 B2

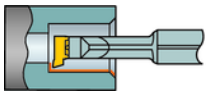
SANDVIK Coromant

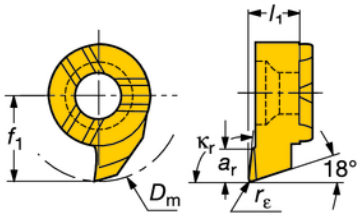
Пластины CoroCut® MB

Со стружколомающей геометрией

Точение
MB-07T093

Угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане -3°





Показано правое исполнение

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

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины[1]		Размеры, мм, дюйм						P	M	N	S
													GC	GC	GC	GC
	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m	**Код заказа**	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	1025	1025	1025	1025
MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	**MB-07T093A02-10R/L**	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	☆	☆	☆	☆
													P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

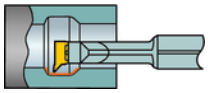
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

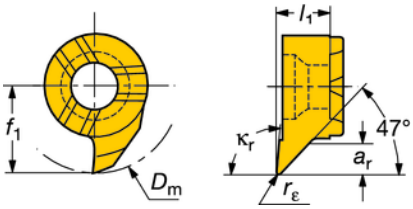
Пластины CoroCut® MB

Контурная обработка/обратное растачивание

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

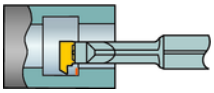
MB-07TE 93 Контурная обработка

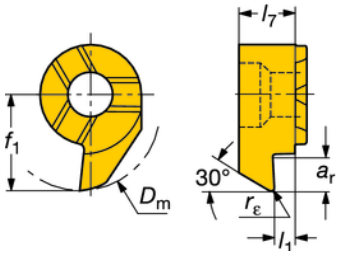




Угол в плане (метрич.): 90°
Главный угол в плане (дюйм.): 0°

MB-07B Обратное растачивание





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

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины[1]		Размеры, мм, дюйм								P GC 1025	M GC 1025	N GC 1025	S GC 1025
	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m	**Код заказа**	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм				
MB-..TE93	0.20	.008	1.80	.071	07	**MB-07TE93-02-10R/L**	10.00	.394	5.80	.220	3.90	.154			★	★	★	★
MB-..B	0.20	.008	2.60	.102	07	**MB-07B030-02-11R/L**[2]	11.00	.433	6.80	.268	1.30	.051	4.00	.157	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

[2] Пластины с увеличенным размером f_1

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

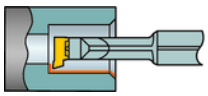
B106 B137 B146 B2

Пластины CoroCut® MB

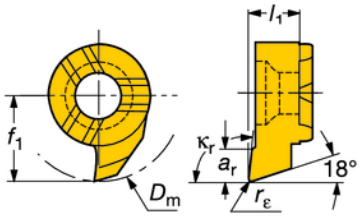
Точение

Для обработки материалов высокой твердости

Угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане -3°



MB-07T 93 Точение



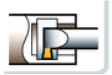
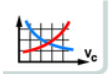
Допуск, мм (дюйм):
r_ε= ±0.02 (±.0008)
l_1= ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002 /-0)

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм				Размер пластины[1]		Размеры, мм, дюйм						H / CB / 7015
	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m	**Код заказа**	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	
MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	**MB-07T093-02-10R**	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	★
													H15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

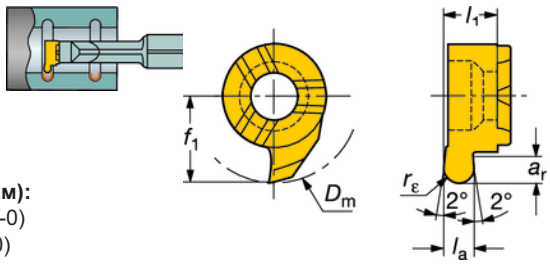
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
★= Первый выбор

 B106  B137 B146 B2

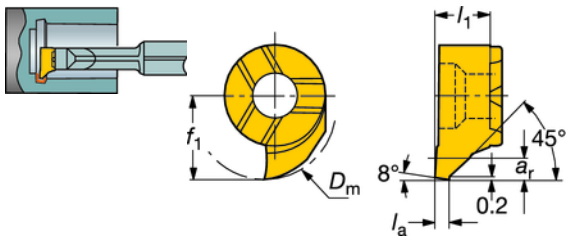
Пластины CoroCut® MB

Профильная обработка и обработка фасок под резьбу

MB-07R Профильная обработка



MB-07GX Прорезка



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

Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм						Размер пластины[1]		Размеры, мм, дюйм						P	M	N	S
															GC	GC	GC	GC
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m	Код заказа	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	1025	1025	1025	1025
MB-..R	0.80	.032	0.40	.016	1.80	.071	07	**MB-07R080-04-10R/L**	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	1.20	.047	0.60	.024	1.80	.071		**MB-07R120-06-10R/L**	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	1.80	.071	0.90	.035	1.80	.071		**MB-07R180-09-10R/L**	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	2.00	.079	1.00	.039	1.80	.071		**MB-07R200-10-10R/L**	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	0.80	.032	0.40	.016	4.00	.157	09	**MB-09R080-04-14R/L**	14	.551	9.00	.354	5.20	.205	★	★	★	★
	1.20	.047	0.60	.024	4.00	.157		**MB-09R120-06-14R/L**	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	1.80	.071	0.90	.035	4.00	.157		**MB-09R180-09-14R/L**	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	2.00	.079	1.00	.039	4.00	.157		**MB-09R200-10-14R/L**	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	2.20	.087	1.10	.043	4.00	.157		**MB-09R220-11-14R/L**	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	3.00	.118	1.50	.059	4.00	.157		**MB-09R300-15-14R/L**	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
MB-..GX	1.00	.039			1.50	.059	07	**MB-07GX100-00-10R/L**	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

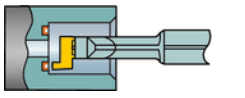
B106 B137 B146 B2

Пластины CoroCut® MB

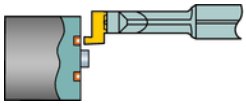
Обработка торцевых канавок

MB-09FA Исполнение A

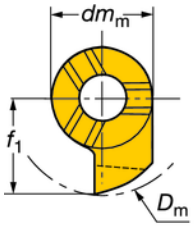
MB-09FB Исполнение B

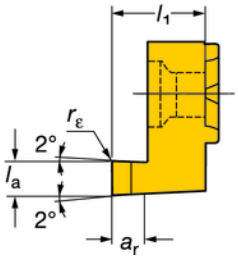


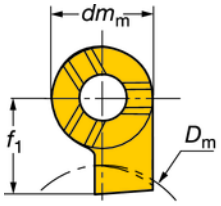
Исполнение A

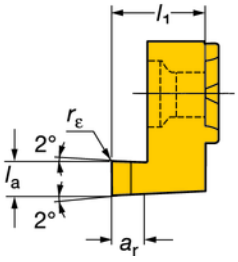


Исполнение B



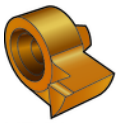
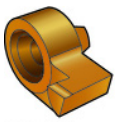






Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.05/-0 (+.002/-0)
r_ε = ±0.02 (±.0008)
l_1 = ±0.02 (±.0008)
Высота центров:
+0.05/-0 (+.002/- 0)

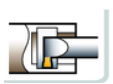
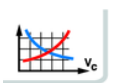
Показано правое исполнение

	Параметры для выбора, мм, дюйм								Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				P GC	M GC	N GC	S GC
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	dm_m		f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	1025	1025	1025	1025
 MB-FA	1.000	.039	0	.000	14	.551	1.5	.059	09	MB-09FA100-00-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	14	.551	2.5	.098		MB-09FA150-02-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA200-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA250-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
 MB-FB	1.000	.039	0	.000	12	.472	1.5	.059	09	MB-09FB100-00-14R/L	7	.276	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	12	.472	2.5	.098		MB-09FB150-02-14R/L	7.5	.295	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB200-02-14R/L	8	.315	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB250-02-14R/L	8.5	.335	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

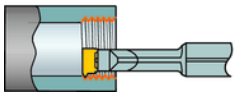
N = Нейтральное исполнение, R = Правое, L = Левое

★= Первый выбор

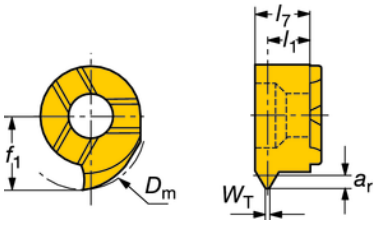
 B106  B137 B146 B2

Пластины CoroCut® MB

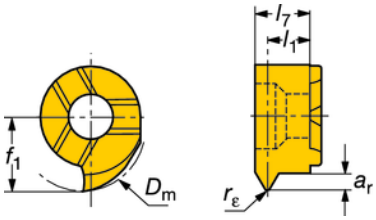
Резьбонарезание



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

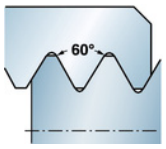
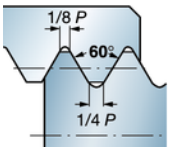
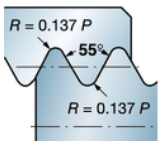
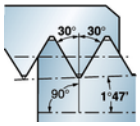


Withworth 55°



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

Показано правое исполнение

	Размер пластины[1]	Шаг			Шаг, TPI			Размеры, мм, дюйм												P	M	N	S
																				GC 1025	GC 1025	GC 1025	GC 1025
	dm_m	Шаг, мм	min	max	TPI	min	max	Код заказа	a_i max мм	a_i max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	W_T мм	W_T дюйм				
								**V profile 60°**															
	07		0.5	0.75		48	32	MB-07TH050VM-10R/L	0.41	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	★	★	★	★
			1	1.25		24	28	MB-07TH100VM-10R/L	0.55	.022	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★
			1.5	1.75		16	20	MB-07TH150VM-10R/L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★
			2	2.25		12	14	MB-07TH200VM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.8	.108	3.8	.150	0.25	.010	★	★	★	★
		2.5				10	11	MB-07TH250VM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.6	.100	3.8	.150	0.31	.012	★	★	★	★
								**Metric 60°**															
	07	0.5						MB-07TH050MM-10R/L	0.27	.011	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	★	★	★	★
		1.0						MB-07TH100MM-10L	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★
		1.0						MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★
		1.5						MB-07TH150MM-10L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★
		1.5						MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★
		1.75						MB-07TH175MM-10R/L	0.95	.037	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.21	.008	★	★	★	★
		2.0						MB-07TH200MM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.8	.108	3.8	.150	0.25	.010	★	★	★	★
		2.5						MB-07TH250MM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.6	.100	3.8	.150	0.31	.012	★	★	★	★
								UN 60°															
	07				32			MB-07TH320UN-10R/L	0.42	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.1	.004	★	★	★	★
					28			MB-07TH280UN-10R/L	0.49	.019	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.11	.004	★	★	★	★
					24			MB-07TH240UN-10R/L	0.57	.022	10	.394	5.8	.228	3.3	.130	3.9	.154	0.13	.005	★	★	★	★
					20			MB-07TH200UN-10R/L	0.68	.027	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.15	.006	★	★	★	★
					18			MB-07TH180UN-10R/L	0.76	.030	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.17	.007	★	★	★	★
					16			MB-07TH160UN-10R/L	0.86	.034	10	.394	5.8	.228	3.1	.122	3.9	.154	0.19	.008	★	★	★	★
					14			MB-07TH140UN-10R/L	0.98	.039	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.22	.009	★	★	★	★
								**Whitworth 55°**															
	07				19			MB-07TH190WH-10R/L	0.85	.034	10	.394	5.8	.228	2.8	.110	3.8	.150			★	★	★	★
					14			MB-07TH140WH-10R/L	1.16	.046	10	.394	5.8	.228	2.6	.102	3.8	.150			★	★	★	★
					11			MB-07TH110WH-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.3	.091	3.8	.150			★	★	★	★
								**NPT 60°**															
	07				18			MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.05	.002	★	★	★	★
					14			MB-07TH140NT-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.7	.106	3.8	.150	0.07	.003	★	★	★	★
																				P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

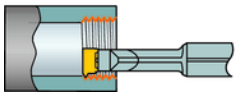
B106 B137 B146 B2

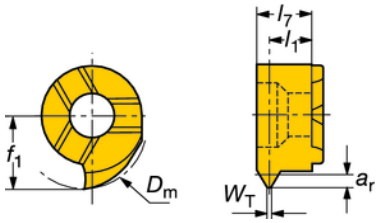
Пластины CoroCut® MB

Резьбонарезание

Для материалов высокой твердости

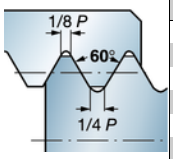
Метрическая 60°





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

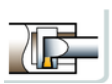
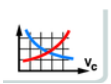
Показано правое исполнение

	Размер пластины[1] dm_m	Шаг мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	W_T мм	W_T дюйм	H CB 7015
			Metric 60°													
	07	1.0	**MB-07TH100MM-10R**	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★
		1.5	**MB-07TH150MM-10R**	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★
																H15

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

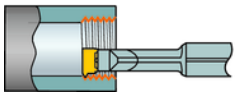
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

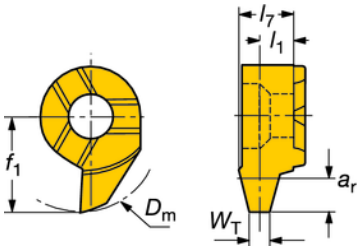
 B106  B137 B146 B2

Пластины CoroCut® MB

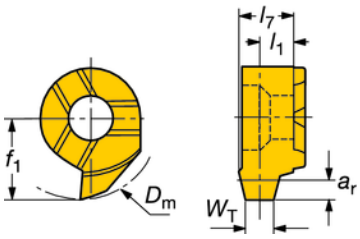
Резьбонарезание



ACME 29°
Неполный профиль

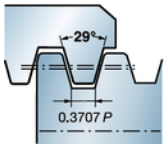
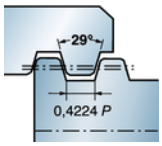


STUB-ACME 29°
Неполный профиль



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

Показано правое исполнение

	Размер пластины[1]	Шаг, TPI		Размеры, мм, дюйм												P	M	N	S
																GC	GC	GC	GC
	dm_m	TPI	**Код заказа**	a_r max мм	a_r max дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	W_T мм	W_T дюйм	1025	1025	1025	1025
			**Acme 29°**																
	07	16	**MB-07TH160AC-11R**	0.93	.037	11	.433	6.8	.268	3.3	.130	3.9	.154	0.52	.020	★	★	★	★
		14	**MB-07TH140AC-11R**	1.05	.041	11	.433	6.8	.268	3.2	.126	3.9	.154	0.6	.024	★	★	★	★
		12	**MB-07TH120AC-11R**	1.2	.047	11	.433	6.8	.268	3.1	.122	3.9	.154	0.71	.028	★	★	★	★
		10	**MB-07TH100AC-11R**	1.54	.061	11	.433	6.8	.268	3	.118	3.9	.154	0.8	.032	★	★	★	★
		8	**MB-07TH080AC-11R**	1.87	.074	11	.433	6.8	.268	2.8	.110	3.9	.154	1.03	.041	★	★	★	★
			**STUB-Acme 29°**																
	07	16	**MB-07TH160SA-10R**	0.63	.025	10	.394	5.8	.228	3.35	.132	3.9	.154	0.59	.023	★	★	★	★
		14	**MB-07TH140SA-10R**	0.69	.027	10	.394	5.8	.228	3.25	.128	3.9	.154	0.69	.027	★	★	★	★
		12	**MB-07TH120SA-10R**	0.78	.031	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.82	.032	★	★	★	★
		10	**MB-07TH100SA-10R**	1.04	.041	10	.394	5.8	.228	3.05	.120	3.9	.154	0.93	.037	★	★	★	★
		8	**MB-07TH080SA-10R**	1.24	.049	10	.394	5.8	.228	2.45	.096	3.72	.146	1.19	.047	★	★	★	★
																P25	M25	N25	S25

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента.

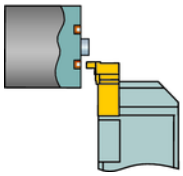
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

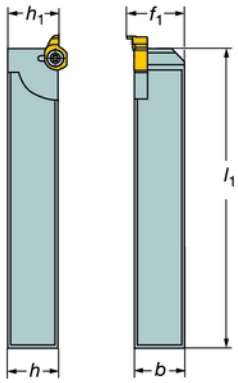
B106 B137 B146 B2

CoroCut® MB

Державки для наружной обработки



MB-G



Показано правое исполнение

Внимание: В державках правого исполнения используются пластины левого исполнения, и наоборот.

Метрическое исполнение

Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	Эталонная пластина	Нм[2]
09	**MBG-1212-09R/L**	12	15.1	12	12	100	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-1616-09R/L	16	19.1	16	16	120	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-2020-09R/L	20	23.1	20	20	120	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-2525-09R/L	25	28.1	25	25	150	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0

Дюймовое исполнение

Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
09	**MBG-08A-09R/L**	.500	.622	.500	.500	3.937	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-10C-09R/L	.625	.747	.625	.625	4.724	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-12C-09R/L	.750	.872	.750	.750	4.724	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-16D-09R/L	1.000	1.122	1.000	1.000	5.906	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

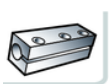
В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Основные комплектующие

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

B94

G6

 A320

J2

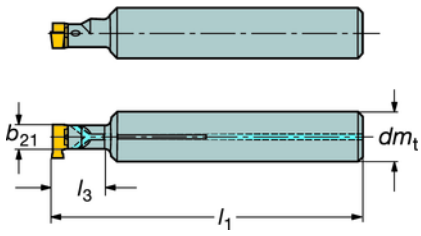
CoroCut® MB

Расточные оправки

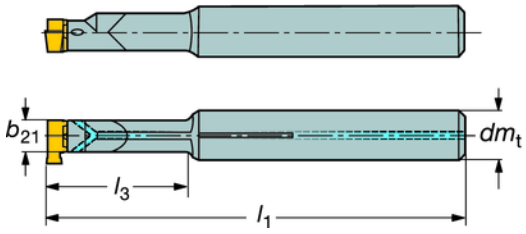
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

MB-A
Стальной хвостовик



MB-E
Твердоспл. хвостовик



Показаны оправки с пластинами правого исполнения.

Max вылет: **3 x dm_t** **5 x dm_t**

Все с внутренним подводом СОЖ

Метрическое исполнение

Диам. оправки dm_t	Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, мм b_{21}	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
16	07	MB-A16-16-07R	7.4	97	16	MB-07..	1.4
16	09	MB-A16-20-09R	9.5	100	20	MB-09..	3.0
12	07	MB-E12-24-07R	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07R	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07R	7.4	115	48	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3.0
12		MB-E12-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3.0
12		MB-E12-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3.0
16		MB-E16-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3.0
16		MB-E16-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3.0
16		MB-E16-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3.0

Дюймовое исполнение

Диам. оправки dm_t	Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b_{21}	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
.625	07	MB-A0625-06-07R	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.625	09	MB-A0625-08-09R	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.500	07	MB-E0500-12-07R	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07R	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

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

Основные комплектующие

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

B94

G6

A320

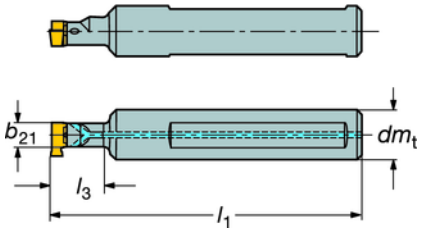
J2

CoroCut® MB

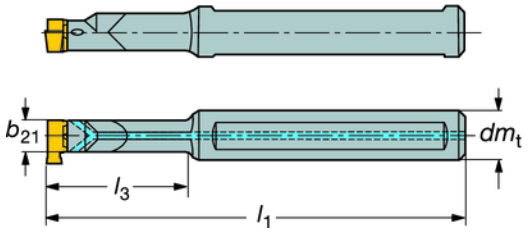
Твердосплавные оправки

Цилиндрический хвостовик с лыской

MB-A
Стальной хвостовик



MB-E
Твердоспл. хвостовик



Показаны оправки с пластинами правого исполнения.

Мах вылет: **3 x dm_t** **5 x dm_t**

Все с внутренним подводом СОЖ

Метрическое исполнение

Диам. оправки dm_t	Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, мм b_{21}	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
16	07	**MB-A16-16-07**	7.4	97	16	MB-07..	1.4
16	09	**MB-A16-20-09**	9.5	100	20	MB-09..	3.0
12	07	**MB-E12-24-07**	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		**MB-E12-32-07**	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		**MB-E12-48-07**	7.4	115	48	MB-07..	1.4
12	09	**MB-E12-34-09**	9.5	100	34	MB-09..	3.0
12		**MB-E12-45-09**	9.5	110	45	MB-09..	3.0
12		**MB-E12-64-09**	9.5	130	64	MB-09..	3.0
16		**MB-E16-34-09**	9.5	100	34	MB-09..	3.0
16		**MB-E16-45-09**	9.5	110	45	MB-09..	3.0
16		**MB-E16-64-09**	9.5	130	64	MB-09..	3.0

Дюймовое исполнение

Диам. оправки dm_t	Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, дюйм b_{21}	l_1	l_3	Эталонная пластина	ft-lbs[3]
.625	07	**MB-A0625-06-07**	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.625	09	**MB-A0625-08-09**	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.500	07	**MB-E0500-12-07**	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		**MB-E0500-19-07**	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.500	09	**MB-E0500-17-09**	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		**MB-E0500-25-09**	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		**MB-E0625-25-09**	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

3) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. B109.

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

Основные комплектующие

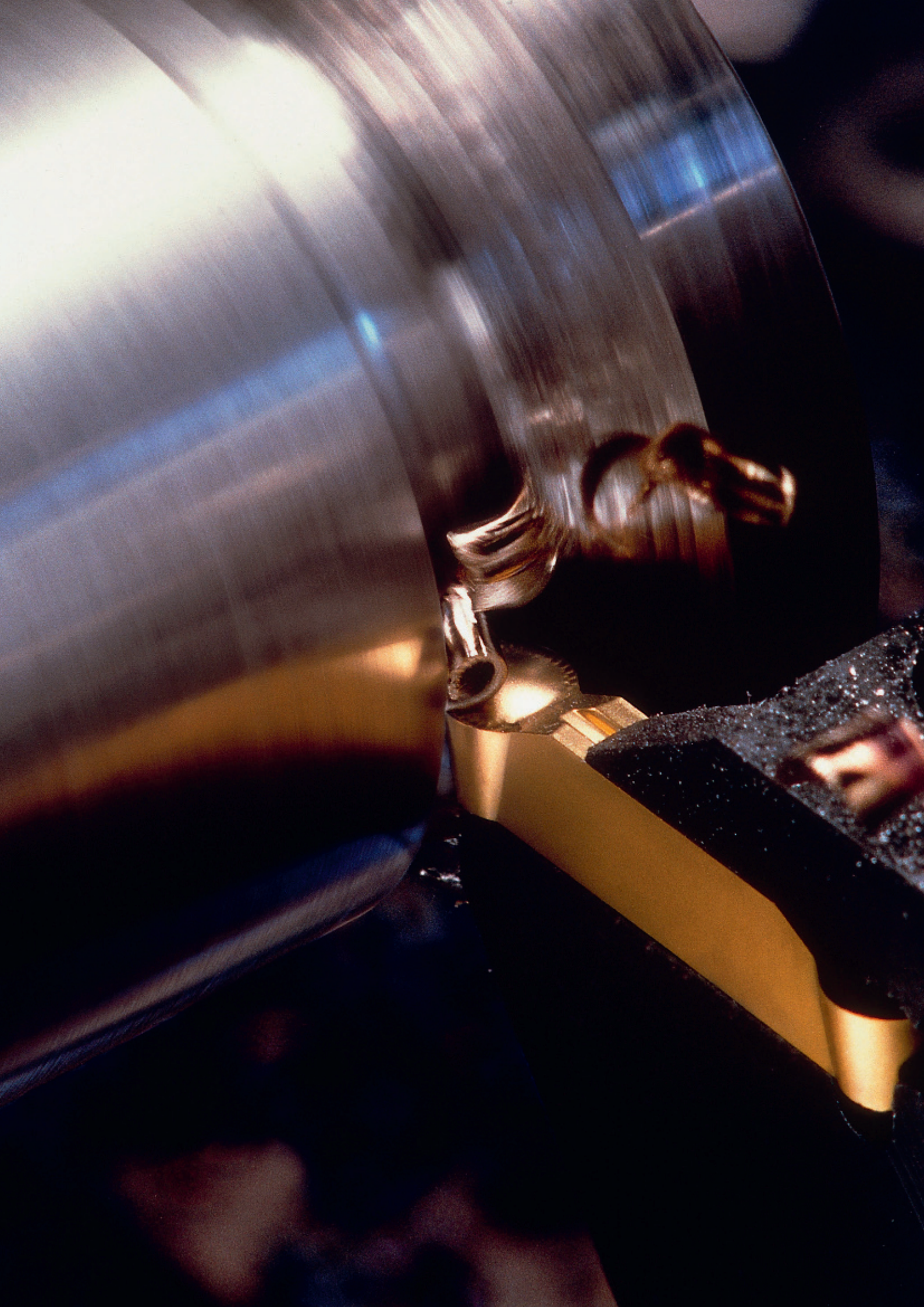
Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)

B94

G6

A320

J2



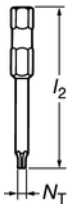
Динамометрические ключи для установки пластин

Информация

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

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04

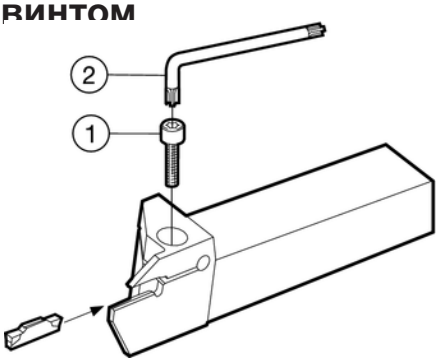
5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08

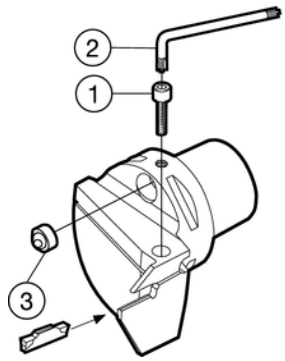


Динамометрический ключ[1]	Диапазон крутящего момента Нм	In-lbs	Испол-нение
5680 105-01	0.3 - 1.2		Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0		Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0		Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8		Угловая
5680 105-03		2.5 - 11.5	Прямой
5680 105-04		11.0 - 26.0	Прямой
5680 105-07		26.0 - 55.0	Угловая
5680 105-08		35.4 - 78.0	Угловая

Вставка ключа	l_2 мм	дюйм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



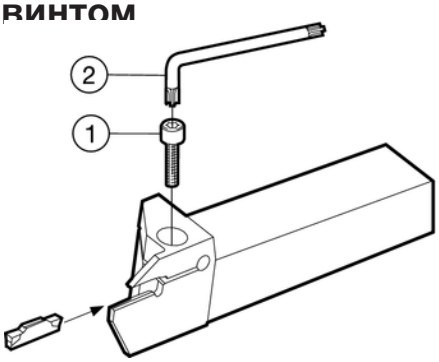


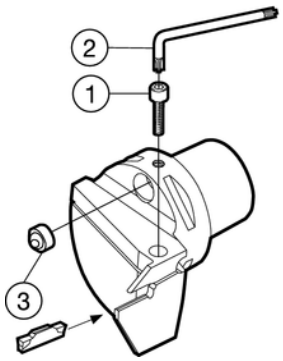
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
NF 123	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-01
C5–C6	5691 029-02
R/L 123	
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
		C3-NF123 G20-00060B C4-NF123 G20-00070B C5-NF123 G20-00070B C6-NF123 G20-00075B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
NF123J25-2525BM NF123J25-3225BM			5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
		C4-NF123 J25-00077B C5-NF123 J25-00077B C6-NF123 J25-00082B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123D08-1212B	R/LF123D032-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-1616B R/LF123D08-2020B R/LF123D08-2525B	R/LF123D032-10B R/LF123D032-12B R/LF123D032-16B	C3-R/LF123D08-22050B C4-R/LF123D08-27050B C5-R/LF123D08-35055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D10-1010B-S	R/LF123D039-06B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D11-1212B-S	R/LF123D043-08B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D15-1616B R/LF123D15-2020B R/LF123D15-2525B	R/LF123D059-10B R/LF123D059-12B R/LF123D059-16B	C3-R/LF123 D15-22050B C4-R/LF123 D15-27055B C5-R/LF123 D15-35055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-1212B	R/LF123E032-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-1616B R/LF123E08-2020B R/LF123E08-2525B	R/LF123E032-10B R/LF123E032-12B R/LF123E032-16B	C3-R/LF123E08-22050B C4-R/LF123E08-27050B C5-R/LF123E08-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E10-1010B-S	R/LF123E039-06B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E11-1212B-S	R/LF123E043-08B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E12-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
	R/LF123E059-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-1616B R/LF123E15-2020B R/LF123E15-2525B	R/LF123E059-10B R/LF123E059-12B R/LF123E059-16B	C3-R/LF123 E15-22055B C4-R/LF123 E15-27055B C5-R/LF123 E15-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E17-1616B-S	R/LF123E067-10B-S		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E17-2020D	R/LF123E067-12D		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1616B R/LF123F10-2020B R/LF123F10-2525B		C3-R/LF123F10-22050B C4-R/LF123F10-27050B C5-R/LF123F10-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F17-1616B-S	R/LF123F067-10B		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123F17-2020D R/LF123F17-2525D	R/LF123F067-12D R/LF123F067-16D		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F20-1616B R/LF123F20-2020B R/LF123F20-2525B R/LF123F20-3225B	R/LF123F040-10B R/LF123F040-12B R/LF123F040-16B R/LF123F040-20B	C3-R/LF123 F20-22055B C4-R/LF123 F20-27060B C5-R/LF123 F20-35060B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LF123F079-10B R/LF123F079-12B R/LF123F079-16B R/LF123F079-20B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G07-1616C R/LF123G07-2020C R/LF123G07-2525C	R/LF123G028-10C R/LF123G028-12C R/LF123G028-16C		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-1616B	R/LF123G040-10B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2020B R/LF123G10-2525B R/LF123G10-3225B	R/LF123G040-12B R/LF123G040-16B R/LF123G040-20B R/LF123G040-24B	C3-R/LF123G10-22050B C4-R/LF123G10-27055B C5-R/LF123G10-35060B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G12-2525B-034B R/LF123G12-2525B-038B	R/LF123G047-016B-034B R/LF123G047-016B-038B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)

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

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



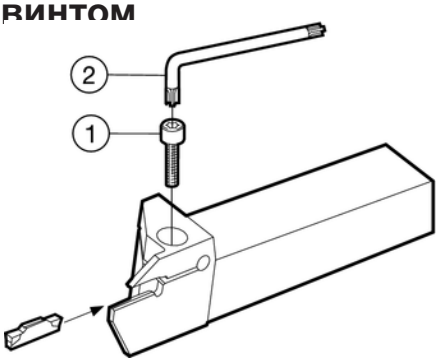


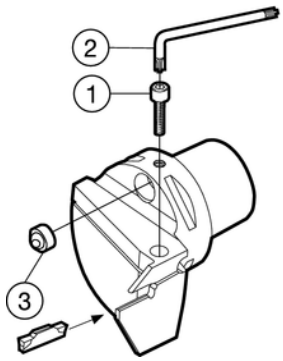
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-06
C5–C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF123G12-2020B-034B	R/LF123G047-12B-034B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2020B-038B	R/LF123G047-12B-038B			
R/LF123G13-2020B-042B	R/LF123G050-12B-042B			
R/LF123G13-2020B-054B	R/LF123G050-12B-054B			
R/LF123G13-2020B-067B	R/LF123G050-12B-067B			
R/LF123G13-2020B-090B	R/LF123G050-12B-090B			
R/LF123G13-2020B-130B	R/LF123G050-12B-130B			
R/LF123G17-1616B-S	R/LF123G067-10B-S		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123G19-2525B-042B	R/LF123G075-16B-042B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G19-2525B-054B	R/LF123G075-16B-054B			
	R/LF123G075-16B-067B			
R/LF123G20-1616B			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	R/LF123G079-12B	C3-R/LF123 G20-22055B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2525B	R/LF123G079-16B	C4-R/LF123 G20-27060B		
R/LF123G20-3225B	R/LF123G079-20B	C5-R/LF123 G20-35060B		
R/LF123G20-3232B	R/LF123G079-24B	C6-R/LF123 G20-45065B		
R/LF123G22-2020D	R/LF123G087--12D		32312 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525D	R/LF123G087--16D			
R/LF123G22-2525B-067B				
R/LF123G22-2525B-090B	R/LF123G087-16B-090B			
R/LF123G22-2525B-130B	R/LF123G087-16B-130B			
R/LF123H13-1616B	R/LF123H051-10B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123H13-2020BM	R/LF123H051-12BM		5512 044-01[1)]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2525BM	R/LF123H051-16BM			
R/LF123H13-3225BM	R/LF123H051-20BM			
R/LF123H13-3232BM	R/LF123H051-24BM			
R/LF123H13-2020B-040BM	R/LF123H050-16B-040BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020B-052BM	R/LF123H050-16B-052BM			
R/LF123H13-2020B-064BM	R/LF123H050-16B-064BM			
R/LF123H13-2020B-092BM	R/LF123H050-16B-092BM			
R/LF123H13-2020B-132BM	R/LF123H050-16B-132BM			

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

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



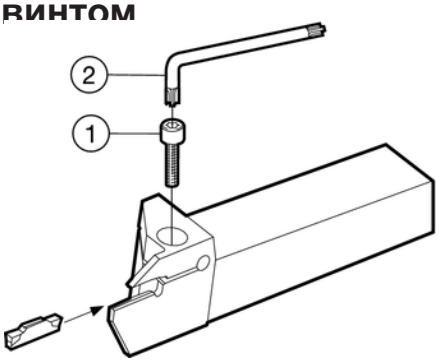


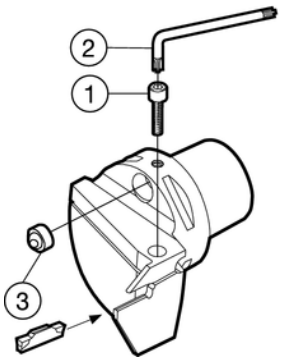
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-06
C5–C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
		C3-R/LF123 H13-22055B C4-R/LF123 H13-27055B C5-R/LF123 H13-35060B C6-R/LF123 H13-45065B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C3-R/LF123 H20-22060B C4-R/LF123 H25-27067B C5-R/LF123 H25-35060B C6-R/LF123 H25-45065B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2020BM R/LF123H25-2525BM R/LF123H25-3225BM R/LF123H25-3232BM	R/LF123H098-12BM R/LF123H098-16BM R/LF123H098-20BM R/LF123H098-24BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525B-064BM R/LF123H25-2525B-092BM R/LF123H25-2525B-132BM R/LF123H25-2525B-220BM R/LF123H25-2525B-300BM	R/LF123H100-16B-064BM R/LF123H100-16B-092BM R/LF123H100-16B-132BM R/LF123H100-16B-220BM R/LF123H100-16B-300BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2020BM			5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525BM R/LF123J13-3225BM R/LF123J13-3232BM	R/LF123J051-16BM R/LF123J051-20BM R/LF123J051-24BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525-040BM R/LF123J13-2525-060BM R/LF123J13-2525-085BM R/LF123J13-2525-120BM R/LF123J13-2525-175BM	R/LF123J050-16B-040BM R/LF123J050-16B-060BM R/LF123J050-16B-085BM R/LF123J050-16B-120BM R/LF123J050-16B-175BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 J13-27055B C5-R/LF123 J13-35060B C6-R/LF123 J13-45065B C8-R/LF123 J13-42080B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J20-2525B-040BM R/LF123J20-2525B-180BM R/LF123J22-2525B R/LF123J25-2525B-060BM R/LF123J25-2525B-085BM R/LF123J25-2525B-120BM R/LF123J25-2525B-175BM	R/LF123J079-16B-040BM R/LF123J079-16B-180BM R/LF123J100-16B-060BM R/LF123J100-16B-085BM R/LF123J100-16B-120BM R/LF123J100-16B-175BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)

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

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом



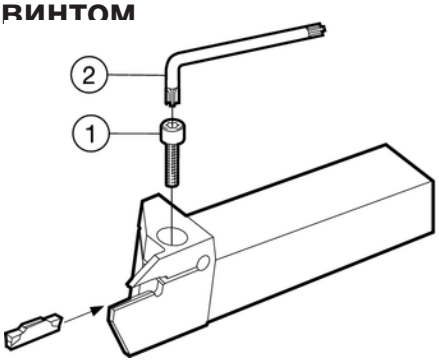


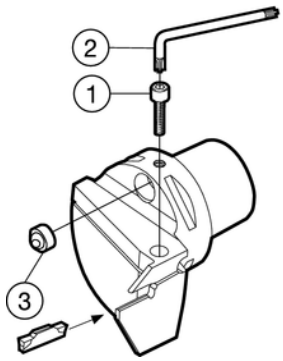
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-06
C5–C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
		C4-R/LF123 J25-27067B C5-R/LF123 J25-35067B C6-R/LF123 J25-45067B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-2525BBM R/LF123J32-3225BBM R/LF123J32-3232BBM	R/LF123J126-16BM R/LF123J126-20BM R/LF123J126-24BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K08-2020C R/LF123K08-2525CM	R/LF123K032-12C R/LF123K032-16CM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-040BM R/LF123K13-2525B-058BM R/LF123K13-2525B-088BM R/LF123K13-2525B-168BM	R/LF123K050-16B-040BM R/LF123K050-16B-058BM R/LF123K050-16B-088BM R/LF123K050-16B-168BM R/LF123K050-16B-220BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 K16-27050B C5-R/LF123 K16-35060B C6-R/LF123 K16-45065B C8-R/LF123 K16-42080B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K16-2525BM R/LF123K16-3225BM R/LF123K16-3232BM	R/LF123K063-16BM R/LF123K063-20BM R/LF123K063-24BM R/LF123K063-32BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K20-2525B-040BM R/LF123K25-2525B-058BM R/LF123K25-2525B-088BM R/LF123K25-2525B-168BM R/LF123K25-2525B-220BM	R/LF123K079-16B-040BM R/LF123K100-16B-058BM R/LF123K100-16B-088BM R/LF123K100-16B-168BM R/LF123K100-16B-220BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-3225B-088BM R/LF123K25-3225B-168BM R/LF123K25-3225B-220BM	R/LF123K079-16B-040BM R/LF123K100-16B-058BM R/LF123K100-16B-088BM R/LF123K100-16B-168BM R/LF123K100-16B-220BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 K25-27070B C5-R/LF123 K25-35070B C5-R/LF123 K25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-2525BM R/LF123K32-3225BM R/LF123K32-3232BM	R/LF123K126-16BM R/LF123K126-20BM R/LF123K126-24BM R/LF123K126-32BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
	R/LF123L110-16B-075BM R/LF123L110-16B-140BM			
R/LF123L15-2525B-075BM R/LF123L15-2525B-140BM	R/LF123L110-20B-075BM R/LF123L110-20B-140BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L16-2525BM R/LF123L25-2525BM R/LF123L25-3225BM R/LF123L25-2525B-050BM R/LF123L28-2525B-075BM R/LF123L28-2525B-140BM	R/LF123L063-16BM R/LG123L100-16BM R/LF123L100-20BM		5512 044-01[1]	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L28-3225B-075BM R/LF123L28-3225B-140BM			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 L13-35060B C6-R/LF123 L16-45065B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 L25-35070B C6-R/LF123 L25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3225BM R/LF123L32-3232BM R/LF123M32-3232B NF123M32-4040B R/LF123M32-4040B	R/LF123L138-20BM R/LF123L138-24BM R/LF123M125-20B NF123M125-24B R/LF123M125-24B		5512 044-01[1] 5512 044-01	5680 043-17 (30IP) 5680 048-07 (30IP)

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

Инструмент CoroCut® для наружной обработки с закреплением пластин винтом





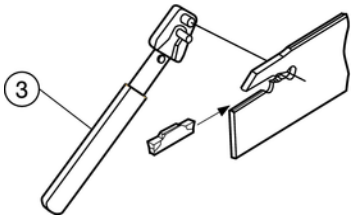
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-06
C5–C6	5691 029-02

Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
R/LF123M50-4040B	R/LF123M200-24B		5512 046-01	5680 048-15 (25IP)
R/LF123R32-3232B NF123R32-4040B R/LF123R32-4040B	R/LF123R125-20B NF123R125-24B R/LF123R125-24B		5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R/LF123R50-4040B	R/LF123R200-24B		3212 012-311	5680 048-15 (25IP)
R/LG123G07-1616C R/LG123G07-2020C R/LG123G07-2525C	R/LG123G028-10C R/LG123G028-12C R/LG123G028-16C		3212 012-310	5680 043-17(30IP)
R/LG123H13-2525B-040BM R/LG123H13-2525B-052BM R/LG123H13-2525B-064BM R/LG123H13-2525B-092BM R/LG123H13-2525B-132BM R/LG123H13-2525B-220BM R/LG123H13-2525B-300BM	R/LF123H050-2525B-040BM R/LF123H050-2525B-052BM R/LF123H050-2525B-064BM R/LF123H050-2525B-092BM R/LF123H050-2525B-132BM R/LF123H050-2525B-220BM R/LF123H050-2525B-300BM		5512 044-01	5680 043-17(30IP)
R/LG123H20-2525B-064BM R/LG123H20-2525B-092BM R/LG123H20-2525B-132BM	R/LG123H079-16B-064BM R/LG123H079-16B-092BM R/LG123H079-16B-132BM		5512 044-01[1)]	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K08-2020C R/LG123K08-2525CM	R/LG123K032-12C R/LG123K032-16CM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-058BM R/LG123K20-2525B-088BM R/LG123K20-2525B-168BM	R/LG123K079-16B-058BM R/LG123K079-16B-088BM R/LG123K079-16B-168BM		5512 044-01[1)]	5680 043-17 (30IP)
R/LG123L20-2525B-050BM R/LG123L20-2525B-075BM R/LG123L20-2525B-140BM	R/LG123L079-16B-050BM R/LG123L079-16B-075BM R/LG123L079-16B-140BM		5512 044-01[1)]	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J16-2525B-070 R/LX123J16-3232B-070	R/LX123J062-16B-070 R/LX123J062-20B-070		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123L25-2525B-007 R/LX123L25-3232B-007	R/LX123L095-16B-007 R/LX123L095-20B-007		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123G04-2020B-045 R/LX123G04-2525B-045	R/LX123G016-12B-045 R/LX123G016-16B-045		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LX123J05-2020B-045 R/LX123J05-2525B-045 R/LX123J05-3225B-045	R/LX123J020-12B-045 R/LX123J020-16B-045 R/LX123J020-20B-045		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

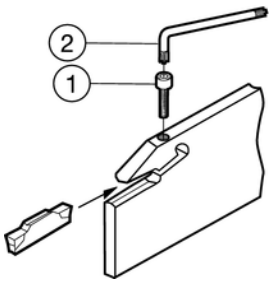
[1)] Для державки, в коде обозначения которой отсутствует буква M, используйте винт 3212 012-360.

Лезвия CoroCut®

"Пружинное" закрепление



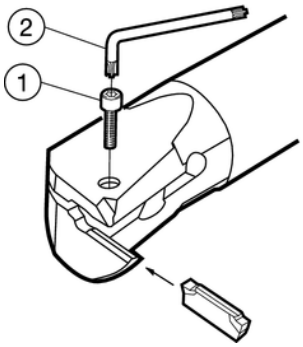
Закрепление пластин винтом



Лезвия	1 Зажимной винт	2 Ключ (Torx Plus)	3[1] Ключ для закрепления пластины
N123D15-21A2	–	–	5680 058-01
N123D15-25A2	–	–	
N123E15-21A2	–	–	5680 058-01
N123E20-25A2	–	–	
N123F30-21A2	–	–	5680 058-01
N123F55-25A2	–	–	
N123G30-21A2	–	–	5680 058-01
N123G55-25A2	–	–	
N123H55-25A2	–	–	5680 058-01
N123J55-25A2	–	–	5680 058-01
N123K55-25A2	–	–	5680 058-01
R/LF123E25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123F25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123G25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123H32-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123M100-45B1	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)	–
R/LF123M120-93B1	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)	–
R/LF123R120-93B1	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	–

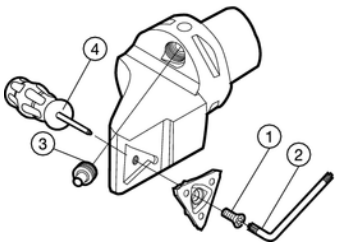
1) Заказывается отдельно

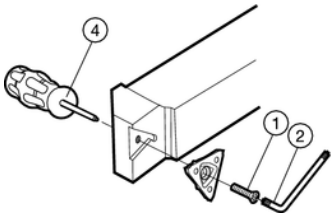
Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин винтом



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

Инструмент CoroCut® 3 для наружной обработки



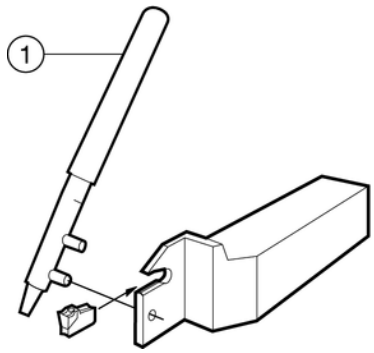


Державка		Coromant Capto®	1	2	4[1]
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка[1]
RF123T06-1010BM	RF123T023-06BM	–	5513 020-63[2]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1212BM RF123T06-1616BM	RF123T023-08BM RF123T023-10BM	–	5513 020-62[3]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
		C3-RF123T06-22045BM C4-RF123T06-27060BM	5513 020-62[3]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2020BM RF123T06-2525BM RF123T06-3232BM	RF123T023-12BM RF123T023-16BM RF123T023-20BM	–	5513 020-62[3]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1010BM	LF123U023-06BM	–	5513 020-63[2]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1212BM LF123U06-1616BM	LF123U023-08BM LF123U023-10BM	–	5513 020-62[3]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
		C3-LF123U06-22045BM C4-LF123U06-27060BM	5513 020-62[3]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2020BM LF123U06-2525BM LF123U06-3232BM	LF123U023-12BM LF123U023-16BM LF123U023-20BM	–	5513 020-62[3]	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

[1] Заказывается отдельно
[2] Для державок без M в коде заказа применяют винт 5513 020-09
[3] Для державок без M в коде заказа применяют винт 5513 020-09

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	3
Код инструмента	Сопло
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-02

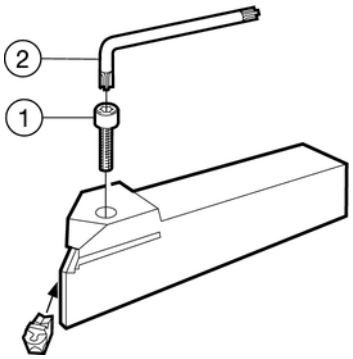
Инструменты T-Max Q-Cut® с пружинным зажимом

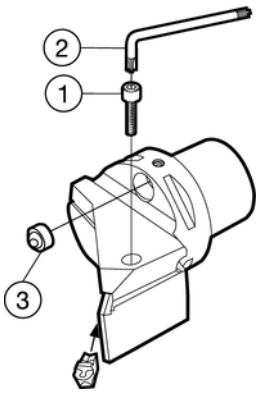


Державка		Ключ для закрепления пластины	Державка		Ключ для закрепления пластины
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	
R/L151.20-0808-20	R151.20-06-20	5680 057-021	R/L151.21-1616-20	R/L151.21-10-20	5680 057-021
R/L151.20-1010-20	R/L151.20-08-20		R/L151.21-1616-25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

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

Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин винтом

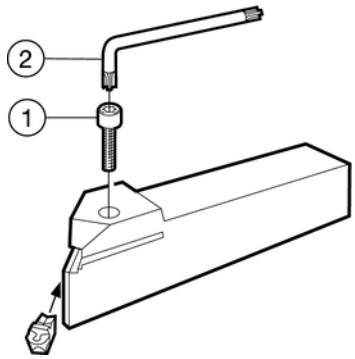




Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
Код инструмента	3 Сопло
C3–C4	5691 029-01
C5–C6	5691 029-02

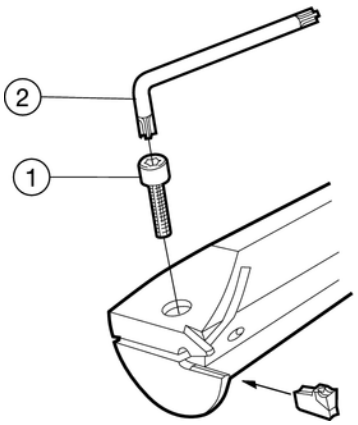
Державка		Coromant Capto®	1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение		Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)
	R/LB151.22-24-20 R/LB151.22-24-25 R/LB151.22-24-30		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LB151.22-24-40 R/LB151.22-24-50 R/LB151.22-24-60 R/LB151.22-24-80		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-1616-20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

Инструмент CoroCut® для внутренней обработки с закреплением пластин винтом



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

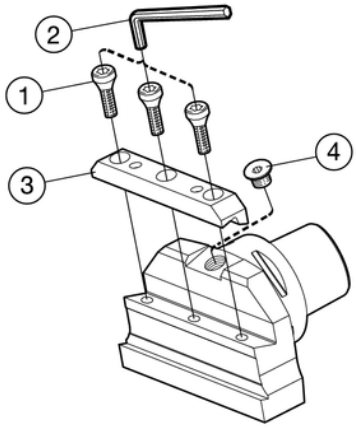
Инструмент T-Max Q-Cut® для внутренней обработки с креплением пластин винтом



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

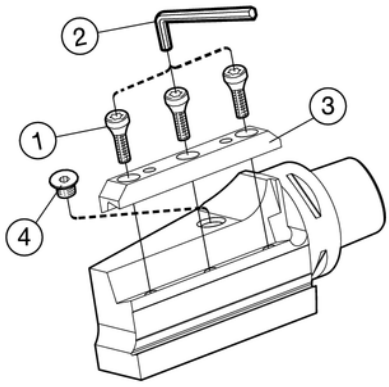
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и Q-Cut®

Радиальное крепление



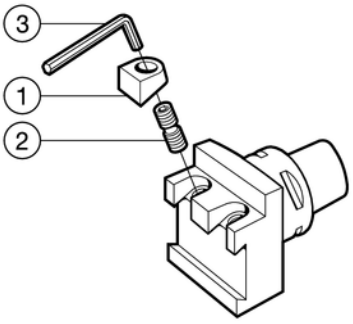
	1	2	3	4	
Корпус	Винт	Ключ (мм)	Прихват	Проставка	Адаптер для СОЖ
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011

Осевое крепление



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

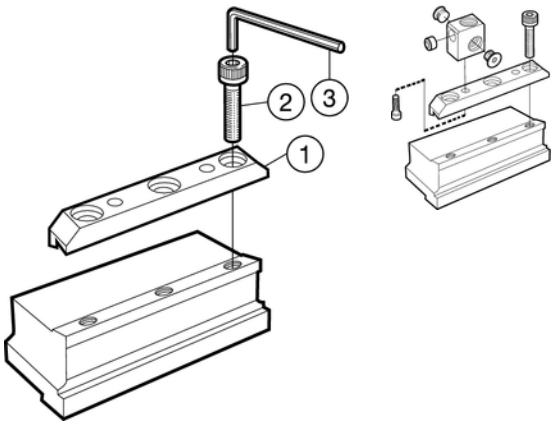
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®



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

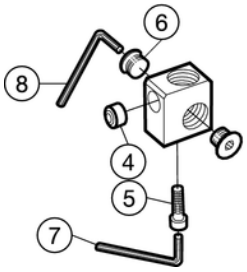
1) Принадлежности заказываются отдельно

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



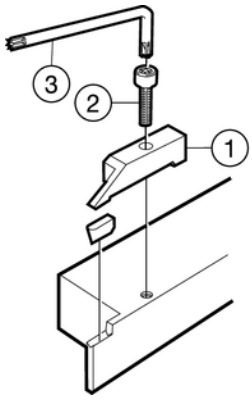
Резцовый блок		1	2	3
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Прихват	Винт прихвата	Ключ (мм)
151.2-2020-21M 151.2-2520-21	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25 151.2-2520-25 151.2-3232-25	151.2-16-25M 151.2-20-25M 151.2-24-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-45 151.2-4040-45	151.2-20-45 151.2-24-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Адаптер для СОЖ



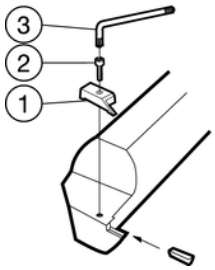
4	5	6	7	8
Сопло	Крепежный винт	Проставка	Ключ (мм)	Ключ (мм)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

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



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

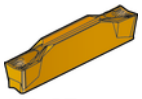
Расточные оправки T-Max® с керамическими пластинами



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

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Отрезка

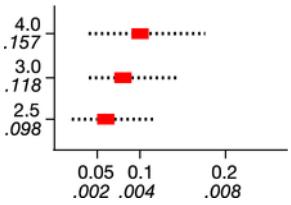


123-CF

Wiper TECHNOLOGY

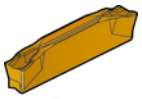
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

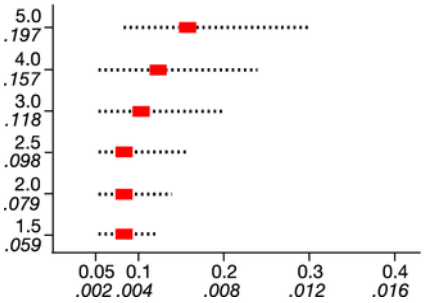
Обработка нержавеющих сталей и других склонных к налипанию материалов.
Хорошее дробление стружки на малых подачах.
Большой передний угол снижает вероятность наростообразования.
Стабильный процесс резания.
Обеспечивает высокое качество поверхности благодаря зачистному эффекту по всем сторонам пластины.
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.



123-CM

Средние подачи

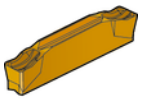
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Отрезка нержавеющей стали.
Рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и деталей малых диаметров из всех материалов.
Большой передний угол снижает вероятность наростообразования.
Низкие силы резания устраняют риск вибраций.

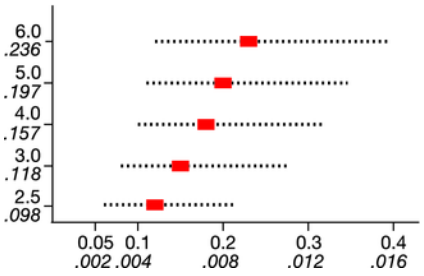
Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CR

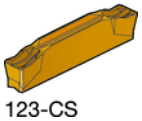
Большие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

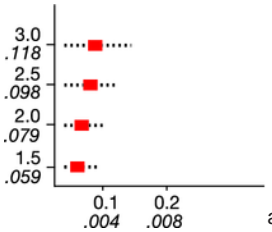
Черновая обработка
Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.
Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.
Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок.
Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



ача (f_n), мм/об,

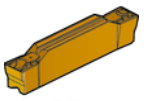
Обработка без бобышек и заусенцев.
Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане до 10° и 15°.
Рекомендуется для обработки мелких деталей.
Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

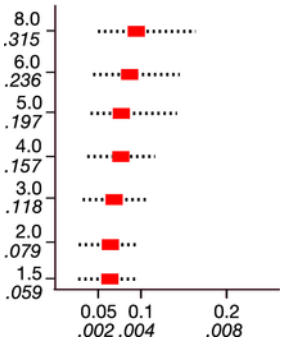
Обработка канавок



123-GF

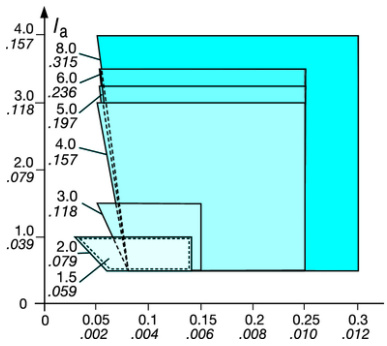
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



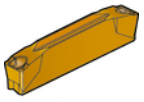
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм

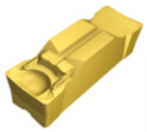


Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

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



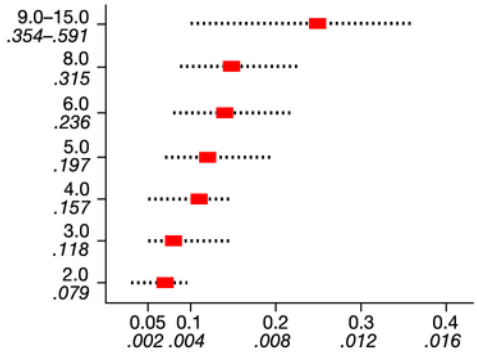
123-GM



Средние подачи

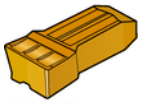
M Посадоч-ный размер l_a, мм (дюйм)
9-11 (.354-.433)

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



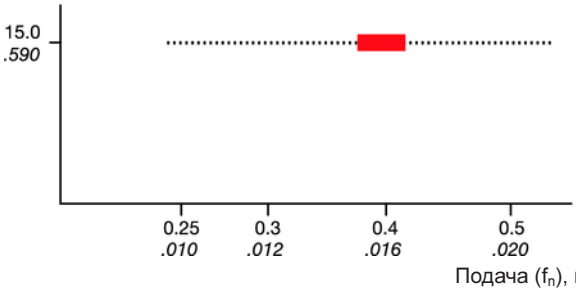
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Обработка канавок в любых материалах.
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.



123-GR

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

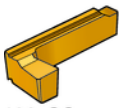
Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литейной коркой.
Хороший выбор для расширения канавок.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

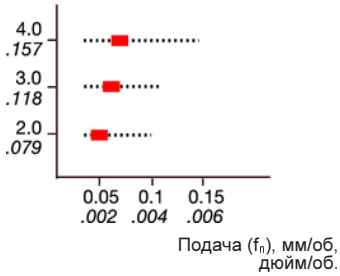
Обработка канавок



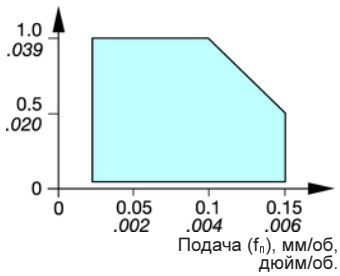
123-GS

Малые подачи

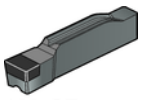
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



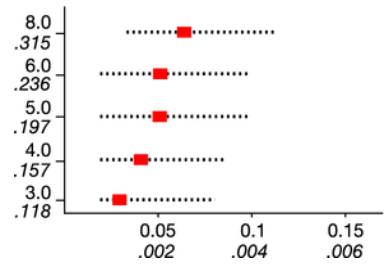
Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов.
Острая режущая кромка, шлифованная по периферии.



123-GE

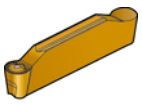
Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



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

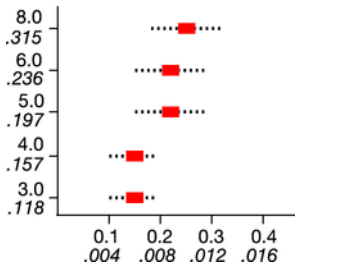
Профильная обработка



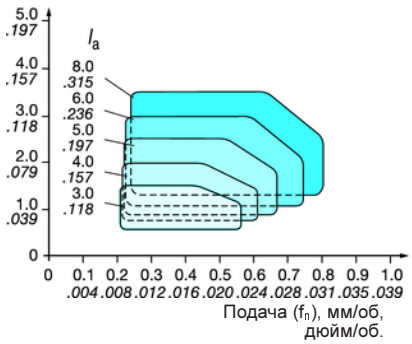
123-RM

Средние подачи

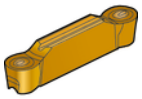
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм

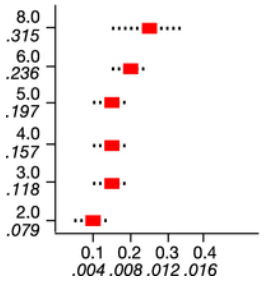


Наилучшая геометрия для контурной обработки любых материалов
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания.
Хорошая чистота обработанной поверхности.
Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

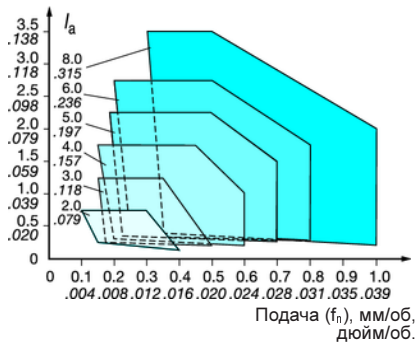


123-RO

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Наилучшая геометрия для обработки нержавеющих и жаропрочных сталей, а также для вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания.
Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка.
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

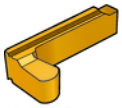
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

SANDVIK Coromant

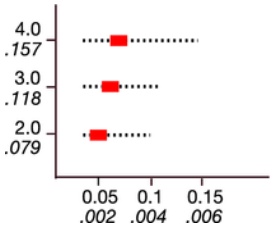
Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Профильная обработка



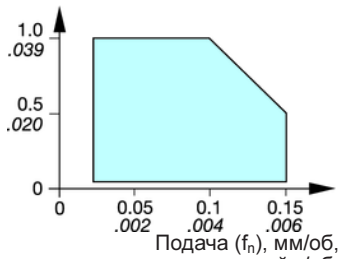
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



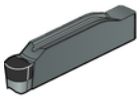
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

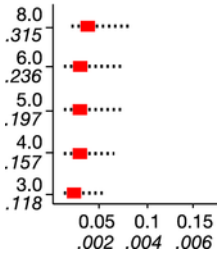
Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки.
Острая режущая кромка, шлифованная по периферии.



123-RE

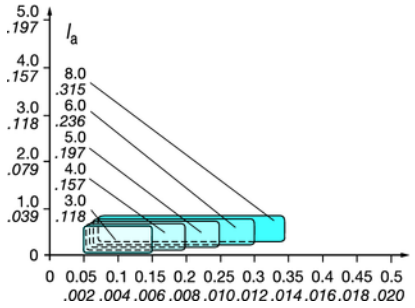
Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



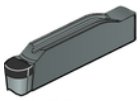
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

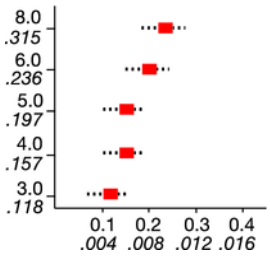
Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.



123-RS

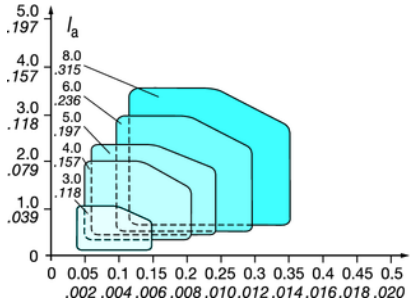
Пластины со вставкой из искусственного алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), дюйм/об.

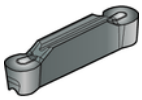
Осевая подача
Глубина резания (a_p), дюйм



Подача (f_n), дюйм/об.

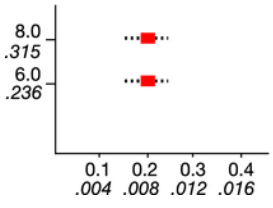
Альтернативный вариант для контурной обработки цветных металлов.
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания.
Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.

Профильная обработка алюминия



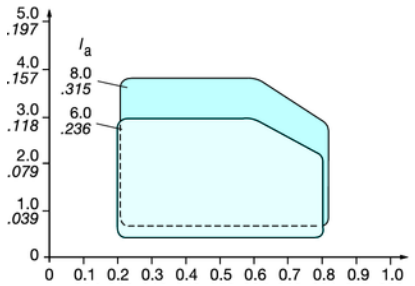
123-AM

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

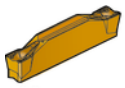
Первый выбор для контурной обработки цветных металлов.
Надежное стружкодробление с обеспечением высокого качества поверхности.
Острая режущая кромка.
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Точение и обработка в разгонку с врезанием

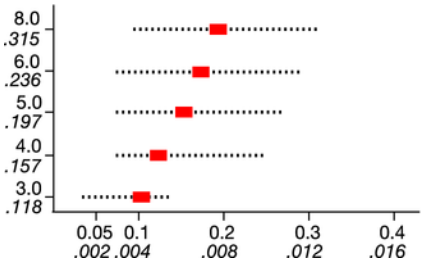


123-TF

Wiper TECHNOLOGY

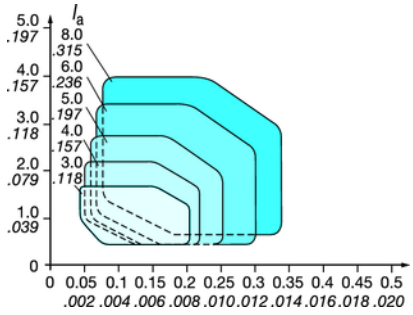
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



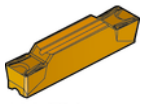
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

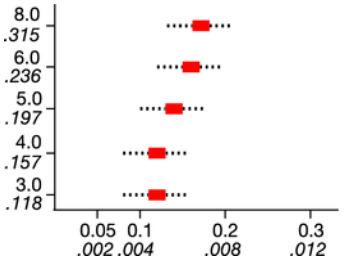
Первый выбор для врезного точения и обработки торцевых канавок
Рекомендуется для всех операций точения нержавеющих сталей.
Большой передний угол снижает вероятность наростообразования.
Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.
Боковые режущие кромки с эффектом Wiper.
Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.
Первый выбор для обработки торцевых канавок.



123-TM

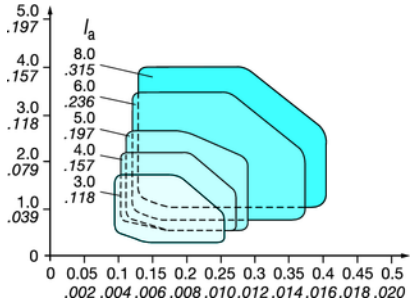
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

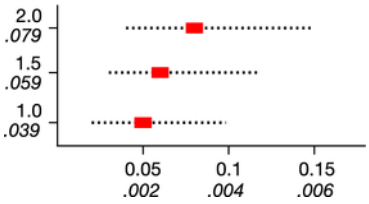
Обычное точение
Большой передний угол снижает вероятность наростообразования.
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

Пластины CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра

123-CM

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

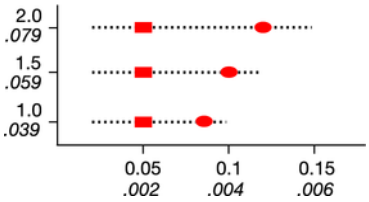


Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

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

123-CS

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

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

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных

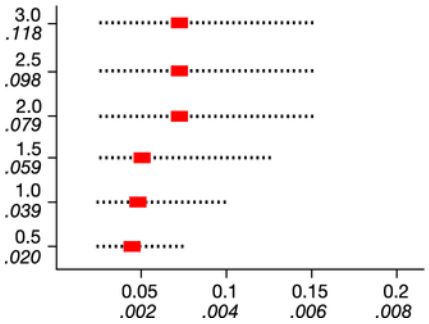
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Пластины CoroCut® 3

Обработка канавок

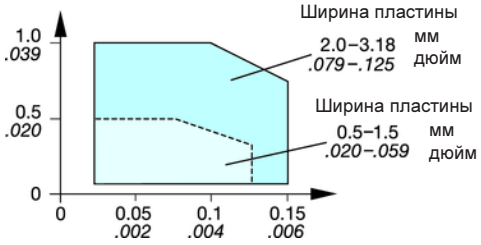
123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм

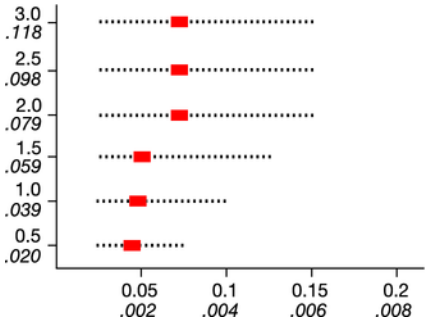


Подача (f_n), мм/об,

Профильная обработка

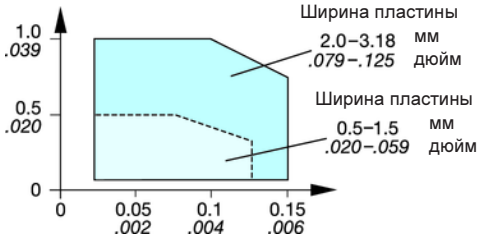
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



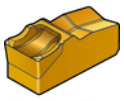
Подача (f_n), мм/об,

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

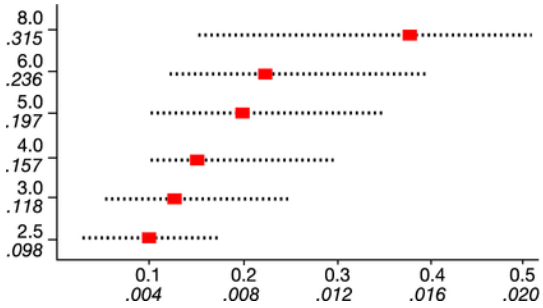
Отрезка



151.2-4E

Большие подачи

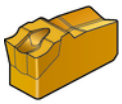
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Первый выбор для отрезки прутков

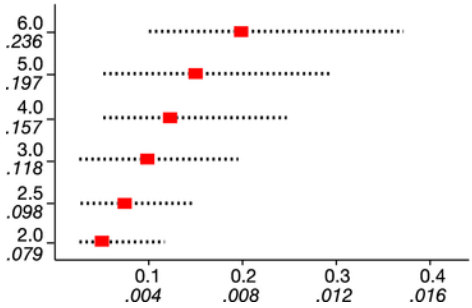
Усиленная геометрия. Идеальна в случае обработки с ударом.
Рекомендуется для отрезки стали и чугуна.
Отличный контроль yfl стружкообразованием при больших значениях подач.



151.2-5E

Большие подачи

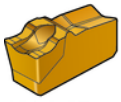
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

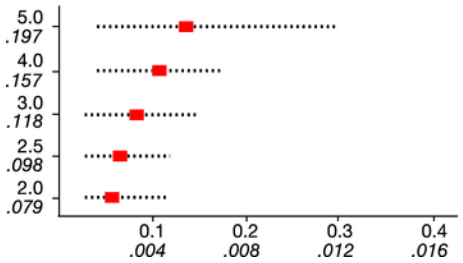
Первый выбор для отрезки труб

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



151.2-5F

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

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

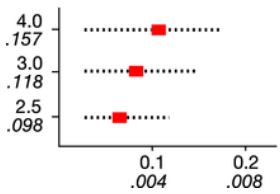
Рекомендуется для нержавеющих сталей, вязких материалов и материалов, упрочняющихся в процессе обработки.

151.2-7E

Wiper TECHNOLOGY

Малые подачи

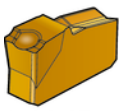
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

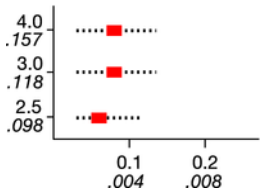
Альтернативный вариант для надежного формирования стружки на малых подачах

Плавный процесс резания.
Низкие усилия резания.
Обеспечивает высокое качество обрабатываемой поверхности, благодаря эффекту Wiper.
Надежный отвод стружки.



151.2-9E

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Оптимизированная геометрия для подшипниковых и других длинностружечных сталей.

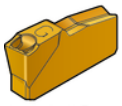
Надежное стружкодробление обеспечивает высокую производительность и бесперебойную работу.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

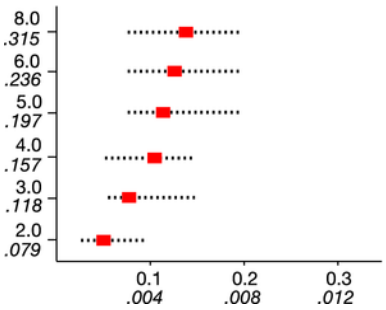
Обработка канавок



151.2-5G

Средние подачи

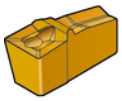
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Первый выбор для обработки канавок.

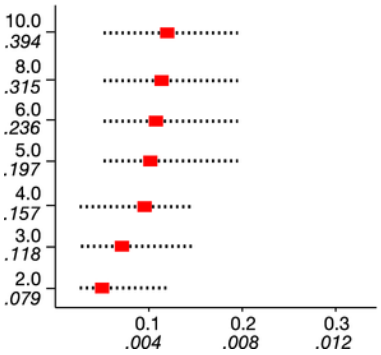
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.
Рекомендуется для обработки любых материалов.



151.2-4G

Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Альтернативный выбор для обработки канавок высокой точности.

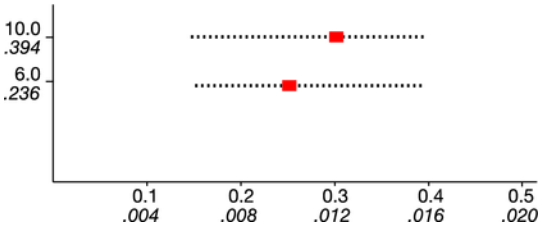
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины.
Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов.
Острая режущая кромка.
Возможен заказ пластин по услуге Tailor Made с разными толщиной и радиусом при вершине.

151.2-6G

Wiper TECHNOLOGY

Большие подачи

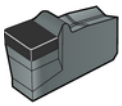
Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

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

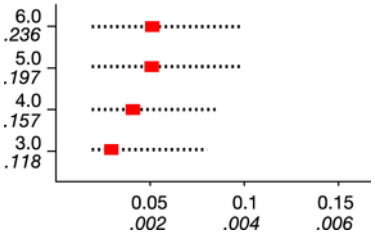
Рекомендуется для крупносерийного производства.



151.2-EG

Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости.

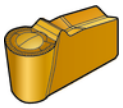
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

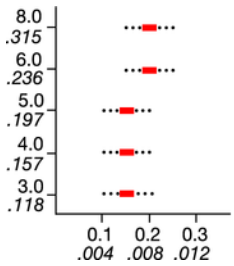
Профильная обработка



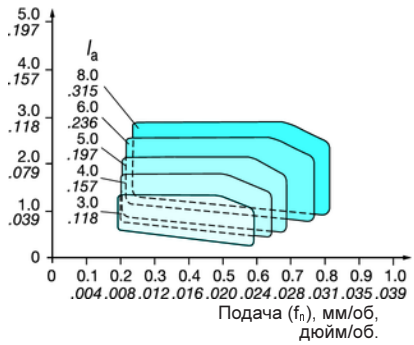
151.2-5P

Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

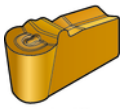


Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



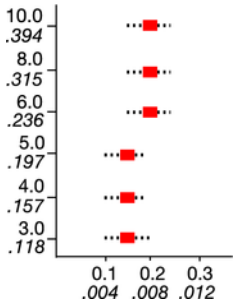
Первый выбор для контурной обработки любых материалов.

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

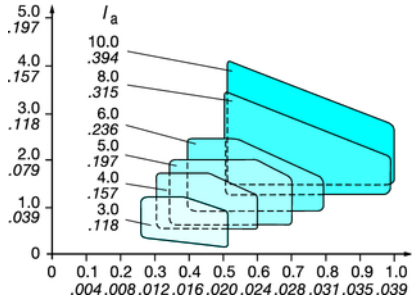


151.2-4P

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

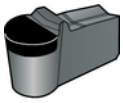


Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



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

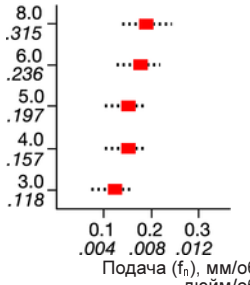
Очень высокая чистота обработки. Рекомендуется для обработки нержавеющих сталей и жаропрочных материалов. Алмазное покрытие (сплав CD1810) - хорошая альтернатива для чистовой контурной обработки цветных металлов.



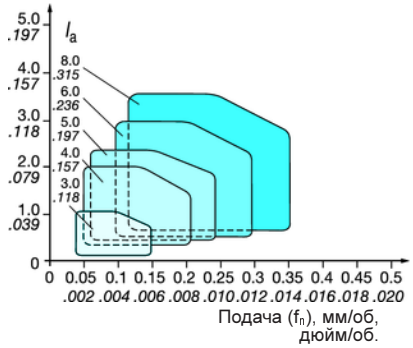
151.2-F-P

Пластины со вставкой из искусственного алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм

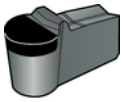


Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Альтернативный вариант для контурной обработки цветных металлов.

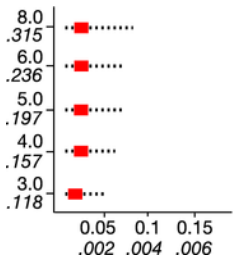
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания



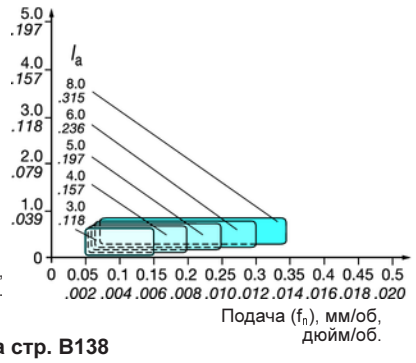
151.2-E-P

Вставки из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Альтернативный вариант для контурного точения материалов высокой твердости.

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

SANDVIK Coromant

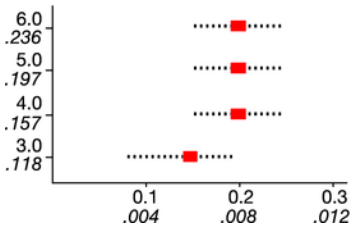
Пластины T-Max Q-Cut® 151.2

Точение

151.2-5T

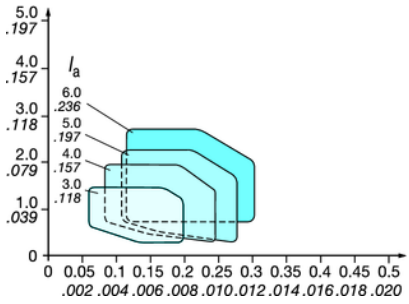
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

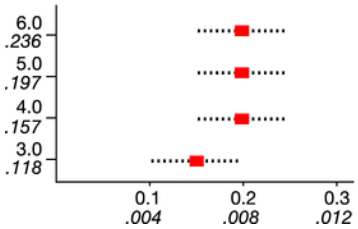
Первый выбор для точения инструментом T-Max Q-Cut®.

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

151.2-4T

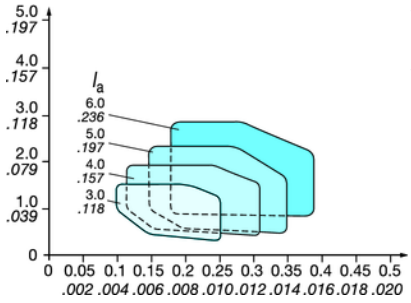
Большие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

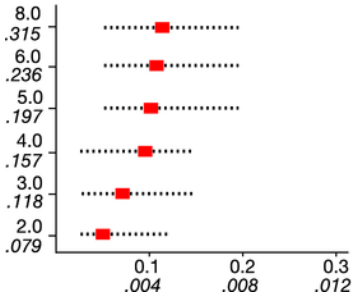
Альтернативный вариант для точения с большими подачами.

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

Обработка выборок

151.2-4U

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

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

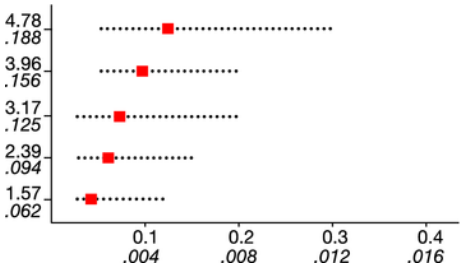
Большой задний угол гарантирует подрезку при малых начальных диаметрах, до 23 мм (.906").

Отрезка

Первый выбор для обработки на многошпиндельном станке.

151.2-3F

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

Первый выбор для отрезки на низких подачах

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

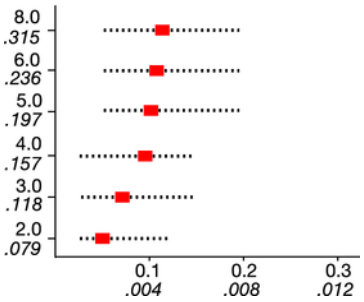
Пластины T-Max Q-Cut® 151.3

Обработка внутренних канавок

151.3-4G

Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



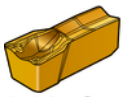
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

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

Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.

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

Обработка торцевых канавок

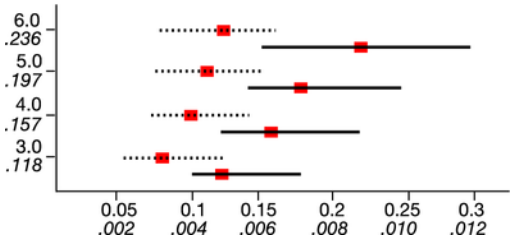


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

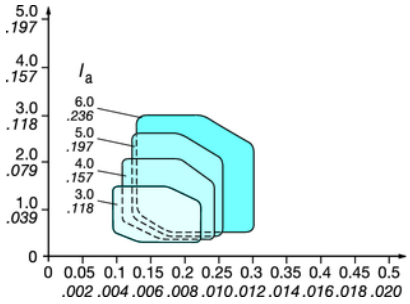
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

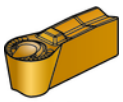
..... = Ориентировочная осевая подача при врезании, дюйм/об
——— = Ориентировочная осевая подача при расширении канавки, дюйм/об

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.

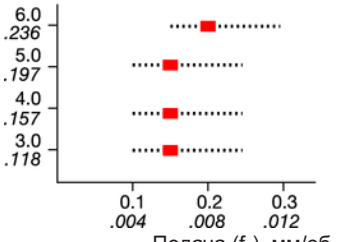
Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

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



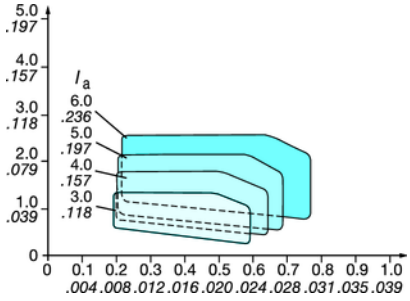
151.3-7P

Радиальная подача
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Для контурной обработки сложных торцевых канавок.

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

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

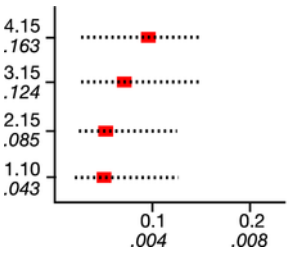
CoroThread®

Обработка канавок под стопорные кольца

254R/LG

Радиальная подача

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B138

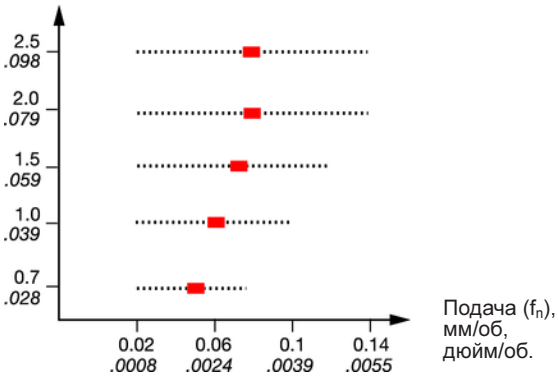
Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

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.

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

Отрезка

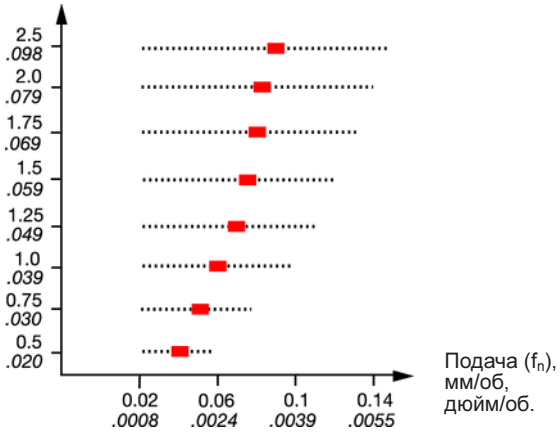
Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

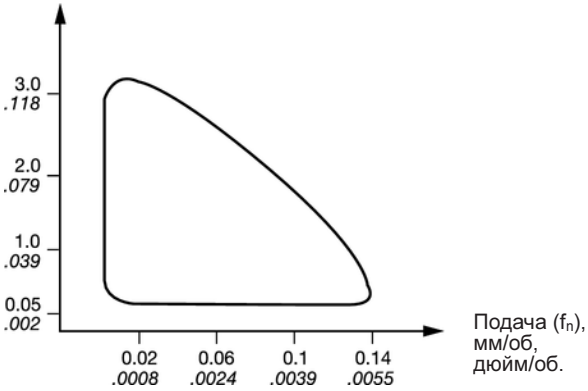
Обработка канавок

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



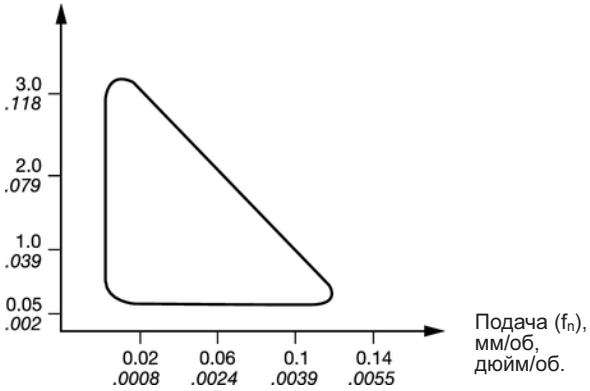
Точение

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Обратное точение

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

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

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

ap = общая глубина врезания
nap = число проходов

UN 60°

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

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v_c), м/мин (фут/мин)

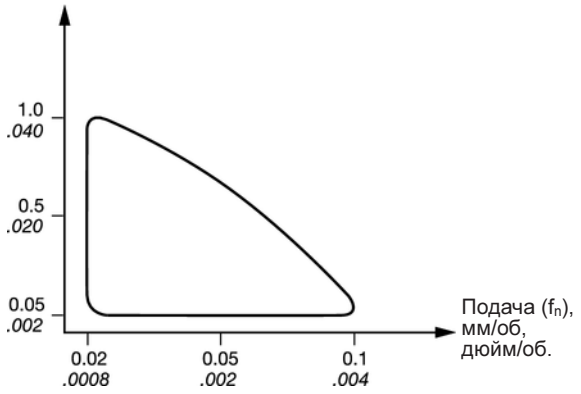
	P	M	N	S
Сплав 1025/1105	60-200 (195-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

Точение

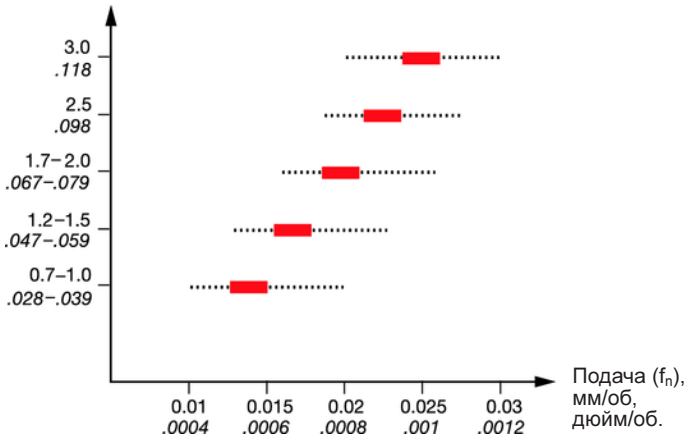
Размер пластины 07

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (l_a), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	**Пластины**	a_p, мм	a_p, дюйм	*nap*
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

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

a_p = общая глубина врезания
nap = число проходов

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v_c), м/мин (фут/мин)

	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200 (195-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)

	H
Сплав CB7015	60-200 (195-655)

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC3020
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	355-185
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	220-155	330-140	330-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	210-145	300-125	300-125
		Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	290-135
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	185-120	270-105	270-105
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	150-100	220-85	220-85
		Высоколегированная (легирующих эл. >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	130-100	260-115	260-115
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	80-55	205-75	205-75
		Стальное литье					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	1550	180	150-100	175-75	175-75
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	200-90
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	2050	225	115-70	160-75	160-75
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	75-50	90-50	90-50

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ферритная, мартенситная					
		Прутки					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	195-135	400-175	400-175
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	135-95	215-95	215-95
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	150-100	255-110	255-110
		Аустенитная					
		Прутки					
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	1800	180	190-130	435-190	435-190
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115-80	235-100	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	130-90	260-115	260-115
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Прутки					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	335-145	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90-70	300-130	300-130
		Ферритная, мартенситная					
		Отливки					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-75	-	-
		Аустенитная					
		Отливки					
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	95-65	-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Отливки					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	340-170	325-160	320-170
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	250-115	240-110	235-110
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	290-140	275-135	275-130
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	250-120	235-115	240-115
		Серый чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	260-115	245-110	250-105
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	205-100	195-90	195-90
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	145-70	140-65	140-70

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

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	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 подача f_n, мм/об		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	200-135	180-120	70-38
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	165-110	150-100	150-100
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	100-60	90-55	90-55
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	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
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	80-50	70-45	70-45
		Титановые сплавы		**Rm**[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Код МС	Код СМС	Материалы высокой твердости	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		После закалки и отпуска					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

[1] R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

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) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

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

ПРОЧНОСТЬ >>>>								

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC3020
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1150-610
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	690-475	980-405	980-405
		Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	249,500	180	670-475	950-440	950-440
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	600-400	880-335	880-335
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	485-320	710-270	710-270
		Высоколегированная (легирующих эл. >5%)					
P3.5.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	425-320	840-375	840-375
P3.5.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,000	325	260-180	670-245	670-245
		Стальное литье					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	225,000	180	490-330	570-235	570-235
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	230,500	200	440-280	650-290	650-290
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	300,500	225	375-230	520-245	520-245
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	245-165	290-155	290-155

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
		Ферритная, мартенситная					
		Прутки					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	640-440	1300-570	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	450-310	710-305	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	485-330	840-365	840-365
		Аустенитная					
		Прутки					
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	259,000	180	620-430	1450-610	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	370-255	770-330	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	420-290	860-370	860-370
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Прутки					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	375-295	1100-475	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	295-225	980-420	980-420
		Ферритная, мартенситная					
		Отливки					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	355-245	-	-
		Аустенитная					
		Отливки					
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	248,000	180	520-360	-	-
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	320-220	-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Отливки					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	260-200	-	-

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	1100-560	1050-520	1050-550
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	810-370	780-355	760-350
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	950-450	900-435	900-430
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140,500	220	810-395	770-370	780-370
		Серый чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	850-375	810-355	810-350
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	670-325	640-290	640-300
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,500	380	470-230	455-220	450-220

ПРОЧНОСТЬ >>>>

GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1100-590 1050-460 950-395	1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
920-415 860-320 700-255	940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-345 640-235	830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
540-230 620-280 425-315 275-145	- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	

ПРОЧНОСТЬ >>>>

GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	

ПРОЧНОСТЬ >

GC1125	GC1025	H13A					
.002-.020	.002-.020	.002-.020					
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175					
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200					
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100					

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.020	.006-.031	.002-.020
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	58,000	60	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
	30.41	Литье, 13–15% Si	101,500	130	5250 (6550-660)	1650 (2050-205)	1500 (1900-190)
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130	2600 (3250-325)	1150 (1450-145)	980 (1250-125)
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	980 (1250-125)	980 (1250-125)	980 (1250-125)

ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания (V_c) фут/мин		
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	660-435	590-385	590-385
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	550-360	490-320	490-320
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	330-200	295-185	295-185
S2.0.ZAG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	295-200	265-165	265-165
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	255-160	235-150	235-150
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	330-215	295-185	295-185
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	295-180	265-165	265-165
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	255-160	235-150	235-150
Титан		**Технически чистый**		**Rm**[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	(99.5% Ti)	188,500	**400**	-	-	-
		Титановые сплавы					
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен. α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергунтые старению	203,000	**950**	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22		203,000	**1050**	-	-	-

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания (Vc) фут/мин		
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
		После закалки и отпуска					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400	650-640	360-325	-

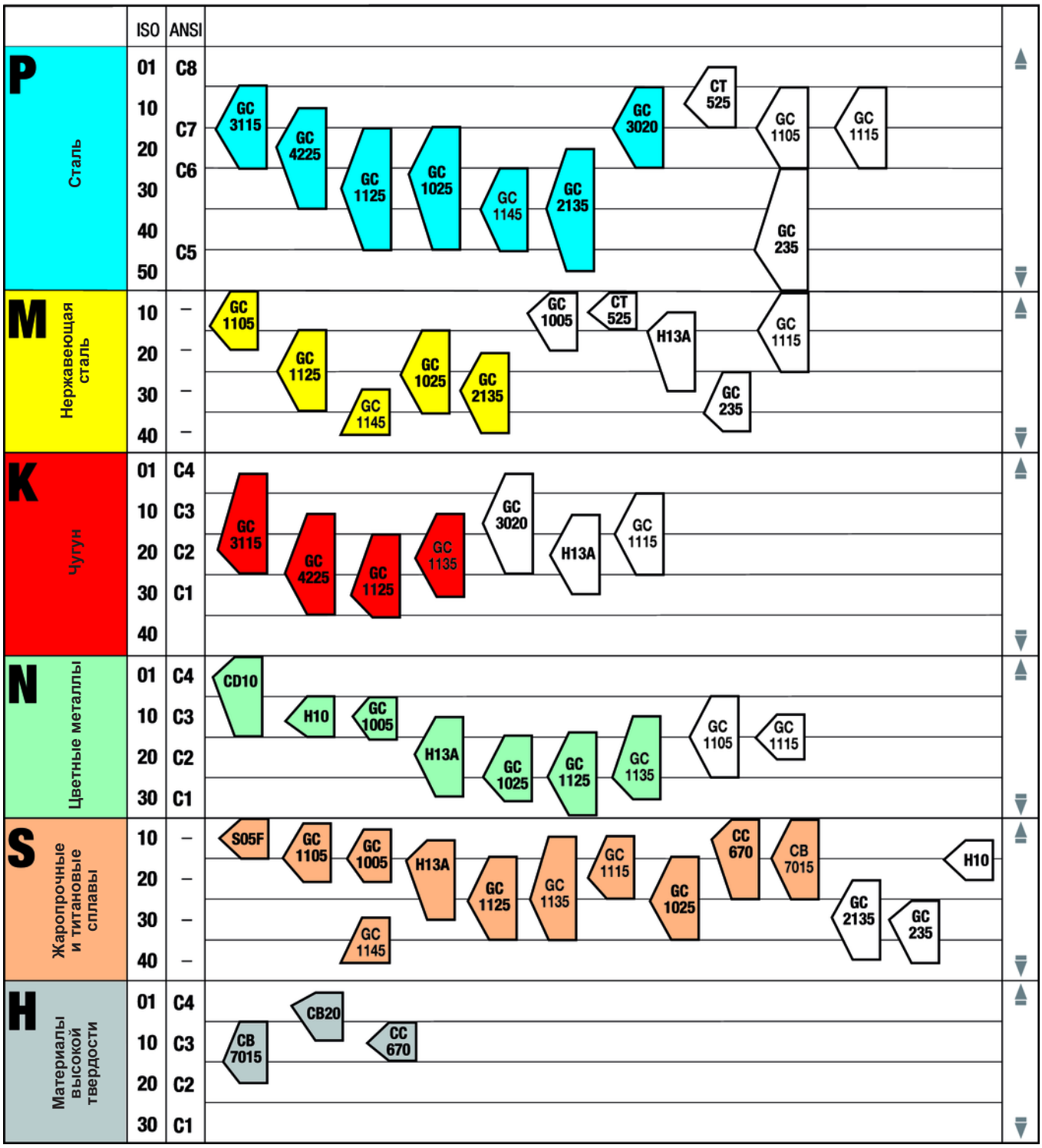
1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

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

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

ПРОЧНОСТЬ >>>>						

Сплавы для отрезки и обработки канавок



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

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

Износостойкость

Прочность

= Основные марки сплавов

= Дополнительные марки сплавов

SANDVIK Coromant

Сплавы для отрезки и обработки канавок

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

Основные марки сплавов

GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладающий чрезвычайно высокой износостойкостью. Рекомендуется для обработки канавок в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Может использоваться на высоких скоростях резания в хороших условиях.
GC3020 (HC) – P15 (P05-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладает очень высокой износостойкостью, специально рекомендуется для обработки канавок в стабильных условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Рекомендуется использовать на высоких скоростях резания в хороших условиях.
GC4225 (HC) - P20 (P10-P35)
Сплав с покрытием CVD. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения в хороших условиях обработки. Подходит для работы на средних и высоких скоростях.
GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)
Сплав с PVD покрытием для отрезки, обработки канавок и точения. Хорошо работает по низкоуглеродистым сталям и другим вязким материалам на низких и средних скоростях резания.
GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)
Этот усовершенствованный твердый сплав с покрытием PVD отличается универсальностью применения. Первый выбор для отрезки стальных труб. Хороший выбор для обработки канавок и точения. Скорости резания и подачи от низких до средних.
GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)
Твердый сплав с покрытием CVD. Основа твердого сплава обладает высокой прочностью, что позволяет использовать его для работы в тяжелых условиях, таких как отрезка до центра и работа с прерывистым резанием. Как альтернатива может использоваться для прорезки канавок и точения, очень высокая изгибная прочность и прочность режущей кромки. Должен использоваться на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)
Сплав на основе карбидов титана с чрезвычайно высокой стойкостью к окислению и образованию нароста. Для обработки поверхностей, требующих высокого качества деталей из низколегированных и легированных сталей в относительно хороших условиях. Средние скорости резания и подачи.
GC235 (HC) – P45 (P25-P50)
Сплав для отрезки и прорезки канавок, когда требуется высокая прочность. Применим при низких скоростях резания в самых неблагоприятных условиях.
GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)
Рекомендуется в качестве дополнительного сплава для обработки на низких подачах или с умеренной скоростью резания.
GC1105 (HC) - P15 (P05-P25)
Рекомендуется только для мелкоразмерной обработки и используется в качестве дополнительного сплава к сплаву GC1025 при работе на низких подачах или с умеренной скоростью резания.

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

Основные марки сплавов

GC1105 (HC) -M15 (M05-M20)
Твердая мелкозернистая вольфрамокобальтовая основа с 6% содержанием кобальта. Обладает повышенной красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие TiAlN, нанесенное методом PVD с великолепной адгезией, гарантирует прочность и остроту режущей кромки, даже при наличии износа по задней поверхности. Подходит для чистовой обработки нержавеющей стали на высоких скоростях.

GC1125 (HC) - M25 (M15-M35)
Усовершенствованный универсальный сплав с покрытием PVD. Удачная комбинация высокой износостойкости и надежности режущей кромки для обработки нержавеющих сталей. Первый выбор для обработки канавок и точения. Хорошо подходит для отрезки, особенно труб. Скорости резания от низких до средних.
GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)
Сплав с покрытием CVD, первый выбор для отрезки деталей из нержавеющей стали, а также для других операций с большой нагрузкой. Обладает высокой изгибной прочностью и прочностью режущей кромки. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях.
GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)
Сплав с покрытием PVD для обработки нержавеющей стали. Отличное сочетание высокой износостойкости и надежности режущей кромки. Первый выбор для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Подходит для работы на средних и низких скоростях.
GC1145 (HC) – M40 (M40-M50)
Является решением при обработке нержавеющих сталей в самых неблагоприятных условиях. Рекомендуется для операций отрезки, требующих высокую прочность режущей кромки. Оксидное покрытие PVD позволяет обрабатывать материалы, склонные к налипанию. Чрезвычайно прочная основа. Должен использоваться на низких скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1005 (HC) – M10 (M05-M20)
Твердый сплав с покрытием PVD. Комбинация твердой мелкозернистой основы с хорошей стойкостью к пластическим деформациям и износостойкого при повышенных температурах покрытия делает этот сплав пригодным для финишной обработки нержавеющих сталей при высоких скоростях резания.
CT525 (HT) – M10 (M05-M15)
Сплав на основе карбидов титана с чрезвычайно высокой стойкостью к окислению и образованию нароста. Рекомендуется для обработки при повышенных требованиях к качеству поверхности, при операциях прорезки канавок в нержавеющих сталях при хороших условиях. Умеренные скорости резания и подачи.
H13A (HW) – M15 (M10-M30)
Сочетает высокую стойкость к абразивному износу и прочность. Используется для прорезки канавок в жаропрочных сталях и титановых сплавах.
GC235 (HC) – M35 (M25-M40)
Для отрезки и обработки канавок в нержавеющих сталях, когда основным требованием является высокая прочность. Используется при низких скоростях и в неблагоприятных условиях.
GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD. Сочетает высокую красностойкость и сопротивляемость пластическому деформированию основы с прочной режущей кромкой. Тонкое оксидное покрытие PVD с великолепной сопротивляемостью налипанию материала и хорошей адгезией по кромкам гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую производительность обработки.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

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

Основные марки сплавов

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Чрезвычайно износостойкий твердый сплав с покрытием CVD для работы на высоких скоростях при обработке канавок и продольном точении в хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости также эффективен при обработке чугуна.
GC4225 (HC) - K25 (K10 - K35)
Универсальный сплав с покрытием CVD. Отличный баланс износостойкости и надежности режущей кромки. Рекомендуется для прорезки и точения канавок на средних и высоких скоростях резания. Хороший выбор для отрезки труб.
GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Благодаря новому покрытию сплав обладает непревзойденной надежностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.
GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Скорости резания от низких до средних.
GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)
Универсальный сплав с покрытием PVD, обладающий хорошей износостойкостью и высокой прочностью режущей кромки. Предназначен для нарезания резьбы на материалах группы ISO K в условиях, требующих повышенной прочности пластин.

Дополнительные марки сплавов

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Обладает очень высокой износостойкостью благодаря наличию покрытия CVD, используется для обработки канавок и продольного точения при высоких скоростях резания и в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке чугунов.
H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Отличная абразивная износостойкость и прочность при обработке чугуна.
GC1115 (HC) - K15 - (K05-K25)
Рекомендуется в качестве дополнительного сплава для обработки на низких подачах или с умеренной скоростью резания.

N Цветные металлы

Основные марки сплавов

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Поликристаллический искусственный алмаз (PCD). Рекомендуется для чистовой обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает отличное качество обработанной поверхности.
H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Непокрытый твердый сплав, обеспечивающий высокую остроту режущей кромки. Рекомендуется для обработки алюминия в условиях прерывистого резания.
GC1005 (HC) - N10 (N05-N15)
Сплав с покрытием PVD. Удачная комбинация прочной мелкозернистой основы и покрытия, обладающего высокой износостойкостью, делает этот сплав отличным выбором для черновой обработки алюминия.
H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание абразивной износостойкости с прочностью для отрезки и прорезки канавок в алюминиевых сплавах.
GC1025 (HC) - N25 (N15-N20)
Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными прочностными требованиями. Рекомендуется для прерывистого резания.
GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется применять при обработке с ударом.
GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)
Универсальный сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки. Предназначен для нарезания резьб на деталях из цветных металлов с умеренной скоростью резания.

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.
GC1115 (HC) - N15 (N10-N20)
Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих острой режущей кромки. Сочетание твердой основы, обеспечивающей высокую надежность режущей кромки, и износостойкого покрытия позволяет применять этот сплав для обработки цветных металлов в тяжелых условиях.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

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

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

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al2O3).

CM Смешанная керамика на основе окиси 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

S Жаропрочные и титановые сплавы

Основные марки сплавов

S05F (HC) - S10 (S05-S15)
Сплав с мелкозернистой основой и многослойным покрытием TiCN-Al_2O_3-TiN . Отличается высокой универсальностью при обработке жаропрочных сплавов. Хорошо работает как на высоких скоростях при чистовой обработке, так и на черновых операциях.
GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Основа из мелкозернистого твердого сплава с 6% содержанием кобальта обладает хорошей красностойкостью и отличной стойкостью к пластической деформации. Новое покрытие PVD TiAlN отличается хорошей адгезией к основе, а также высокой остротой и прочностью режущей кромки. Хороший выбор для обработки жаропрочных и титановых сплавов.
GC1005 (HC) – S15 (S10-S20)
Сплав с покрытием PVD, представляющий комбинацию твердой мелкозернистой основы с высокой стойкостью к пластической деформации и покрытия с хорошей температурной износостойкостью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, железа и кобальта.
H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и прочности для прорезки канавок и отрезки. Первый выбор для обработки титана.
GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными прочностными требованиями. Рекомендуется для прерывистого резания. Для работы на низких скоростях.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)
Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности режущей кромки, таких как обработка с ударом. Скорости резания от низких до средних.
CC670 (CA) – S10 (S05-S25)
Керамика на основе карбида кремния, усиленная волокнами из оксида алюминия, обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов в неблагоприятных условиях.
CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)
Высокопроизводительный сплав кубического нитрида бора для обработки жаропрочных сплавов. Обеспечивает острые режущие кромки, оптимизированные для чистовой обработки с небольшой глубиной резания.
GC1145 (HC) – S40 (S40-S50)
Первый выбор для отрезки деталей из жаропрочных сплавов. Прочная основа с покрытием PVD, содержащим оксидный слой для снижения нагрева. Используется на низких скоростях резания.
GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)
Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов. Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD, обладающий высокой красностойкостью и прочной режущей кромкой. Хорошая сопротивляемость задирам позволяет использовать сплав при обработке труднообрабатываемых материалов.
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 S.

Дополнительные марки сплавов

H10 (HW) – S15 (S10-S20)
Непокрытый твердый сплав с высокой остротой режущей кромки. Рекомендуется для чистовой обработки титана.
GC2135 (HC) – S30 (S20 – S40)
Сплав с покрытием CVD для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах. Используется на низких скоростях резания.
GC235 (HC) – S30 (S25-S40)
Сплав с покрытием CVD для отрезки и прорезки канавок в жаропрочных сплавах. Используется на низких скоростях резания.
GC2145 – S40 (S30-S40)
Высокопрочный сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки деталей из жаропрочных сплавов.

H Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов

CB20 (BN) – H01 (H01-H10)
Высокопроизводительный композит на основе кубического нитрида бора. Используется для обработки закаленных сталей, одинаково хорошо применим при работе в условиях непрерывного и прерывистого резания.
CC670 (CA) – H10 (H05-H15)
Керамика на основе карбида кремния, усиленная волокнами из оксида алюминия, обладает чрезвычайно высокой изгибной прочностью. Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов, а также закаленных деталей в неблагоприятных условиях.
CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)
Высокопроизводительный сплав кубического нитрида бора для обработки закаленных черных металлов. Одинаково хорошо подходит как для прерывистого, так и для непрерывного точения.

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

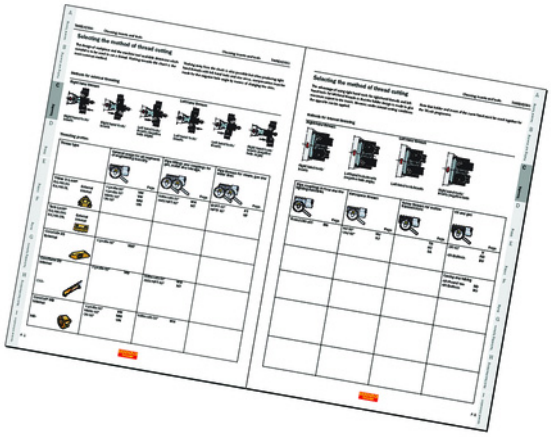
SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

Выбор инструмента для нарезания резьбы



1 Определите тип операции

Выбор метода резьбонарезания на стр. C4:

- наружное или внутреннее резьбонарезание
- Правая или левая резьба
- Тип резьбы

2 Выберите размер пластины, марку сплава и геометрию, а также способ врезания

В соответствии с шагом резьбы подберите размер пластины. Для повышения производительности рекомендуется выбирать многозубые пластины.
Рекомендации по выбору геометрии, сплава пластины и методу врезания приведены на стр. C81.

3 Выберите тип крепления инструмента и тип державки

Выберите хвостовик Coromant Capto в зависимости от возможности установки и взаимного расположения револьверной головки/шпинделя, см. стр. G5.
Выберите тип державки и размер хвостовика, см. стр. C7.
Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

4 Выберите опорную пластину

Выберите соответствующую опорную пластину в зависимости от отношения шага к диаметру заготовки. См. стр. C46 для системы CoroThread 266 и стр. C58 для системы T-Max U-Lock.
Опорные пластины выпускаются с углами наклона от -2° до +4° через 1°.
Стандартная комплектация предусматривает опорные пластины с углом наклона 1°.
Примечание: Оправки для нарезания внутренних резьб малых диаметров не имеют опорных пластин, а опорная поверхность гнезда обеспечивает наклон пластины на угол +2°.

5 Выберите тип врезания, число проходов и скорость резания

Рекомендации по выбору начального значения числа проходов приведены на стр. C71.
Рекомендации по скоростям резания даны на стр. C82.

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

Наружная резьба
Внутренняя резьба
Адаптеры CoroTurn® SL для внутренней обработки
Резцовые вставки
Резцовые головки Coromant Capto®
Державки
Расточные оправки
Инструменталь-ная система
Пластины
Комплектующие и принадлежности
Разрезные втулки
Выбор инструмента
Таблицы пересчета, формулы и определения
Описание сплавов
Техническая информация
Tailor Made – система параметрического конструирования

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Область применения

Профили резьб C4
Методы наружной и внутренней обработки C6

Инструмент

Обзор инструмента C7

CoroThread® 266 для резьбонарезания и обработки канавок C9

Пластины
Система обозначения пластин C10
Неполного профиля 55°и 60° C11
Крепежные MM, UN C14
Для трубной арматуры - WH, NT C19
Для трубных соединений - PT, NF C22
Для резьб круглого профиля RN C24
Для аэрокосмических соединений - MJ, UNJ C25
Для трапецеидальных винтов - TR, AC, SA C27
Для резьб газового и нефтяного сортамента V-, RD, BU C30
Державки C35
Система обозначения державок C34
Выбор опорной пластины C46

T-Max U-Lock® для резьбонарезания C48

Пластины
Неполного профиля 55°и 60° C48
Крепежные MM, UN C49
Для трубной арматуры - WH, NT C51
Державки C52
Выбор опорной пластины C58

T-Max Twin-Lock® для резьб нефтяного и газового сортамента

Система обозначения C59
Пластины C60
Державки C61

Модульная система CoroTurn® SL I1

Другие системы для резьбонарезания

CoroCut® XS, для наружной мелкоразмерной обработки B85
CoroTurn® XS, для внутренней мелкоразмерной обработки A325
CoroCut® MB, для внутренней обработки с высокой точностью B92

Комплектующие C64

Режимы резания

Число проходов и глубина врезания C71
Рекомендации по выбору скорости резания C82

Информация о сплавах C86

Все типы резьб

CoroThread® 266

Сверхжесткий резьбовой инструмент, пластины размером 16, 22 и 27 мм

T-Max U-Lock®

Пластины размером 11 мм

Профили резьб

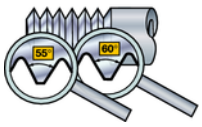
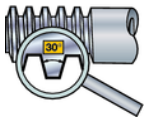
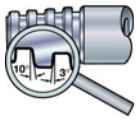
Тип резьбы	Для резьб общего назначения в различных отраслях промышленности	Стр.	Для фитингов и газо-, водо-, канализационной арматуры	Стр.	Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах	Стр.
CoroThread® 266 266R/LG **Наружная** 266R/LL **Внутренняя**	V-профиль 60° **VM** V-профиль 55° **VW** Метрическая 60° **MM** UN 60° **UN**	C11 C13 C14 C17	Withworth 55° **WH** NPT 60° **NT**	C19 C21	BSPT 55° **PT** NPTF 60° **NF**	C22 C23
T-Max® U-Lock R/L166.0L **Внутренняя**	V-профиль 60° **VM** V-профиль 55° **VW** Метрическая 60° **MM** UN 60° **UN**	C48 C48 C49 C50	Withworth 55° **WH** NPT 60° **NT**	C51 C51		
T-Max Twin-Lock® R/L166.39G **Наружная** R/L166.39L **Внутренняя**						
CoroCut® XS **Наружная** MATR/L	V-профиль 60°	B90				
CoroTurn® XS **Внутренняя** CXS-	V-профиль 60° **VM** Метрическая 60° **MM** UN 60° **UN**	A339 A339 A339	Withworth 55° **WH** NPT 60° **NT**	A339 A339		
CoroCut® MB **Внутренняя** MB-	V-профиль 60° **VM** Метрическая 60° **MM** UN 60° **UN**	B102 B102 B102	Withworth 55° **WH** NPT 60° **NT**	B102 B102		

T-Max Twin-Lock®

Нарезание резьб нефтяного и газового сортамента

Мелкоразмерная обработка

Инструмент CoroCut® XS для наружной резьбы и инструмент CoroTurn® XS для внутренней резьбы
CoroCut® MB для нарезания внутренних резьб с высокой точностью

Для трубных соединений в пищевой промышленности и для взрыво- и искробезопасных соединений			**Для аэрокосмической промышленности**			**Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов**			**Для нефтяной и газовой промышленности**		
		Стр.			**Стр.**			**Стр.**			**Стр.**
Круглая DIN 405	**RN**	C24	MJ 60° UNJ 60°	**MJ** **NJ**	C25 C26	ISO ACME STUB ACME	**TR** **AC** **SA**	C27 C28 C28	API 60° API Buttress	**V** **RD** **BU**	C30 C31 C32
									Обсадные и насосно-компрессорные трубы API Круглая Vee API Buttress	 **RD** **BU**	 C60 C60
						ISO	**TR**	A339			
						ACME STUB ACME	**AC** **SA**	C28 C29			

Выбор способа нарезания резьбы

Способ нарезания резьбы зависит от конструкции детали и типа оборудования. Нарезание резьбы в направлении патрона наиболее распространенный метод обработки.

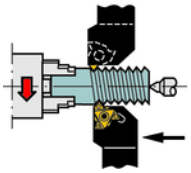
Преимущество использования правого резца для правой резьбы и левого резца для левой резьбы состоит в том, что обеспечивается максимальная опора пластины в гнезде в направлении сил резания.

Обработка от патрона также возможна, но только когда правая резьба нарезается левым резцом и наоборот. При этом необходима компенсация отрицательного угла подъема резьбы путем замены опорной пластины.

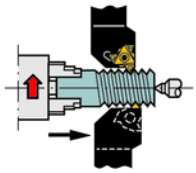
Внимание! Державка и пластина в системах CoroThread и U-Lock должны совпадать по направлению исполнения.

Нарезание наружной резьбы

Правая резьба

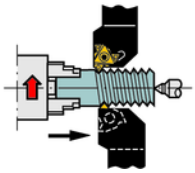


Правая державка/ пластина



Правая державка/ пластина

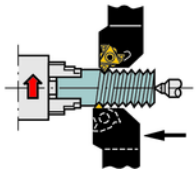
Нарезание резьбы от патрона к торцу детали



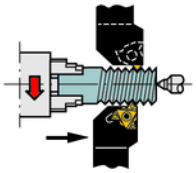
Левая державка/ пластина (отрицательный угол подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Левая резьба

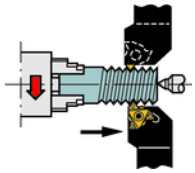


Левая державка/ пластина



Левая державка/ пластина

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

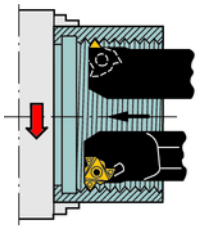


Правая державка/ пластина (отрицательный угол подъема)

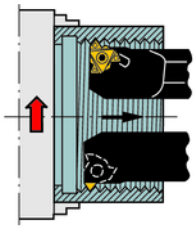
Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Нарезание внутренней резьбы

Правая резьба



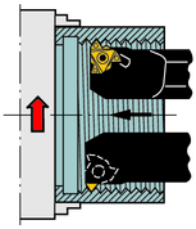
Правая державка/ пластина



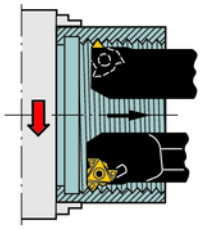
Левая державка/ пластина (отрицательный угол подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

Левая резьба



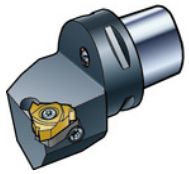
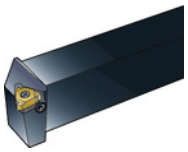
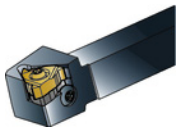
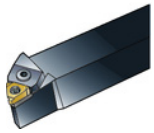
Левая державка/ пластина

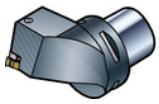
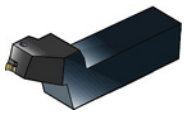
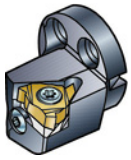


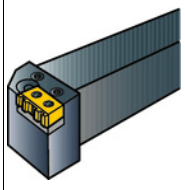
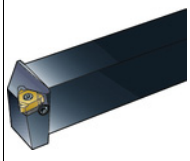
Правая державка/ пластина (отрицательный угол подъема)

Нарезание резьбы от патрона к торцу детали

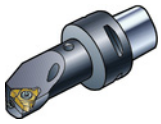
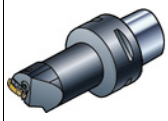
Для наружной резьбы и канавок под стопорные кольца

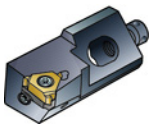
	Резьбы общего назначения		**Для автоматов продольного точения**	**Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра** Используется с пластинами CoroThread 266	
					
	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16 (3/8)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер Coromant Capto®	C3-C8	–	–	C3-C6	–
Размер хвостовика, мм	–	1616-4040	1010-1616	–	1212-2525
Размер хвостовика, дюйм	–	.750-1.500	.375-.750	–	.500-1.250
Стр.	C35	C36	C37	C52	C53

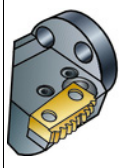
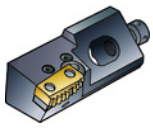
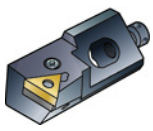
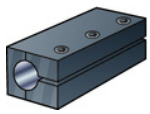
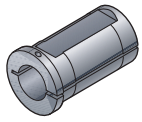
	Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента		Используется с пластинами CoroThread 266	**CoroThread® 266 SL-резцовые головки для наружной обработки**
				
	CoroThread® 266R/LFGZ	CoroThread® 266R/LFGZ	T-Max® U-Lock R/L166.5FAZ	CoroThread® SL-266R/LFG
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22 (3/8, 1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер Coromant Capto®	C4-C6	–	C3-C6	–
Размер хвостовика, мм	–	2525-3232	–	–
Размер хвостовика, дюйм	–	.750-1.250	–	–
Размер соединения	–	–	–	20-40
Стр.	C35	C36	C52	I53

	T-Max Twin-Lock®	**Мелкоразмерная обработка** **Система крепления QS™**
		
	R166.39FG	QS-266 RFA
Размер пластины, мм (дюйм)	24 (.945)	16 (3/8)
Размер хвостовика, мм	3232	1010-1616
Размер хвостовика, дюйм	1.260	.376-.825
Стр.	C61	C38

CoroThread® 254 – Внутренняя резьба и канавки под стопорные кольца

	Coromant Capto		Цилиндрический хвостовик с лысками	**Оправки с твердосплавным хвостовиком**	**Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента**
					
	CoroThread® 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	**CoroThread®** 266R/LKF R254R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	T-Max® U-Lock R/L166.0KFZ
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16-22 (3/8-1/2)	11 (1/4)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (1/4)	11 (1/4)
Размер Coromant Capto®	C3-C6	C3-C4	–	–	C3-C4
Диаметр оправки, мм (дюйм)	–	–	20-50 (.750-2.000)	10-12 (.375-.500)	–
Стр.	C39	C54	C42	C56	C54

	Резцовые головки SL		**Резцовые вставки**	**Быстросменные режущие головки CoroTurn® SL**
				
	CoroThread® SL-266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L566.0KFC	**CoroThread®** 266	**CoroThread®** SL-266RKF
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (3/4)	16, 22 (3/8, 1/2)	22, 27 (1/2, 5/8)
Размер соединения SL, мм	25-40	16-20	–	80
Размер резцовой вставки	–	–	16CA-20CA	–
Стр.	I54	I55	C45	I89

T-Max Twin-Lock®	**Резцовые головки SL**	**Резцовая вставка**	**Резцовая вставка T-Max P**	**EasyFix** Втулки для расточных оправок	
					
	T-Max Twin-Lock® R566.39KF	**T-Max Twin-Lock®** 466.39	**T-Max Twin-Lock®** R466.3KW	131	132
Размер пластины, мм, (дюйм)	24 (.945)	24 (.945)	16 (3/8)	**Диаметр оправки, мм**	**Диаметр оправки, мм**
Размер соединения, мм	40	-	-	5-20	5-25
Размер резцовой вставки, мм (дюйм)	-	18 (.709)	20 (.787)	**Диаметр оправки, дюйм** .197-.787	**Диаметр оправки, дюйм** .197-.984
Стр.	C61	C62	C63	A322	A322

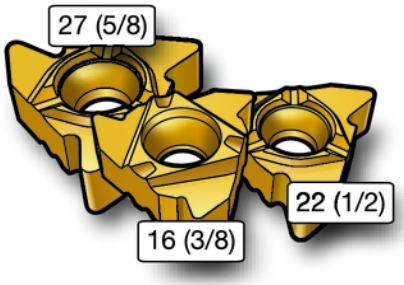
CoroThread® 266

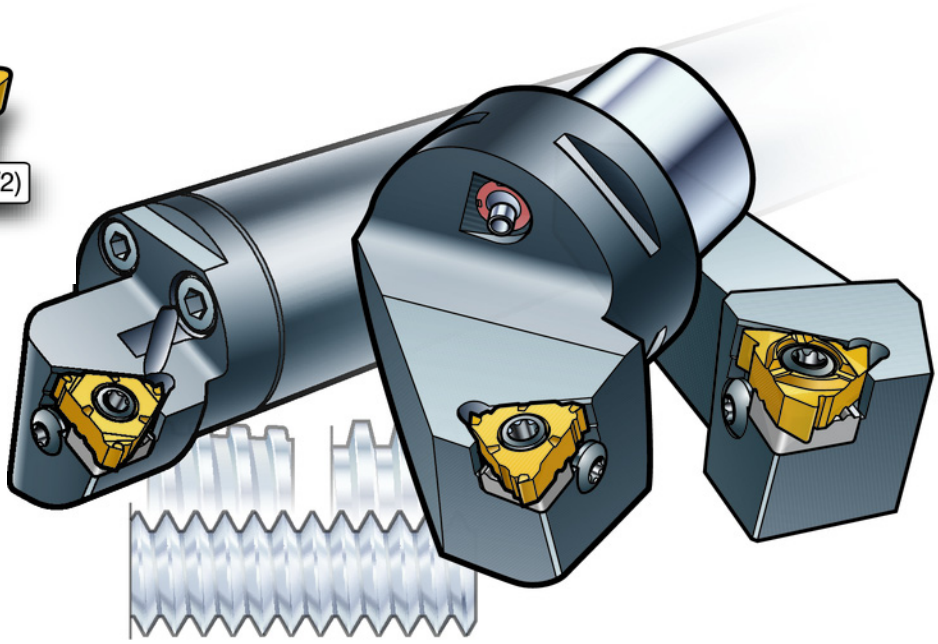
Сверхжесткий резьбовой инструмент

Все типы резьб

Размеры пластин: 16, 22 и 27 мм
(3/8", 1/2" и 5/8")

Размер пластин





- Пластины с полным профилем для высокопроизводительного резьбонарезания

- Пластины с неполным профилем - для нарезания резьбы при минимальной номенклатуре инструмента

- Многозубые пластины - для экономически эффективного резьбонарезания в массовом производстве

iLock™
ingenious locking interface

Пластина надежно закрепляется на базирующем выступе

Универсальные марки сплавов

Основные марки сплавов GC1125
GC1135
GC1020

Области применения по ISO:

P M K N S H

Tailor Made

Уникальная возможность изготовить пластины как Tailor Made

Возможно изготовление резьбовых пластин для любого типа резьбы и шага в соответствии с Вашими требованиями. См. стр. J3

Система обозначения пластин CoroThread™ 266

266	R	G	–	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Основной код

266 = CoroThread™ 266

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

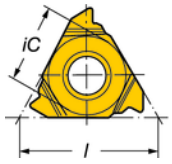
3 Вид обработки

G = Пластины для наружной резьбы

L = Пластины для внутренней резьбы

4 Размер пластины

16 = *iC* 3/8" = 9.52 мм
22 = iC 1/2" = 12,70 мм
27 = iC 5/8" = 15,88 мм



5 Профиль резьбы

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°
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

6 Число зубьев на каждой режущей части пластины

Изменяется от одной до трех.

1 =1 зуб
2 = 2 зуба
3 = 3 зуба

7 Состояние режущей кромки

A = Округленная (ER)
F = Острая кромка
C = С улучшенным стружкодроблением

8 Шаг

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

9 Дополнительные кодовые обозначения

Конусность = дюйм/фут
1 = 1 дюйм/фут
2 = 2 дюйм/фут
3 = 3 дюйм/фут

10 Точность положения режущей кромки

M = ± 0.05 мм (.002") осевая
E = ± 0.01 мм (.0004") осевая

[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.

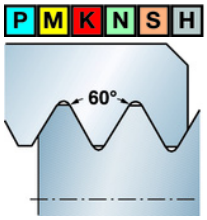
11 Пластины из кубического нитрида бора

E = Округленная (ER)

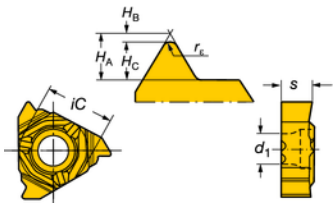
Правая пластина для наружной резьбы
Левая пластина для внутренней резьбы

Левая пластина для наружной резьбы
Правая пластина для внутренней резьбы

V-профиль 60°



$H_C = H_A - H_B$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	3.5-6.0	12.7	5.55 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P			M			K			N			S		
					H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135
16	3/8	1-2.00	24-12	**266R/LG-16VM01A001M**	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
				266RG-16VM01C001M								★			★			★			★			★	
				266RG-16VM01F001E									★			★			★			★			★
		1.5-3	16-8	**266R/LG-16VM01A002M**	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
				266RG-16VM01C002M								★			★			★			★			★	
				266RG-16VM01F002E									★			★			★			★			★
22	1/2	3.5-6	7-4	**266R/LG-22VM01A001M**	4.92	.1937	0.48	.0189	0.48	.0189	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
				266RG-22VM01F001E							★			★			★			★			★		
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

Внутренняя

△	iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						P			M			K			N			S		
					H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135	GC 1020	GC 1125	GC 1135
16	3/8	1-2.00	24-12	**266R/LL-16VM01A001M**	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
				266RL-16VM01C001M									★			★			★			★			★
				266RL-16VM01F001E									★			★			★			★			★
		1.5-3	16-8	**266R/LL-16VM01A002M**	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
				266RL-16VM01C002M									★			★			★			★			★
				266RL-16VM01F002E									★			★			★			★			★
22	1/2	3.5-6	7-4	**266R/LL-22VM01A001M**	4.35	.1713	0.26	.0102	0.26	.0102	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
				266RL-22VM01F001E							★			★			★			★			★		
											P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

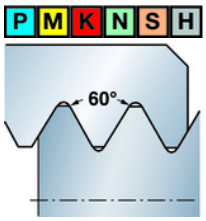
★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

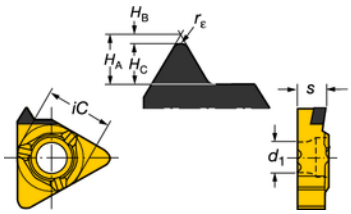
V-профиль 60°

Сверхтвердые режущие материалы

Обработка закаленных материалов



$H_C = H_A - H_B$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Наружная

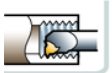
△	iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	H CB 7015 H15
16	3/8	1-2.00	24-12	**266RG-16VM01A001EE**	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	★
		1.5-3	16-8	**266RG-16VM01A002EE**	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★

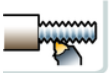
Внутренняя

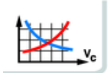
△	iC	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	H CB 7015 H15
16	3/8	1.5-3	16-8	**266RL-16VM01A002EE**	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	★

266R = Правое исполнение

★= Первый выбор

 C8

 C7

 C82

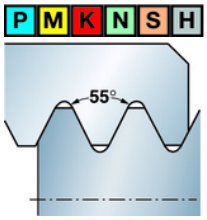
C86

C2

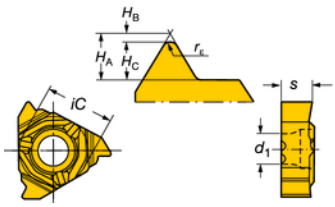
J3

I8

V-профиль 55°



$H_C = H_A - H_B$



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

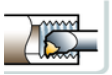
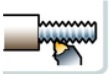
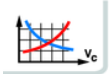
△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	28-14	266RG-16VW01A001M	1.68	.0661	0.13	.0051	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16VW01A001M								★			★			★			★			★	
			266RG-16VW01C001M								★			★			★			★			★	
			266RG-16VW01F001E									★			★			★			★			★
		14-8	266RG-16VW01A002M	2.79	.1098	0.26	.0102	0.23	.0091		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16VW01A002M								★			★			★			★			★	
			266RG-16VW01C002M								★			★			★			★			★	
			266RG-16VW01F002E									★			★			★			★			★
22	1/2	7-4	266RG-22VW01A001M	5.23	.2059	0.53	.0209	0.48	.0189	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22VW01A001M							★			★			★			★			★		
			266RG-22VW01F001E							★			★			★			★			★		
										P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	28-14	266RL-16VW01A001M	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16VW01A001M								★			★			★			★			★	
			266RL-16VW01C001M									★			★			★			★			★
			266RL-16VW01F001E									★			★			★			★			★
		14-8	266RL-16VW01A002M	2.80	.1102	0.25	.0098	0.23	.0091		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16VW01A002M								★			★			★			★			★	
			266RL-16VW01C002M									★			★			★			★			★
			266RL-16VW01F002E									★			★			★			★			★
22	1/2	7-4	266RL-22VW01A001M	5.18	.2039	0.53	.0209	0.47	.0185	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22VW01A001M							★			★			★			★			★		
			266RL-22VW01F001E							★			★			★			★			★		
										P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

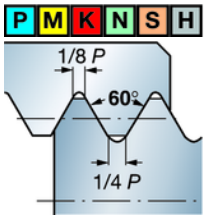
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

 C8
 C7
 C82
C86
C2
J3
I8

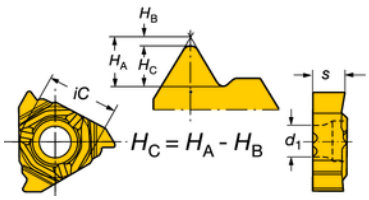
Метрическая 60° Полный профиль.

Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности

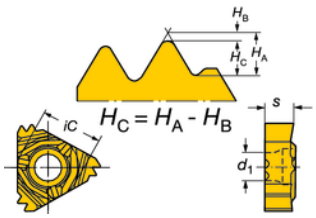


ISO 965-1998 Класс точности 6

Однозубая



Многозубая



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

266RG-16MM02A250E

2 = Два зуба
3 = Три зуба

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	0.5-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	2.5-6.0	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	0.50	266RG-16MM01A050M	0.37	.0146	0.08	.0031		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A050M						★			★			★			★			★	
		0.75	266RG-16MM01A075M	0.56	.0220	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A075M						★			★			★			★			★	
		0.80	266RG-16MM01F080E	0.60	.0236	0.11	.0043			★			★			★			★			★
		1.00	266RG-16MM03A100M	0.75	.0295	0.15	.0059		★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01A100M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A100M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C100M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F100E							★			★			★			★			★
		1.25	266RG-16MM01A125M	0.93	.0366	0.19	.0075		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A125M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C125M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F125E							★			★			★			★			★
		1.50	266RG-16MM02A150M	1.12	.0441	0.22	.0087		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266RG-16MM01A150M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A150M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C150M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F150E							★			★			★			★			★
		1.75	266RG-16MM01A175M	1.31	.0516	0.25	.0098		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A175M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C175M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F175E							★			★			★			★			★
		2.00	266RG-16MM02A200M	1.50	.0591	0.29	.0114		★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01A200M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A200M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C200M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F200E							★			★			★			★			★
		2.50	266RG-16MM01A250M	1.87	.0736	0.36	.0142		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A250M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C250M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F250E							★			★			★			★			★
		3.00	266RG-16MM01A300M	2.25	.0886	0.42	.0165		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16MM01A300M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01C300M						★			★			★			★			★	
			266RG-16MM01F300E							★			★			★			★			★
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

Продолжение ...

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

SANDVIK Coromant

... Продолжение

Наружная

		Шаг, мм		Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S		
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
	iC		**Код заказа**	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
22	1/2	2.50	**266RG-22MM02A250E**	1.87	.0736	0.36	.0142	★			★			★			★			★		
		3.00	**266RG-22MM02A300E**	2.25	.0886	0.42	.0165	★			★			★			★			★		
		3.50	**266RG-22MM01A350M**	2.62	.1031	0.49	.0193	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A350M					★			★			★			★			★		
			266RG-22MM01F350E					★			★			★			★			★		
		4.00	**266RG-22MM01A400M**	3.00	.1181	0.56	.0220	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A400M					★			★			★			★			★		
			266RG-22MM01F400E					★			★			★			★			★		
		4.50	**266RG-22MM01A450M**	3.37	.1327	0.63	.0248	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A450M					★			★			★			★			★		
		5.00	**266RG-22MM01A500M**	3.76	.1480	0.71	.0280	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A500M					★			★			★			★			★		
		5.50	**266RG-22MM01A550M**	4.13	.1626	0.79	.0311	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A550M					★			★			★			★			★		
		6.00	**266RG-22MM01A600M**	4.51	.1776	0.86	.0339	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A600M					★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

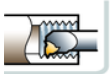
Продолжение ...

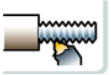
... Продолжение
Внутренняя

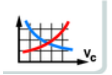
△	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	0.50	266RL-16MM01A050M	0.32	.0126	0.03	.0012		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A050M						★			★			★			★			★	
		0.75	266RL-16MM01A075M	0.47	.0185	0.04	.0016		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A075M						★			★			★			★			★	
		1.00	266RL-16MM03A100M	0.64	.0252	0.06	.0024		★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01A100M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A100M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C100M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F100E							★			★			★			★			★
		1.25	266RL-16MM01A125M	0.79	.0311	0.07	.0028		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A125M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C125M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F125E							★			★			★			★			★
		1.50	266RL-16MM02A150M	0.96	.0378	0.09	.0035		★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01A150M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A150M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C150M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F150E							★			★			★			★			★
		1.75	266RL-16MM01A175M	1.11	.0437	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A175M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C175M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F175E							★			★			★			★			★
		2.00	266RL-16MM02A200M	1.27	.0500	0.12	.0047		★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01A200M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A200M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C200M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F200E							★			★			★			★			★
		2.50	266RL-16MM01A250M	1.59	.0626	0.16	.0063		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A250M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C250M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F250E							★			★			★			★			★
		3.00	266RL-16MM01A300M	1.92	.0756	0.19	.0075		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16MM01A300M						★			★			★			★			★	
			266RL-16MM01C300M							★			★			★			★			★
			266RL-16MM01F300E							★			★			★			★			★
22	1/2	2.50	266RL-22MM02A250E	1.59	.0626	0.16	.0063	★			★			★			★			★		
		3.00	266RL-22MM02A300E	1.98	.0780	0.19	.0075	★			★			★			★			★		
		3.50	266RL-22MM01A350M	2.24	.0882	0.26	.0102	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22MM01A350M					★			★			★			★			★		
		4.00	266RL-22MM01A400M	2.56	.1008	0.30	.0118	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22MM01A400M					★			★			★			★			★		
		4.50	266RL-22MM01A450M	2.89	.1138	0.33	.0130	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22MM01A450M					★			★			★			★			★		
		5.00	266RL-22MM01A500M	3.21	.1264	0.38	.0150	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22MM01A500M					★			★			★			★			★		
		5.50	266RL-22MM01A550M	3.54	.1394	0.40	.0157	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22MM01A550M					★			★			★			★			★		
		6.00	266RL-22MM01A600M	3.86	.1520	0.47	.0185	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22MM01A600M					★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор


C8


C7


C82

C86

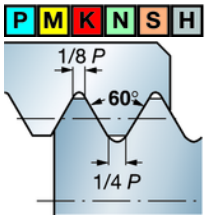
C2

J3

I8

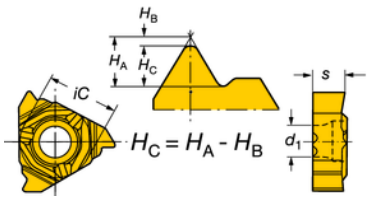
UN 60° Полный профиль.

Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности

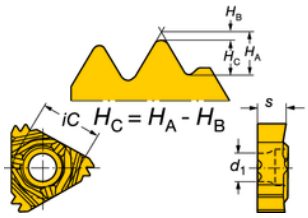


ISO 5864-1978

Однозубая



Многозубая



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

266RG-16UN0 3A180M

|

2 = Два зуба

3 = Три зуба

Класс точности 2B - внутренняя резьба
Класс точности 2A - наружная резьба
Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	32	266RG-16UN01A320M	0.59	.0232	0.10	.0039		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A320M						★			★			★			★			★	
		28	266RG-16UN01A280M	0.68	.0268	0.12	.0047		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A280M						★			★			★			★			★	
		24	266RG-16UN01A240M	0.79	.0311	0.14	.0055		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A240M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C240M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F240E							★			★			★			★			★
		20	266RG-16UN01A200M	0.95	.0374	0.16	.0063		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A200M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C200M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F200E							★			★			★			★			★
		18	266RG-16UN03A180M	1.05	.0413	0.18	.0071		★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01A180M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A180M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C180M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F180E							★			★			★			★			★
		16	266RG-16UN02A160M	1.19	.0469	0.20	.0079		★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01A160M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A160M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C160M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F160E							★			★			★			★			★
		14	266RG-16UN02A140M	1.35	.0531	0.23	.0091		★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01A140M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F140E							★			★			★			★			★
		13	266RG-16UN01A130M	1.46	.0575	0.25	.0098		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A130M						★			★			★			★			★	
		12	266RG-16UN02A120M	1.58	.0622	0.28	.0110		★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01A120M						★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A120M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C120M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F120E							★			★			★			★			★
		11	266RG-16UN01A110M	1.72	.0677	0.30	.0118		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A110M						★			★			★			★			★	
		10	266RG-16UN01A100M	1.90	.0748	0.33	.0130		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A100M						★			★			★			★			★	
		9	266R/LG-16UN01A090M	2.11	.0831	0.37	.0146		★			★			★			★			★	
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

Продолжение ...

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

... Продолжение

Наружная

		Шаг, TPI		Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S		
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
△	iC		Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	32	8	266RG-16UN01A080M	2.38	.0937	0.41	.0161		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16UN01A080M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01C080M						★			★			★			★			★	
			266RG-16UN01F080E							★			★			★			★			★
22	1/2	7	266RG-22UN01A070M	2.70	.1063	0.49	.0193	★			★			★			★			★		
		6	266RG-22UN01A060M	3.16	.1244	0.57	.0224	★			★			★			★			★		
		5	266RG-22UN01A050M	3.81	.1500	0.69	.0272	★			★			★			★			★		
		4.5	266RG-22UN01A045M	4.23	.1665	0.77	.0303	★			★			★			★			★		
		4	266RG-22UN01A040M	4.76	.1874	0.87	.0343	★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

Внутренняя

		Шаг, TPI		Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S		
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
△	iC		Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	32	266RL-16UN01A320M	0.50	.0197	0.04	.0016		★			★			★			★			★	
		28	266RL-16UN01A280M	0.58	.0228	0.05	.0020		★			★			★			★			★	
		24	266RL-16UN01A240M	0.67	.0264	0.06	.0024		★			★			★			★			★	
		20	266RL-16UN01A200M	0.80	.0315	0.07	.0028		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A200M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN01C200M							★			★			★			★			★
		18	266RL-16UN01A180M	0.89	.0350	0.08	.0031		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A180M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN01C180M							★			★			★			★			★
		16	266RL-16UN01A160M	1.00	.0394	0.09	.0035		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A160M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN02A160M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN01C160M							★			★			★			★			★
			266RL-16UN01F160E							★			★			★			★			★
		14	266RL-16UN01A140M	1.13	.0445	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A140M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN01C140M							★			★			★			★			★
		12	266RL-16UN01A120M	1.33	.0524	0.13	.0051		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A120M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN02A120M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN01C120M							★			★			★			★			★
			266RL-16UN01F120E							★			★			★			★			★
		11	266RL-16UN01A110M	1.45	.0571	0.14	.0055		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A110M						★			★			★			★			★	
		10	266RL-16UN01A100M	1.59	.0626	0.16	.0063		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A100M						★			★			★			★			★	
		9	266R/LL-16UN01A090M	1.77	.0697	0.18	.0071		★			★			★			★			★	
		8	266RL-16UN01A080M	2.00	.0787	0.20	.0079		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16UN01A080M						★			★			★			★			★	
			266RL-16UN01C080M							★			★			★			★			★
22	1/2	7	266RL-22UN01A070M	2.31	.0909	0.26	.0102	★			★			★			★			★		
		6	266RL-22UN01A060M	2.70	.1063	0.32	.0126	★			★			★			★			★		
		5	266RL-22UN01A050M	3.25	.1280	0.38	.0150	★			★			★			★			★		
		4.5	266RL-22UN01A045M	3.62	.1425	0.41	.0161	★			★			★			★			★		
		4	266RL-22UN01A040M	4.08	.1606	0.49	.0193	★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

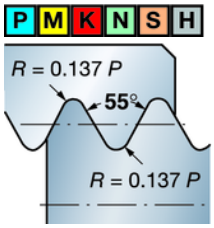
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

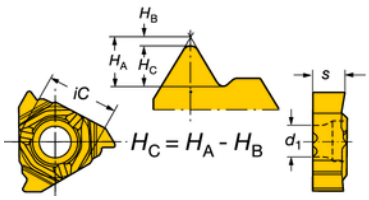
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

Для газо- и водопроводной арматуры

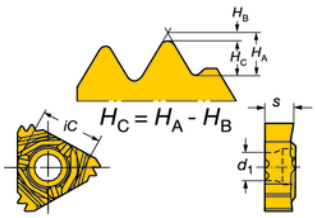


ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956
Класс точности A

Однозубая



Многозубая



Трубная резьба 55°
Наружная резьба: G
Внутренняя резьба: G/Rp
Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

266RG-22WH0 2A110E
|
2 = Два зуба
3 = Три зуба

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См.стр.B 17.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	28	266RG-16WH01A280M	0.72	.0283	0.13	.0051		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
		26	266RG-16WH01A260M	0.77	.0303	0.14	.0055		★			★			★			★			★	
		20	266RG-16WH01A200M	1.01	.0398	0.18	.0071		★			★			★			★			★	
		19	266RG-16WH01A190M	1.06	.0417	0.19	.0075		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16WH01A190M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH03A190M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH01C190M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH01F190E							★			★			★			★			★
		18	266RG-16WH01A180M	1.12	.0441	0.20	.0079		★			★			★			★			★	
		16	266RG-16WH01A160M	1.26	.0496	0.23	.0091		★			★			★			★			★	
		14	266RG-16WH01A140M	1.44	.0567	0.26	.0102		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16WH01A140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH02A140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH01C140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH01F140E							★			★			★			★			★
		12	266RG-16WH01A120M	1.68	.0661	0.31	.0122		★			★			★			★			★	
		11	266RG-16WH01A110M	1.83	.0720	0.34	.0134		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16WH01A110M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH01C110M						★			★			★			★			★	
			266RG-16WH01F110E							★			★			★			★			★
		10	266RG-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146		★			★			★			★			★	
		9	266RG-16WH01A090M	2.24	.0882	0.42	.0165		★			★			★			★			★	
		8	266RG-16WH01A080M	2.52	.0992	0.47	.0185		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
22	1/2	11	266RG-22WH02A110E	1.83	.0720	0.34	.0134	★			★			★			★			★			
		7	266RG-22WH01A070M	2.88	.1134	0.54	.0213	★			★			★			★			★			
		6	266RG-22WH01A060M	3.37	.1327	0.64	.0252	★			★			★			★			★			
		5	266RG-22WH01A050M	4.04	.1591	0.77	.0303	★			★			★			★			★			
		4.5	266RG-22WH01A045M	4.49	.1768	0.85	.0335	★			★			★			★			★			
		4	266RG-22WH01A040M	5.06	.1992	0.96	.0378	★			★			★			★			★			
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★= Первый выбор

Продолжение ...

... Продолжение
Внутренняя

		Шаг, TPI		Размеры, мм, дюйм				P			M			K			N			S		
								GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
△	*iC*		**Код заказа**	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	26	266RL-16WH01A260M	0.78	.0307	0.13	.0051		★			★			★			★			★	
		20	266RL-16WH01A200M	0.99	.0390	0.17	.0067		★			★			★			★			★	
		19	266RL-16WH01A190M	1.05	.0413	0.18	.0071		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
		18	266RL-16WH01A180M	1.11	.0437	0.19	.0075		★			★			★			★			★	
		16	266RL-16WH01A160M	1.25	.0492	0.22	.0087		★			★			★			★			★	
		14	266RL-16WH01A140M	1.43	.0563	0.25	.0098		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16WH01A140M						★			★			★			★			★	
			266RL-16WH02A140M						★			★			★			★			★	
			266RL-16WH01C140M							★			★			★			★			★
			266RL-16WH01F140E							★			★			★			★			★
		12	266RL-16WH01A120M	1.67	.0657	0.30	.0118		★			★			★			★			★	
		11	266RL-16WH01A110M	1.83	.0720	0.33	.0130		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16WH01A110M						★			★			★			★			★	
			266RL-16WH01C110M							★			★			★			★			★
			266RL-16WH01F110E							★			★			★			★			★
		10	266RL-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146		★			★			★			★			★	
		9	266RL-16WH01A090M	2.24	.0882	0.41	.0161		★			★			★			★			★	
		8	266RL-16WH01A080M	2.53	.0996	0.47	.0185		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
22	1/2	11	266RL-22WH02A110E	1.83	.0720	0.33	.0130	★			★			★			★			★		
		7	266RL-22WH01A070M	2.88	.1134	0.53	.0209	★			★			★			★			★		
		6	266RL-22WH01A060M	3.36	.1323	0.62	.0244	★			★			★			★			★		
		5	266RL-22WH01A050M	4.03	.1587	0.76	.0299	★			★			★			★			★		
		4.5	266RL-22WH01A045M	4.48	.1764	0.85	.0335	★			★			★			★			★		
		4	266RL-22WH01A040M	5.04	.1984	0.96	.0378	★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

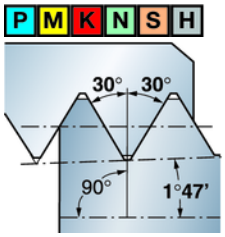
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

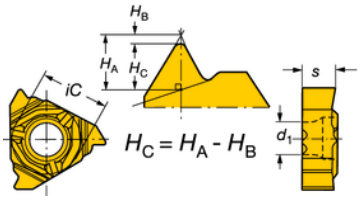
NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE[1] Полный профиль.

Для газо- и водопроводной арматуры

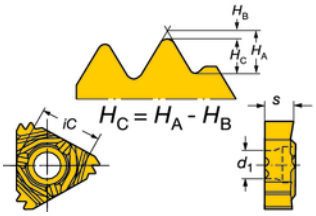


ANSI B.1.20.1-1983

Однозубая



Многозубая



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

266RG-22NT0 2A115E
|
2 = Два зуба

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	27	266RG-16NT01A270M	0.76	.0299	0.05	.0020		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16NT01A270M						★			★			★			★			★	
		18	266RG-16NT01A180M	1.14	.0449	0.08	.0031		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16NT01A180M						★			★			★			★			★	
		14	266RG-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035		★	☆			★		★	☆		★	☆			★
			266LG-16NT01A140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16NT01C140M						★			★			★			★			★	
			266RG-16NT01F140E							★			★			★			★			★
		11.5	266RG-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16NT01A115M						★			★			★			★			★	
			266RG-16NT01C115M						★			★			★			★			★	
			266RG-16NT01F115E							★			★			★			★			★
		8	266RG-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LG-16NT01A080M						★			★			★			★			★	
22	1/2	11.5	266RG-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

Внутренняя

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	14	266RL-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16NT01A140M						★			★			★			★			★	
			266RL-16NT01C140M							★			★			★			★			★
			266RL-16NT01F140E							★			★			★			★			★
		11.5	266RL-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16NT01A115M						★			★			★			★			★	
			266RL-16NT01C115M							★			★			★			★			★
			266RL-16NT01F115E							★			★			★			★			★
		8	266RL-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★
			266LL-16NT01A080M						★			★			★			★			★	
22	1/2	11.5	266RL-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

1) Для резьб LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

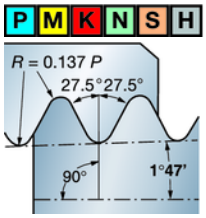
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

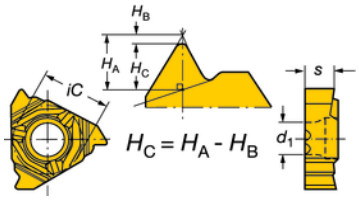
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

BSPT 55° Полный профиль

Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах



ISO 7/1
BS21:1985



Тип резьбы
Наружная: R
Внутренняя: Rc
Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC1125	P GC1135	M GC1125	M GC1135	K GC1125	K GC1135	N GC1125	N GC1135	S GC1125	S GC1135
16	3/8	28	266RG-16PT01A280E	0.70	.0276	0.13	.0051	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★
		19	266RG-16PT01A190E	1.04	.0409	0.19	.0075	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★
			266LG-16PT01A190E					★		★		★		★		★	
		14	266RG-16PT01A140E	1.41	.0555	0.26	.0102	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★
			266LG-16PT01A140E					★		★		★		★		★	
		11	266RG-16PT01A110E	1.80	.0709	0.34	.0134	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★
			266LG-16PT01A110E					★		★		★		★		★	
		8	266RG-16PT01A080E	2.47	.0972	0.47	.0185	★		★		★		★		★	
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N20	N25	S20	S25

Внутренняя

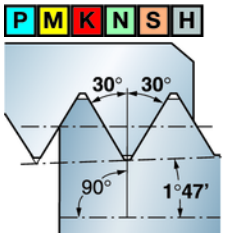
△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC1125	P GC1135	M GC1125	M GC1135	K GC1125	K GC1135	N GC1125	N GC1135	S GC1125	S GC1135
16	3/8	28	266RL-16PT01A280E	0.71	.0280	0.12	.0047	★		★		★		★		★	
		19	266R/LL-16PT01A190E	1.03	.0406	0.18	.0071	★		★		★		★		★	
		14	266RL-16PT01A140E	1.40	.0551	0.25	.0098	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★
			266LL-16PT01A140E					★		★		★		★		★	
		11	266RL-16PT01A110E	1.80	.0709	0.33	.0130	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★
			266LL-16PT01A110E					★		★		★		★		★	
		8	266RL-16PT01A080E	2.48	.0976	0.47	.0185	★		★		★		★		★	
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N20	N25	S20	S25

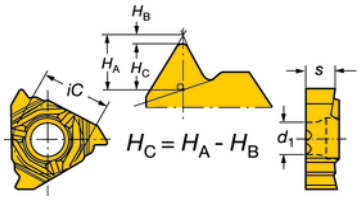
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

NPTF 60° Полный профиль

Для резьбовых соединений труб в паро-, газо- и водопроводах





ANSI B1.20.3-1976
Класс точности 2

Правое исполнение для наружной резьбы
Левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1125	M GC 1125	K GC 1125	N GC 1125	S GC 1125
16	3/8	27	**266RG-16NF01A270E**	0.75	.0295	0.11	.0043	★	★	★	★	★
		18	**266RG-16NF01A180E**	1.14	.0449	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		14	**266RG-16NF01A140E**	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	**266RG-16NF01A115E**	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	**266RG-16NF01A080E**	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

Внутренняя

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1125	M GC 1125	K GC 1125	N GC 1125	S GC 1125
16	3/8	14	**266RL-16NF01A140E**	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	**266RL-16NF01A115E**	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	**266RL-16NF01A080E**	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

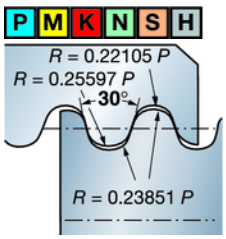
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

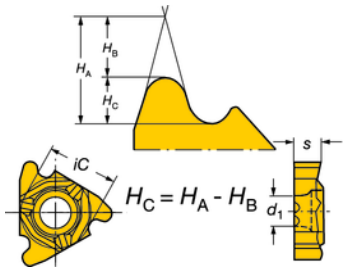
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

Круглая 30° Полный профиль

Для трубных соединений в пищевой промышленности и взрыво- и искробезопасных соединений



DIN 405.
Класс точности 7 по среднему диаметру.
Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	10	266R/LG-16RN01A100M	2.97	.1169	1.72	.0677		★			★			★			★			★	
			266RG-16RN01F100E							★			★			★			★			★
		8	266R/LG-16RN01A080M	3.72	.1465	2.14	.0843		★			★			★			★			★	
			266RG-16RN01F080E							★			★			★			★			★
		6	266R/LG-16RN01A060M	4.98	.1961	2.86	.1126		★			★			★			★			★	
			266RG-16RN01F060E							★			★			★			★			★
22	1/2	4	266R/LG-22RN01A040M	7.45	.2933	4.30	.1693	★			★			★			★			★		
			266RG-22RN01F040E					★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

Внутренняя

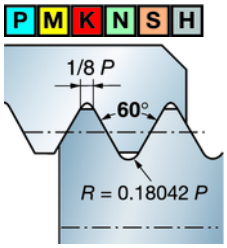
△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	10	266R/LL-16RN01A100M	2.87	.1130	1.58	.0622		★			★			★			★			★	
			266RL-16RN01F100E							★			★			★			★			★
		8	266R/LL-16RN01A080M	3.59	.1413	2.00	.0787		★			★			★			★			★	
			266RL-16RN01F080E							★			★			★			★			★
		6	266R/LL-16RN01A060M	4.79	.1886	2.66	.1047		★			★			★			★			★	
			266RL-16RN01F060E							★			★			★			★			★
22	1/2	4	266R/LL-22RN01A040M	7.17	.2823	3.98	.1567	★			★			★			★			★		
			266RL-22RN01F040E					★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

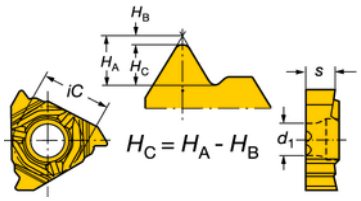
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

MJ 60° Полный профиль.

Для аэрокосмической промышленности





ISO 5855-1983
Класс точности 4 по диаметру шага.
Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, мм	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	1.5-2.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1125	M GC 1125	K GC 1125	N GC 1125	S GC 1125
16	3/8	1.50	**266R/LG-16MJ01A150E**	1.12	.0441	0.25	.0098	★	★	★	★	★
		2.00	**266R/LG-16MJ01A200E**	1.50	.0591	0.34	.0134	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

Внутренняя резьба

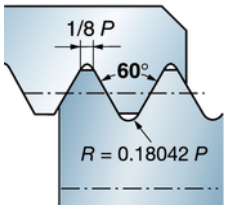
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу MJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn© 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.

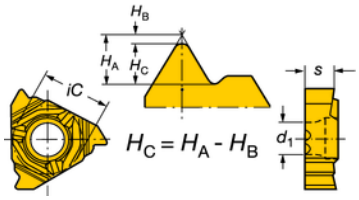
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

UNJ 60° Полный профиль.

Для аэрокосмической промышленности

P M K N S H





ISO 3161-1977
BS 4084-1978
Класс точности 3A
Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1125	M GC 1125	K GC 1125	N GC 1125	S GC 1125
16	3/8	32	**266RG-16NJ01A320E**	0.59	.0232	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		28	**266RG-16NJ01A280E**	0.67	.0264	0.15	.0059	★	★	★	★	★
		24	**266RG-16NJ01A240E**	0.79	.0311	0.18	.0071	★	★	★	★	★
		20	**266RG-16NJ01A200E**	0.94	.0370	0.21	.0083	★	★	★	★	★
		18	**266RG-16NJ01A180E**	1.05	.0413	0.23	.0091	★	★	★	★	★
		16	**266RG-16NJ01A160E**	1.18	.0465	0.26	.0102	★	★	★	★	★
		14	**266RG-16NJ01A140E**	1.35	.0531	0.30	.0118	★	★	★	★	★
		12	**266RG-16NJ01A120E**	1.58	.0622	0.36	.0142	★	★	★	★	★
		10	**266RG-16NJ01A100E**	1.89	.0744	0.42	.0165	★	★	★	★	★
		8	**266RG-16NJ01A080E**	2.38	.0937	0.53	.0209	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

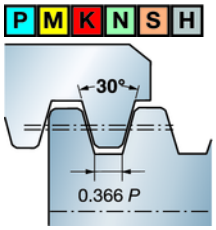
Внутренняя резьба

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°.

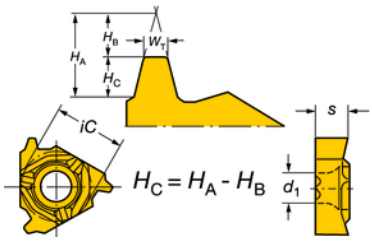
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов



ISO 2901-2904
DIN 103-1977
Класс точности 7



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, мм	iC мм	d_1	s
16	3/8	1.5-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	4.0-7.0	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	8.0	15.88	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

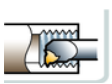
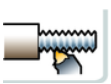
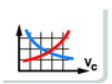
Наружная

△	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P GC 1020	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1135
16	3/8	1.50	266R/LG-16TR01F150E	1.85	.0728	0.88	.0346	0.47	.0185		★		★		★		★		★
		2.00	266R/LG-16TR01F200E	2.44	.0961	1.13	.0445	0.61	.0240		★		★		★		★		★
		3.00	266R/LG-16TR01F300E	3.63	.1429	1.82	.0717	0.98	.0386		★		★		★		★		★
22	1/2	4.00	266R/LG-22TR01F400E	4.82	.1898	2.50	.0984	1.34	.0528	★		★		★		★		★	
		5.00	266R/LG-22TR01F500E	6.01	.2366	3.18	.1252	1.70	.0669	★		★		★		★		★	
		6.00	266R/LG-22TR01F600E	7.20	.2835	3.62	.1425	1.94	.0764	★		★		★		★		★	
		7.00	266R/LG-22TR01F700E	8.38	.3299	4.31	.1697	2.31	.0909	★		★		★		★		★	
27	5/8	8.00	266RG-27TR01F800E	9.57	.3768	5.00	.1969	2.68	.1055	★		★		★		★		★	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

Внутренняя

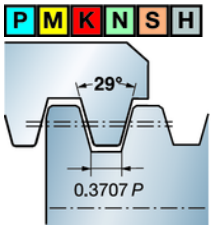
△	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P GC 1020	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1135
16	3/8	2.00	266R/LL-16TR01F200E	2.41	.0949	1.08	.0425	0.58	.0228		★		★		★		★		★
		3.00	266R/LL-16TR01F300E	3.59	.1413	1.76	.0693	0.94	.0370		★		★		★		★		★
22	1/2	4.00	266R/LL-22TR01F400E	4.77	.1878	2.45	.0965	1.31	.0516	★		★		★		★		★	
		5.00	266R/LL-22TR01F500E	5.96	.2346	3.13	.1232	1.68	.0661	★		★		★		★		★	
		6.00	266R/LL-22TR01F600E	7.14	.2811	3.56	.1402	1.91	.0752	★		★		★		★		★	
		7.00	266R/LL-22TR01F700E	8.32	.3276	4.25	.1673	2.28	.0898	★		★		★		★		★	
27	5/8	8.00	266RL-27TR01F800E	9.49	.3736	4.93	.1941	2.64	.1039	★		★		★		★		★	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

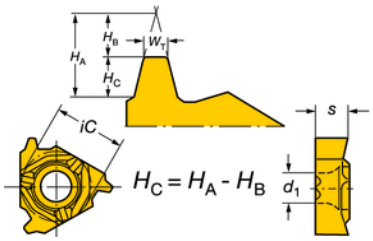
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★= Первый выбор

 C8
 C7
 C82
C86
C2
J3
I8

ACME 29° с фасками по вершинам.

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов





ANSI B1.5-1988
Класс точности 2G

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P GC 1020	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1135
16	3/8	16	266RG-16AC01F160E	1.98	.0780	1.04	.0409	0.54	.0213		★		★		★		★		★
		14	266RG-16AC01F140E	2.26	.0890	1.21	.0476	0.63	.0248		★		★		★		★		★
		12	266R/LG-16AC01F120E	2.64	.1039	1.43	.0563	0.74	.0291		★		★		★		★		★
		10	266R/LG-16AC01F100E	3.16	.1244	1.61	.0634	0.83	.0327		★		★		★		★		★
		8	266R/LG-16AC01F080E	3.94	.1551	2.08	.0819	1.08	.0425		★		★		★		★		★
22	1/2	6	266R/LG-22AC01F060E	5.25	.2067	2.84	.1118	1.47	.0579	★		★		★		★		★	
		5	266R/LG-22AC01F050E	6.29	.2476	3.47	.1366	1.79	.0705	★		★		★		★		★	
		4	266R/LG-22AC01F040E	7.87	.3098	4.41	.1736	2.28	.0898	★		★		★		★		★	
27	5/8	3	266RG-27AC01F030E	10.47	.4122	5.95	.2343	3.08	.1213	★		★		★		★		★	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P GC 1020	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1135
16	3/8	16	266RL-16AC01F160E	1.97	.0776	1.00	.0394	0.52	.0205		★		★		★		★		★
		14	266RL-16AC01F140E	2.25	.0886	1.16	.0457	0.60	.0236		★		★		★		★		★
		12	266R/LL-16AC01F120E	2.62	.1031	1.37	.0539	0.71	.0280		★		★		★		★		★
		10	266R/LL-16AC01F100E	3.13	.1232	1.54	.0606	0.80	.0315		★		★		★		★		★
		8	266R/LL-16AC01F080E	3.90	.1535	2.00	.0787	1.03	.0406		★		★		★		★		★
22	1/2	6	266R/LL-22AC01F060E	5.19	.2043	2.76	.1087	1.43	.0563	★		★		★		★		★	
		5	266R/LL-22AC01F050E	6.22	.2449	3.37	.1327	1.74	.0685	★		★		★		★		★	
		4	266R/LL-22AC01F040E	7.77	.3059	4.28	.1685	2.21	.0870	★		★		★		★		★	
27	5/8	3	266RL-27AC01F030E	10.31	.4059	5.80	.2283	3.00	.1181	★		★		★		★		★	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

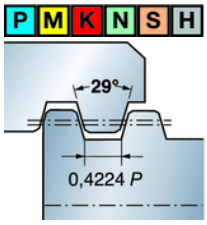
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

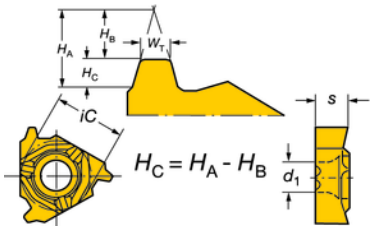
★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.

Для трапецеидальной резьбы ходовых винтов





ANSI B1.8-1988
Класс точности 2G

Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P GC 1020	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1135
16	3/8	16	266R/LG-16SA01F160E	1.86	.0732	1.21	.0476	0.63	.0248		★		★		★		★		★
		14	266R/LG-16SA01F140E	2.12	.0835	1.40	.0551	0.72	.0283		★		★		★		★		★
		12	266R/LG-16SA01F120E	2.47	.0972	1.65	.0650	0.85	.0335		★		★		★		★		★
		10	266R/LG-16SA01F100E	2.95	.1161	1.87	.0736	0.97	.0382		★		★		★		★		★
		8	266R/LG-16SA01F080E	3.67	.1445	2.39	.0941	1.24	.0488		★		★		★		★		★
22	1/2	6	266R/LG-22SA01F060E	4.86	.1913	3.27	.1287	1.69	.0665	★		★		★		★		★	
		5	266R/LG-22SA01F050E	5.83	.2295	3.98	.1567	2.06	.0811	★		★		★		★		★	
		4	266R/LG-22SA01F040E	7.27	.2862	5.05	.1988	2.61	.1028	★		★		★		★		★	
27	5/8	3	266RG-27SA01F030E	9.66	.3803	6.81	.2681	3.52	.1386	★		★		★		★		★	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_T мм	W_T дюйм	P GC 1020	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1135
16	3/8	16	266RL-16SA01F160E	1.81	.0713	1.15	.0453	0.59	.0232		★		★		★		★		★
		14	266RL-16SA01F140E	2.07	.0815	1.34	.0528	0.72	.0283		★		★		★		★		★
		12	266R/LL-16SA01F120E	2.40	.0945	1.59	.0626	0.85	.0335		★		★		★		★		★
		10	266R/LL-16SA01F100E	2.88	.1134	1.80	.0709	0.93	.0366		★		★		★		★		★
		8	266R/LL-16SA01F080E	3.59	.1413	2.31	.0909	1.24	.0488		★		★		★		★		★
22	1/2	6	266R/LL-22SA01F060E	4.77	.1878	3.18	.1252	1.64	.0646	★		★		★		★		★	
		5	266R/LL-22SA01F050E	5.71	.2248	3.87	.1524	2.00	.0787	★		★		★		★		★	
		4	266R/LL-22SA01F040E	7.13	.2807	4.91	.1933	2.54	.1000	★		★		★		★		★	
27	5/8	3	266RL-27SA01F030E	9.49	.3736	6.64	.2614	3.43	.1350	★		★		★		★		★	
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

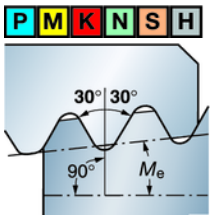
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение
★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

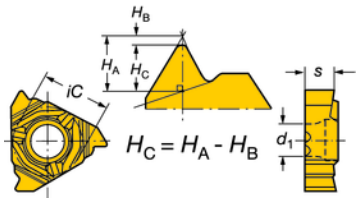
API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.

V-0.038R, V-0.040, V-0.050

Для нефтяной и газовой промышленности



Me = Конусность
2 дюйм/фут – 4°46´
3 дюйм/фут – 7°07´
API спец. 7



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△ iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
22 1/2	4-5	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)
27 5/8	4-5	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△ iC	TPI	Конусность дюйм/фут	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	M GC 1020	M GC 1125	K GC 1020	K GC 1125	N GC 1020	N GC 1125	S GC 1020	S GC 1125
22	**1/2**		**V-0.038R**														
	4	2	266RG-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		3	266RG-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			V-0.040														
	5	3	266RG-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			V-0.050														
	4	2	266RG-22V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		3	266RG-22V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
27	**5/8**		**V-0.038R**														
	4	2	266RG-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
		3	266RG-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374		★		★		★		★		★
			V-0.040														
	5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
			V-0.050														
	4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
		3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
								P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	S20	S20

Внутренняя

△ iC	TPI	Конусность дюйм/фут	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	M GC 1020	M GC 1125	K GC 1020	K GC 1125	N GC 1020	N GC 1125	S GC 1020	S GC 1125
22	**1/2**		**V-0.038R**														
	4	2	266RL-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		3	266RL-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			V-0.040														
	5	3	266RL-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			V-0.050														
	4	2	266RL-22V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
		3	266RL-22V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
27	**5/8**		**V-0.038R**														
	4	2	266RL-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
		3	266RL-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374		★		★		★		★		★
			V-0.040														
	5	3	266RL-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
			V-0.050														
	4	2	266RL-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
		3	266RL-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
								P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	S20	S20

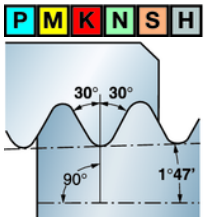
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

★= Первый выбор

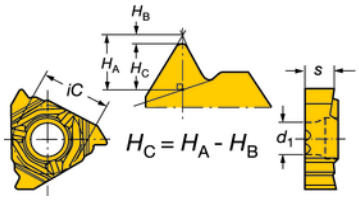
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

API Круглая 60° Полный профиль.

Для нефтяной и газовой промышленности



API спец.5B



Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	10-8	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	10	266RG-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142		★			★			★			★			★	
			266RG-16RD01C100M						★			★			★			★			★	
		8	266RG-16RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169		★			★			★			★			★	
			266RG-16RD01C080M						★			★			★			★			★	
22	1/2	10	266RG-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
		8	266RG-22RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	P GC 1125	P GC 1135	M GC 1020	M GC 1125	M GC 1135	K GC 1020	K GC 1125	K GC 1135	N GC 1020	N GC 1125	N GC 1135	S GC 1020	S GC 1125	S GC 1135
16	3/8	10	266RL-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142		★			★			★			★			★	
			266RL-16RD01C100M							★			★			★			★			★
		8	266RL-16RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169		★			★			★			★			★	
			266RL-16RD01C080M							★			★			★			★			★
22	1/2	10	266RL-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
		8	266RL-22RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

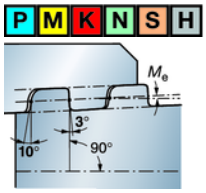
266R = Правое исполнение

★= Первый выбор

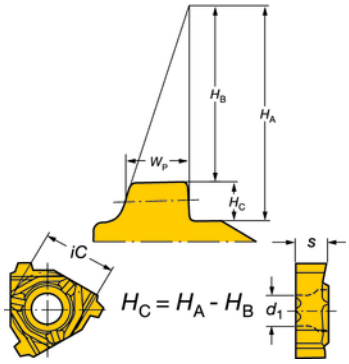
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.

Для нефтяной и газовой промышленности



Me = Конусность
3/4 дюйм/фут – 1°47' для диаметра 4 1/2 – 13 3/8”
1 дюйм/фут – 2°23' для диаметра ≥ 16”
Buttress
API спецификация 5B
Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы



Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
22	1/2	5	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Наружная

△	iC	Шаг, TPI	Конусность дюйм/фут	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_P мм	W_P дюйм	P GC 1020	P GC 1125	M GC 1020	M GC 1125	K GC 1020	K GC 1125	N GC 1020	N GC 1125	S GC 1020	S GC 1125
22	1/2	5	1	**266RG-22BU01A0501E**	12.06	.4748	10.60	.4173	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			3/4	**266RG-22BU01A050E**	12.05	.4744	10.47	.4122	2.58	2.5800	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
											P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	S20	S20

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Конусность дюйм/фут	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	W_P мм	W_P дюйм	P GC 1020	P GC 1125	M GC 1020	M GC 1125	K GC 1020	K GC 1125	N GC 1020	N GC 1125	S GC 1020	S GC 1125
22	1/2	5	1	**266RL-22BU01A0501E**	12.04	.4740	10.62	.4181	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			3/4	**266RL-22BU01A050E**	12.18	.4795	10.60	.4173	2.61	2.6100	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
											P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N20	S20	S20

266R = Правое исполнение
★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

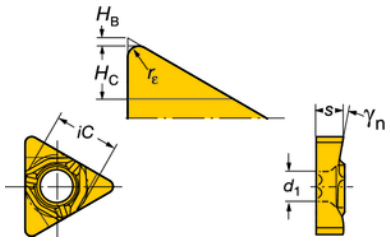
CoroThread® 266

Заготовки

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	мм	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
16	3/8	0.2 - 3.0	64-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Размер H_C x l_a - зона шлифования специальных профилей.



Наружная

△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_B мм	H_B дюйм	H_C мм	H_C дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	γ_n	P - H13A	M - H13A	K - H13A	N - H13A	S - H13A
16	3/8	266R/LG-160000-300-BG	0.70	.0276	3.20	.1260	1.00	.0394	10°	☆	☆	☆	☆	☆
											M25	K20	N25	S25

Внутренняя

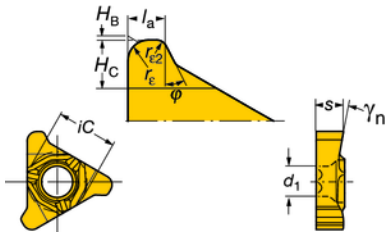
△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_B мм	H_B дюйм	H_C мм	H_C дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	γ_n	P - H13A	M - H13A	K - H13A	N - H13A	S - H13A
16	3/8	266R/LL-160000-300-BG	0.70	.0276	2.70	.1063	1.00	.0394	15°	☆	☆	☆	☆	☆
											M25	K20	N25	S25

266R = Правое исполнение
★= Первый выбор

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	мм	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
22	1/2	3.0-6.0	8-4	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)
27	5/8	6.0-8.0	4-3	15.88	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Размер H_C x l_a - зона шлифования специальных профилей.



Наружная

△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_B мм	H_B дюйм	H_C мм	H_C дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	$r_{\varepsilon 2}$ мм	$r_{\varepsilon 2}$ дюйм	l_a мм	l_a дюйм	γ_n	P - H13A	M - H13A	K - H13A	N - H13A	S - H13A
22	1/2	266R/LG-220000-600-BG	0.30	.0118	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.50	.138	10°	☆	☆	☆	☆	☆
27	5/8	266RG-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.50	.256	10°	☆	☆	☆	☆	☆
															M25	K20	N25	S25

Внутренняя

△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_B мм	H_B дюйм	H_C мм	H_C дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	$r_{\varepsilon 2}$ мм	$r_{\varepsilon 2}$ дюйм	l_a мм	l_a дюйм	γ_n	P - H13A	M - H13A	K - H13A	N - H13A	S - H13A
22	1/2	266R/LL-220000-600-BG	0.40	.0157	4.80	.1890	2.00	.0787	1.00	.039	3.50	.138	15°	☆	☆	☆	☆	☆
27	5/8	266RL-270000-800-BG	0.30	.0118	5.80	.2283	2.00	.0787	1.00	.039	6.50	.256	10°	☆	☆	☆	☆	☆
															M25	K20	N25	S25

266R = Правое исполнение
★= Первый выбор

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

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

Система обозначения инструмента CoroThread™ 266

Державки прямоугольного сечения, дюймовые

266	R	FG	Z	16	4	D
1	2	4	5	6	3	11

Державки прямоугольного сечения, метрические

266	R	FG	Z	3232	–	22
1	2	4	5	6		3

Расточные оправки, дюймовые

266	R	KF	Z	D 20	–	4
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

266 = CoroThread™ 266
254 = CoroThread 254

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

3 Размер пластины

Державка

Дюймовое исполнение
3 = 3/8" = *iC*
4 = 1/2" = iC
5 = 5/8" = *iC*

Метрическое исполнение
16 = *iC* 3/8" = 9.52 мм
22 = iC 1/2" = 12,70 мм
27 = iC 5/8" = 15,88 мм

4 Тип инструмента

Наружная обработка

Направление подачи

FA FG

Внутренняя обработка

Направление подачи

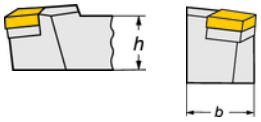
KF

5 Державка для перевернутого закрепления

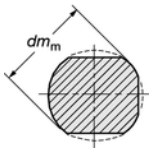
Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента

6 Размеры хвостовиков

Наружная обработка
Дюймовое исполнение
Размер хвостовика
16 = 1 x 1"
20 = 1 1/4 x 1 1/4"
24 = 1 1/2 x 1 1/2"
Метрическое исполнение
Размер сечения *h* x *b*



Внутренняя обработка
Дюймовое исполнение
Диаметр хвостовика
D12 = .750" D24 = 1.500"
D16 = 1.000" D32 = 2.000"
D20 = 1.250"
Метрическое исполнение
Диаметр хвостовика dm_m



7 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

8 Тип оправки

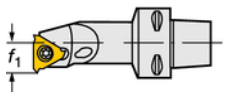
E = Твердосплавная оправка

9 Размер соединения Coromant Capto®

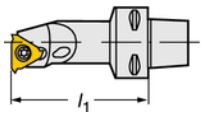
C = Coromant Capto
D_{5m} цифра, опред. размер

C3 D5m = 32 мм
C4 D5m = 40 мм
C5 D5m = 50 мм
C6 D5m = 63 мм
C8 D5m = 80 мм

10 Размер, f_1



11 Длина, l_1 мм



Метрическое исполнение
Размер l_1 в мм

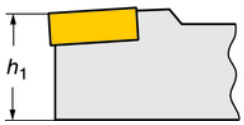
12 Режущая головка

Соединение типа SL

13 Размер соединения SL

dm_m - диаметр соединения

14 Высота, h_1 мм



15 Тип инструмента

C = Резцовая вставка

16 Вариант конструкции

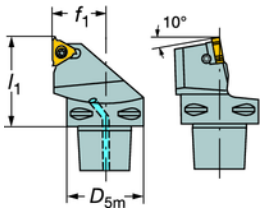
A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

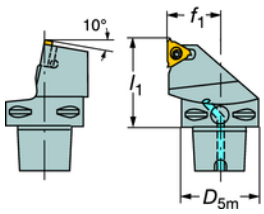
266 R/LG

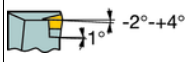
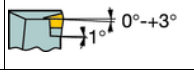
Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента

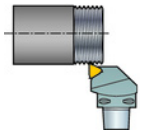
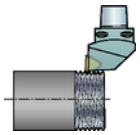


△	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	
22	1/2	
27	5/8	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Нм[1]
	16	3/8	C3-266R/LFG-22040-16	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	3.0
			C4-266R/LFG-27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266R/LFG-35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266R/LFG-45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
			C8-266R/LFG-55080-16	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	3.0
	22	1/2	C3-266R/LFG-22040-22	32	1.260	22.0	.866	40.0	1.575	5.0
			C4-266R/LFG-27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFG-35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
			C6-266R/LFG-45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
			C8-266R/LFG-55080-22	80	3.150	55.0	2.165	80.0	3.150	5.0
	27	5/8	C6-266R/LFG-45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5
	16	3/8	C4-266RFGZ27050-16	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	3.0
			C5-266RFGZ35060-16	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	3.0
			C6-266RFGZ45065-16	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	3.0
	22	1/2	C4-266R/LFGZ27050-22	40	1.575	27.0	1.063	50.0	1.968	5.0
			C5-266R/LFGZ35060-22	50	1.968	35.0	1.378	60.0	2.362	5.0
			C6-266R/LFGZ45065-22	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	5.0
	27	5/8	C6-266R/LFGZ45065-27	63	2.480	45.0	1.772	65.0	2.559	7.5

[1] Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [2]	Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [2]	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

[2] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Coromant Capto Размер гнезда-вставки	Дополнительные сопла (заказывается отдельно) Код заказа	Размер	Ключ	Переходник для ключа
C3-C4	5691 034-01	M8	5680 019-01	5680 021-02
C5-C6	5691 034-02	M10	5680 019-01	5680 021-03
C8	5691 034-03	M12	5680 019-01	5680 021-04

C11

C36

C64

G6

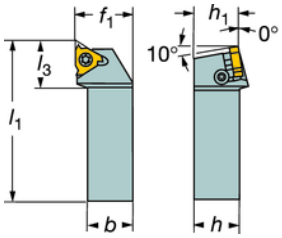
J2

Державки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

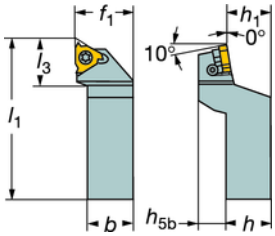
266 R/LG

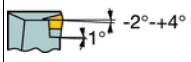
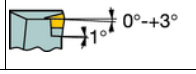
266R/LFG



266R/LFGZ

Для перевернутого положения инструмента

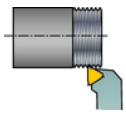
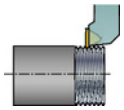


△	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	
22	1/2	
27	5/8	

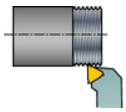
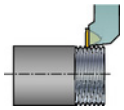
Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_3	Нм[1]
	16	3/8	**266R/LFG-1616-16**	16	20	16	16		100	21.4	3.0
			266R/LFG-2020-16	20	25	20	20		125	21.6	3.0
			266R/LFG-2525-16	25	32	25	25		150	22.2	3.0
			266R/LFG-3225-16	25	32	32	32		150	22.2	3.0
	22	1/2	**266R/LFG-2525-22**	25	32	25	25		150	33.3	5.0
			266R/LFG-3232-22	32	40	32	32		170	34.3	5.0
			266R/LFG-4040-22	40	50	40	40		250	29.7	5.0
	27	5/8	**266R/LFG-3232-27**	32	40	32	32		170	39.0	7.5
			266R/LFG-4040-27	40	50	40	40		250	34.6	7.5
	16	3/8	**266R/LFGZ2525-16**	25	32	25	25	16	150	22.2	3.0
			266RFGZ3225-16	25	32	32	32	16	170	22.2	3.0
	22	1/2	**266R/LFGZ2525-22**	25	32	25	25	20	150	33.3	5.0
			266R/LFGZ3232-22	32	40	32	32	20	170	34.3	5.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_3	ft-lbs[2]
	16	3/8	**266R/LFG-123B**	.750	1.000	.750	.750		4.500	.870	2.2
			266R/LFG-163D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.870	2.2
			266R/LFG-203D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	.870	2.2
	22	1/2	**266R/LFG-164D**	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.272	3.7
			266R/LFG-204D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.272	3.7
			266R/LFG-244E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.193	3.7
	27	5/8	**266R/LFG-205D**	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.455	5.5
			266R/LFG-245E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.386	5.5
	16	3/8	**266R/LFGZ123B**	.750	1.000	.750	.750	.630	4.500	.870	2.2
			266R/LFGZ163D	1.000	1.250	1.000	1.000	.630	6.000	.870	2.2
			266RFGZ203D	1.250	1.500	1.250	1.250	.630	6.000	.870	2.2
	22	1/2	**266R/LFGZ164D**	1.000	1.250	1.000	1.000	.787	6.000	1.272	3.7
			266R/LFGZ204D	1.250	1.500	1.250	1.250	.787	6.000	1.272	3.7

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [3]	Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [3]	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

[3] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

C11

C35

C64

G6

J2

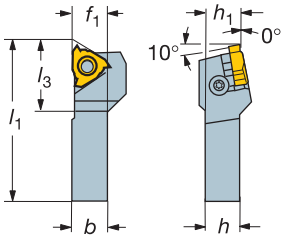
Державки CoroThread® 266

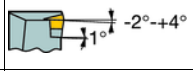
Державки для станков Swiss

Закрепление пластин винтом

266 R/LG

266R/LFA



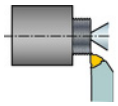
△	iC	
16	3/8	Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. C46.
		

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

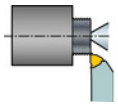
Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Нм[1]
	16	3/8	266R/LFA-1010-16-S	10	10	10	10	125	19.8	3.0
			266R/LFA-1212-16-S	12	12	12	12	125	21.3	3.0
			266R/LFA-1616-16-S	16	16	16	16	125	23.3	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	ft-lbs[2]
	16	3/8	266R/LFA-063-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-083-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-103-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.841	2.2
			266R/LFA-123-S	.750	.750	.750	.750	5.000	.841	2.2

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [3]	Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [3]	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05

[3] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

C11

C35

C64

G6

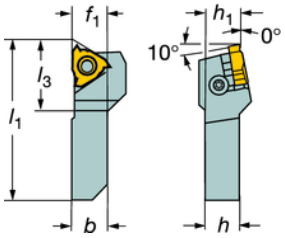
J2

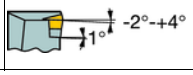
Укороченные державки CoroThread 266® для быстросменной системы QS™

Закрепление пластин винтом

266 R/LG

QS-266RFA



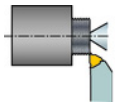
△	*iC*	
16	**3/8**	

Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. C46.

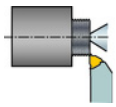
Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм b	f_1	*h*	h_1	l_1	l_3	Нм[1]
	16	3/8	**QS-266RFA-1010-16**	10	10	10	10	70	19.8	3.0
			QS-266RFA-1212-16	12	12	12	12	70	21.3	3.0
			QS-266RFA-1616-16	16	16	16	16	70	23.3	3.0

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	**Код заказа**	Размеры, дюйм b	f_1	*h*	h_1	l_1	l_3	ft-lbs[2]
	16	3/8	**QS-266RFA-063**	.375	.375	.375	.375	2.756	.780	3
			QS-266RFA-083	.5	.500	.5	.500	2.756	.839	3
			QS-266RFA-103	.625	.625	.625	.625	2.756	.917	3

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение

Упоры для державок см. на стр. A248.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [3]	Опорная пластина левого исполнения Наружная обработка Угол наклона +1° [3]	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05

[3] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

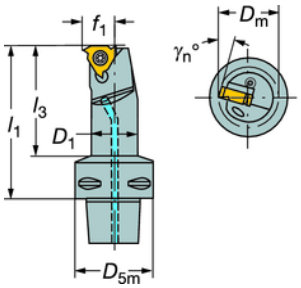
C11 C35 C64 G6 J2

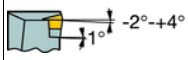
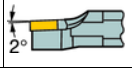
Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ

266 R/LL

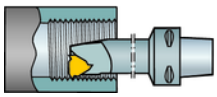
Cx-266R/LKF



△	*iC*	D_m min мм	D_m min дюйм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	**3/8**	25-50	.984-1.968	
				Без опорных пластин
16	**3/8**	20	.787	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_1	D_m min	D_m mod[1]	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм[2]
	16	3/8	**C3-266R/LKF-12050-16**	15.5	20	15.5	32	12.0	50	33	-15°	3.0
				.610	*.787*	*.610*	*1.260*	*.472*	*1.968*	*1.299*		
			C3-266R/LKF-14060-16	18.5	25		32	14.0	60	44	-15°	3.0
				.728	*.984*		*1.260*	*.551*	*2.362*	*1.732*		
			C4-266R/LKF-14060-16	18.5	25		40	14.0	60	38	-15°	3.0
				.728	*.984*		*1.575*	*.551*	*2.362*	*1.496*		
			C4-266R/LKF-12060-16	15.5	20	15.5	40	12.0	60	37	-15°	3.0
				.610	*.787*	*.610*	*1.575*	*.472*	*2.362*	*1.457*		
			C4-266R/LKF-17070-16	24.5	32		40	17.0	70	48	-15°	3.0
				.965	*1.260*		*1.575*	*.669*	*2.756*	*1.890*		
			C4-266RKF-22090-16	32.0	40		40	22.0	90	69	-15°	3.0
				1.260	*1.575*		*1.575*	*.866*	*3.543*	*2.716*		
			C5-266R/LKF-12060-16	15.5	20	15.5	50	12.0	60	35	-15°	3.0
				.610	*.787*	*.610*	*1.968*	*.472*	*2.362*	*1.378*		
			C5-266R/LKF-14060-16	18.5	25		50	14.0	60	36	-15°	3.0
				.728	*.984*		*1.968*	*.551*	*2.362*	*1.417*		
			C5-266R/LKF-17070-16	24.5	32		50	17.0	70	47	-15°	3.0
				.965	*1.260*		*1.968*	*.669*	*2.756*	*1.850*		
			C5-266R/LKF-22090-16	32.0	40		50	22.0	90	68	-15°	3.0
				1.260	*1.575*		*1.968*	*.866*	*3.543*	*2.677*		
			C5-266R/LKF-27105-16	40.0	50		50	27.0	105	84	-15°	3.0
				1.575	*1.968*		*1.968*	*1.063*	*4.134*	*3.307*		
			C6-266R/LKF-14070-16	18.5	25		63	14.0	70	42	-15°	3.0
				.728	*.984*		*2.480*	*.551*	*2.756*	*1.654*		
			C6-266R/LKF-17075-16	24.5	32		63	17.0	75	48	-15°	3.0
				.965	*1.260*		*2.480*	*.669*	*2.953*	*1.890*		
			C6-266R/LKF-22090-16	32.0	40		63	22.0	90	64	-15°	3.0
				1.260	*1.575*		*2.480*	*.866*	*3.543*	*2.520*		
			C6-266R/LKF-27105-16	40.0	50		63	27.0	105	80	-15°	3.0
				1.575	*1.968*		*2.480*	*1.063*	*4.134*	*3.150*		

[1] Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C42

[2] Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Продолжение...

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	Размер	D_m min мм	D_m min дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° [1]	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° [1]	Винт опорной пластины
16	3/8	C3-C5	20	.787	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	C3-C4	25	.984	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	C5-C6	25-50	.984-1.968	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

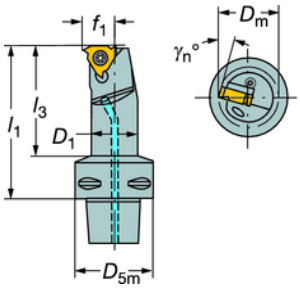
C11 C42 C65 G6 J2

Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ

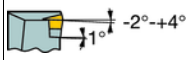
266 R/LL

Cx-266R/LKF

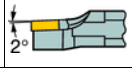


△	*iC*	D_m min мм	D_m min дюйм
22	**1/2**	32-50	1.260-1.968
22	**1/2**	25	.984

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.



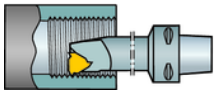
Без опорных пластин



Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Продолжение...

Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* D_1	D_m min	D_m mod[1]	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм[2]
	22	1/2	**C4-266R/LKF-15065-22**	18.5	25	23	40	15.0	65	42	-15°	5.0
				.728	*.984*	*.906*	*1.575*	*.591*	*2.559*	*1.654*	*-15°*	
			C4-266RKF-19070-22	25.0	32		40	19.0	70	48	-15°	5.0
				.984	*1.260*		*1.575*	*.748*	*2.756*	*1.890*	*-15°*	
			C4-266RKF-22090-22	31.5	40		40	22.0	90	69	-15°	5.0
				1.240	*1.575*		*1.575*	*.866*	*3.543*	*2.716*	*-15°*	
			C4-266RKF-27080-22	39.5	50		40	27.0	80	60	-15°	5.0
				1.555	*1.968*		*1.575*	*1.063*	*3.150*	*2.362*	*-15°*	
			C5-266R/LKF-15065-22	18.5	25	23	50	15.0	65	41	-15°	5.0
				.728	*.984*	*.906*	*1.968*	*.591*	*2.559*	*1.614*	*-15°*	
			C5-266R/LKF-27105-22	40.0	50		50	26.9	105	84	-15°	5.0
				1.575	*1.968*		*1.968*	*1.059*	*4.134*	*3.307*	*-15°*	
			C5-266RKF-19070-22	25.0	32		50	19.0	70	47	-15°	5.0
				.984	*1.260*		*1.968*	*.748*	*2.756*	*1.850*	*-15°*	
			C5-266RKF-22090-22	32.0	40		50	22.0	90	68	-15°	5.0
				1.260	*1.575*		*1.968*	*.866*	*3.543*	*2.677*	*-15°*	
			C6-266R/LKF-27105-22	40.0	50		63	26.9	105	80	-15°	5.0
				1.575	*1.968*		*2.480*	*1.059*	*4.134*	*3.150*	*-15°*	
			C6-266RKF-19075-22	25.0	32		63	19.0	75	48	-15°	5.0
				.984	*1.260*		*2.480*	*.748*	*2.953*	*1.890*	*-15°*	
			C6-266RKF-22090-22	31.5	40		63	22.0	90	64	-15°	5.0
				1.240	*1.575*		*2.480*	*.866*	*3.543*	*2.520*	*-15°*	

[1] Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C42

[2] Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	D_m min мм	D_m min дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° [1]	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° [1]	Винт опорной пластины
22	1/2	25	.984	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
22	1/2	32-50	1.260-1.968	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

J2

C35

C65

G6

Оправки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

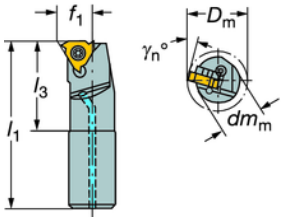
Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

266R/LKF-R

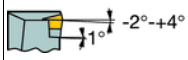
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

266 R/LL

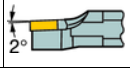


△	*iC*	dm_m мм	dm_m дюйм
16	**3/8**	20-25	.750-1.000
22	**1/2**	25	1.000
16	**3/8**	16	.625
22	**1/2**	20	.750

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.



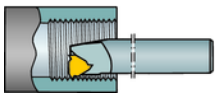
Без опорных пластин



Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

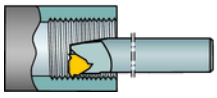
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение



Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	D_m mod[1]	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм[2]
	16	3/8	**266R/LKF-16-16-R**	16	20	15.5	12.0	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16-R	20	25		14.0	140	28.7	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16-R	25	32		17.0	180	28.8	-15°	3.0
	22	1/2	**266R/LKF-20-22-R**	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22-R	25	32		19.0	180	34.6	-15°	5.0
			Сплав								
	16	3/8	**266R/LKF-16-16-RE**	16	20		12.0	200	33.2	-15°	3.0

Дюймовое исполнение



Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	D_m mod[1]	f_1	l_1	l_3	γ_n	ft-lbs[3]
	16	3/8	**266R/LKF-D10-3-R**	.625	.790	.630	.472	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3-R	.750	.980		.551	10	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D16-3-R	1.000	1.260		.669	12	1.140	-15°	2.2
	22	1/2	**266R/LKF-D12-4-R**	.625	.984	.906	.591	10	1.346	-15°	3.7
			266R/LKF-D16-4-R	1.000	1.260		.669	12	1.341	-15°	3.7
			Сплав								
	16	3/8	**266R/LKF-D10-3-RE**	.625	.787		.472	10	1.060	-15°	2.2
			266RKF-D12-3-RE	.750	.980		.551	10	1.140	-15°	2.2

1) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C42

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

2) Момент затяжки, Нм

3 Момент затяжки, ft-lbs.

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	dm_m мм	dm_m дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° [1]	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° [1]	Винт опорной пластины
16	3/8	16	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	20	.750	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	25	1.000	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	20	.750	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
22	1/2	25	1.000	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

J2

C35

C65

G6

Оправки CoroThread® 266

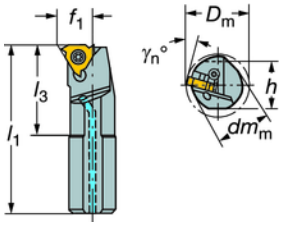
Закрепление пластин винтом

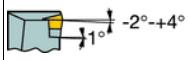
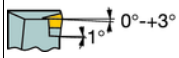
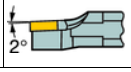
Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик с лыской

266 R/LL

266R/LKF
Цилиндрический хвостовик с лыской

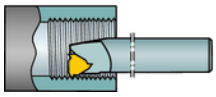


△	*iC*	*dm*m мм	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	**3/8**	20-50	
22	**1/2**	25-50	
27	**5/8**	40	
			Без опорных пластин
16	**3/8**	16	
22	**1/2**	20	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	Код заказа	Размеры, мм *dm*m	*D*m min	*D*m mod[1]	*f*1	*h*	*l*1	*l*3	*γ*n	Нм[2]
	16	3/8	**266R/LKF-16-16**	16	20	15.5	12.0	15	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16	20	25		14.0	18	250	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16	25	32		17.0	23	300	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-32-16	32	40		22.0	30	250	30.9	-15°	3.0
			266R/LKF-40-16	40	50		27.0	37	300	31.5	-15°	3.0
			266R/LKF-50-16	50	63		35.0	49	350	40.2	-15°	3.0
	22	1/2	**266R/LKF-20-22**	20	25	23	15.0	18	250	36.5	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22	25	32		19.0	23	300	34.6	-15°	5.0
			266R/LKF-32-22	32	40		21.9	30	250	37.7	-15°	5.0
			266R/LKF-40-22	40	50		26.9	37	300	38.2	-15°	5.0
			266R/LKF-50-22	50	63		34.9	47	350	45.7	-15°	5.0
	27	5/8	**266R/LKF-40-27**	40	50		26.9	37	300	47.2	-10°	7.5

[1] Модификацию оправок для работы в отверстиях малого диаметра см. ниже.

[2] Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

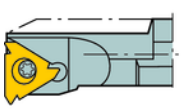
Основные комплектующие

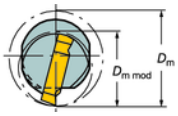
Размер пластины △	*iC*	*dm*m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° [1]	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° [1]	Винт опорной пластины
16	3/8	16	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	20	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032
16	3/8	25-50	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	20	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
22	1/2	25-50	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	5/8	40	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Смещение цилиндрического хвостовика для обработки отверстий малого диаметра.

Оправки для внутренней обработки могут быть легко модифицированы для работы в отверстиях малого диаметра.
После модификации оправки не много потеряют в жесткости при использовании рекомендованных значений (D_m mod).
Если Вы хотите, чтобы модификацию произвели на Sandvik Coromant, то это должно быть оформлено по специальному запросу.





J2

C35

C65

G6

Оправки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

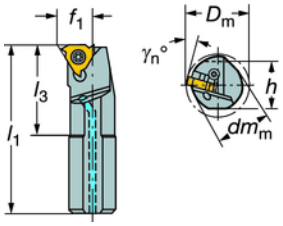
Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик с лыской

266 R/LL

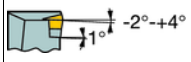
266R/LKF

Цилиндрический хвостовик с лыской

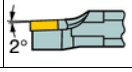


△	*iC*	dm_m дюйм
16	**3/8**	.750-2.000
22	**1/2**	1.250-2.000
16	**3/8**	.625

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.



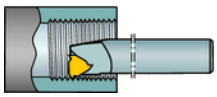
Без опорных пластин



Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	*iC*	**Код заказа**	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	D_m mod[1]	f_1	*h*	l_1	l_3	γ_n	ft-lbs[2]
	16	3/8	**266R/LKF-D10-3**	.625	.790	.630	.472	.563	8	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D12-3	.750	.980		.551	.709	10	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D16-3	1.000	1.260		.669	.910	12	1.140	-15°	2.2
			266R/LKF-D20-3	1.250	1.580		.866	1.181	14	1.220	-15°	2.2
			266R/LKF-D24-3	1.500	1.970		1.063	1.378	15	1.260	-15°	2.2
			266R/LKF-D32-3	2.000	2.480		1.378	1.874	16	1.580	-15°	2.2
	22	1/2	**266R/LKF-D20-4**	1.250	1.580		.866	1.181	14	1.742	-15°	3.7
			266R/LKF-D24-4	1.500	1.970		1.063	1.378	15	2.012	-15°	3.7
			266R/LKF-D32-4	2.000	2.480		1.378	1.874	16	2.059	-15°	3.7

1) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C42

2) Момент затяжки, ft-lbs.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

Основные комплектующие

Размер пластины △	*iC*	dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° [1]	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° [1]	Винт опорной пластины
16	3/8	.625	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
16	3/8	.750	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	1.000-2.000	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	1.250-2.000	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

J2

C35

C65

G6

CoroThread® 254

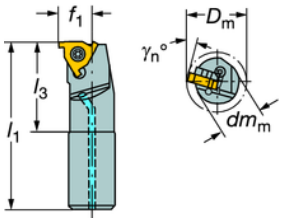
Закрепление пластин винтом

266R/LL,
254R/LG[1)]

254R/LKF-R

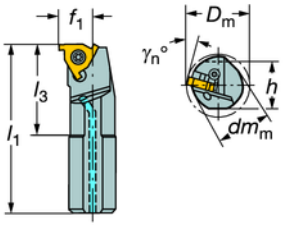
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix



254R/LKF

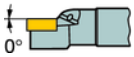
Цилиндрический хвостовик с лыской



Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Обработка канавок под стопорные кольца

Для больших диаметров, используйте оправки 266R/LKF с опорной пластиной 0°.

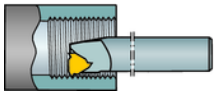


Без опорной пластины.

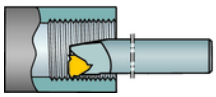
1) Применяя пластины CoroThread 254 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

Цилиндрический хвостовик

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*							
		iC	мм	TPI		dm_m	D_m min	D_m mod[3)]	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм[2)]
					**Стальной хвостовик**								
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**254R/LKF-16-16-R**	16	20	15.5	12.0	125	27	-15°	3.0
						.630	.787	.610	.472	4.921	1.063		
	22	1/2	2.5-7.0	11-4	**254R/LKF-20-22-R**	20	25	23	15.0	140	34.2	-15°	5.0
						.787	.984	.906	.591	5.512	1.346		

Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	Размер пластины		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*							
		iC	мм	TPI		dm_m	D_m min	D_m mod[3)]	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм[2)]
					**Стальной хвостовик**								
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**254R/LKF-16-16**	16	20	15.5	12.0	125	27	-15°	3.0
						.630	.787	.610	.472	4.921	1.063		
	22	1/2	2.5-7.0	11-4	**254R/LKF-20-22**	20	25	23	15.0	250	34.2	-15°	5.0
						.787	.984	.906	.591	9.842	1.346		

2) Модификация цилиндр. оправок для работы в отверстиях малого диаметра на стр. C42

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины

	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)
22	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)

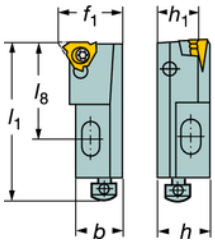
J2

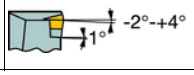
C65

Резцовые вставки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

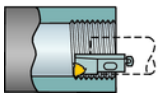
266 R/LL



△	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	
22	1/2	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	f_1	l_1	h	h_1	l_8	γ_n	Нм[1]
	16	3/8	**266R/LKF-16CA-16**	19	25.0	63	21	16	38	-15°	3.0
				.748	*.984*	*2.480*	*.827*	*.630*	*1.496*		
	22	1/2	**266R/LKF-20CA-22**	16	25.0	70	21	20	40	-15°	5.0
				.630	*.984*	*2.756*	*.827*	*.787*	*1.575*		

1) Момент затяжки, Нм

Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.

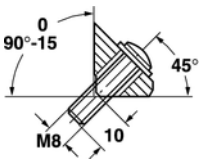
266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Основные комплектующие

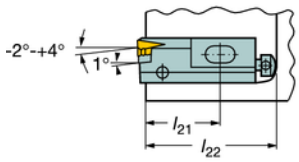
Размер пластины △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина правого исполнения Угол наклона +1° 2)	Опорная пластина левого исполнения Угол наклона +1° 2)	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04

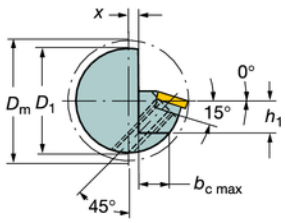
2) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Присоединительные размеры для резцовых вставок



16CA

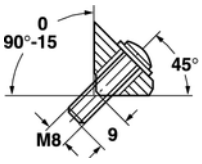


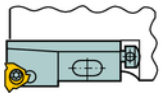


$$D_1 = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\ max} +/(-)\ x)^2}$$

$$x = \frac{D_m}{2} - f_1$$

20CA





Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. C46.

Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_m min	D_1 min	x	l_{21} min	l_{22}	h_1	b_c max
266R/LKF-16CA-16	55	50	4.47	35	60	16	15
	2.165	*1.969*	*.176*	*1.378*	*2.362*	*.630*	*.591*
266R/LKF-20CA-22	60	55	6.63	37	67	20	12.2
	2.362	*2.165*	*.261*	*1.460*	*2.638*	*.787*	*.480*

J2

C35

C65

G6

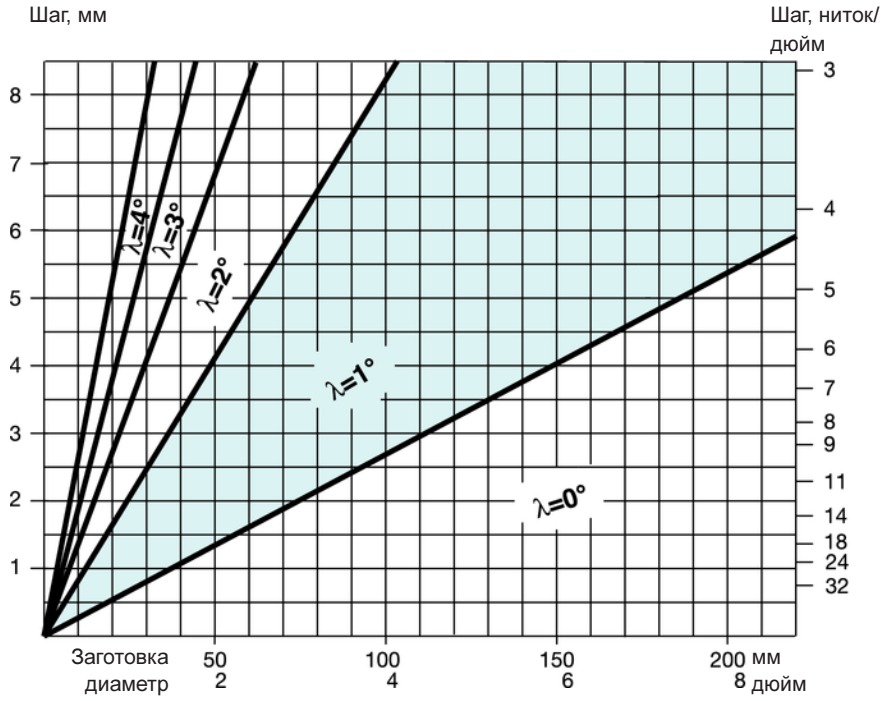
Выбор опорной пластины

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 мм (TPI)	Размер пластины △ iC		Угол наклона	Опорные пластины Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0 (32-6)	16	3/8	–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
2.5–7.0 (11.5-4)	22	1/2	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11[1)] 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11[1)] 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0 (5-3)	27	5/8	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

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°.

Выбор опорной пластины

TPI	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

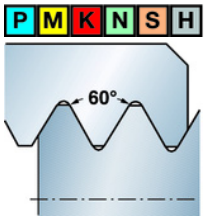
Шаг, мм	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.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

P = Шаг
d_2 = Средний диаметр резьбы
λ = Угол наклона режущей кромки

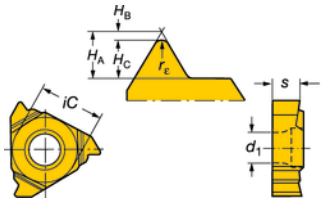
Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

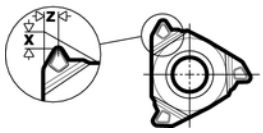
$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$

V-профиль 60°



$H_C = H_A - H_B$





Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

x = 0.68 мм (.0268")
z = 0.9 мм (.0354")

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, мм	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
11	1/4	1.0-2.0	24-12	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

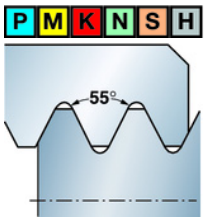
Внутренняя

△	*iC*	Шаг, мм	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	P GC 1020	P GC 4125	M GC 1020	M GC 4125	K GC 1020	K GC 4125	N GC 1020	S GC 1020	S GC 4125	H GC 1020	H GC 4125
11	1/4	1-2.00	24-12	**R166.0L-11VM01-001**	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
				L166.0L-11VM01-001							★		★		★		★	★		★	
				R166.0L-11VM01C001							★		★		★		★	★		★	
											P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	S20	H20	H20

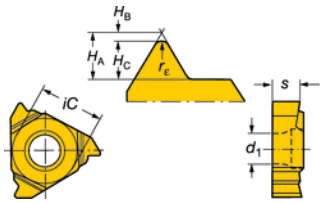
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

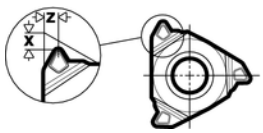
★= Первый выбор

V-профиль 55°



$H_C = H_A - H_B$





Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

x = 0.68 мм (.0268")
z = 0.9 мм (.0354")

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
11	1/4	28-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См.стр.B 17.

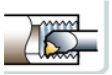
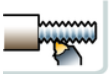
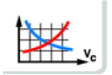
Внутренняя

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	P GC 1020	P GC 4125	M GC 1020	M GC 4125	K GC 1020	K GC 4125	N GC 1020	S GC 1020	S GC 4125	H GC 1020	H GC 4125
11	1/4	28-14	**R166.0L-11VW01-001**	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
			L166.0L-11VW01-001							★		★		★		★	★		★	
										P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	S20	H20	H20

1) Для уменьшения вылета следует применять опорные пластины на стр. C58.

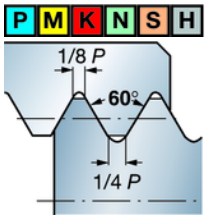
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

 C8
 C7
 C82
C86
C2
J3
I8

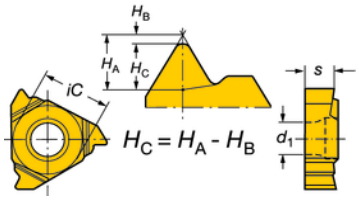
Метрическая 60° Полный профиль.

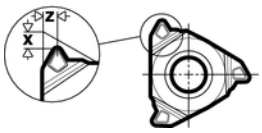
Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности



ISO 965-1998 Класс точности 6

Однозубая





Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, мм	*iC* мм	d_1	s
11	1/4	0.5-2.0	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Внутренняя

△	*iC*	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								P		M		K		N	S		H	
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	x, мм	x, дюйм	z мм	z дюйм	GC 1020	GC 4125	GC 1020	GC 4125	GC 1020	GC 4125	GC 1020	GC 1020	GC 4125	GC 1020	GC 4125
11	1/4	0.50	**R/L166.0L-11MM01-050**	0.32	.0126	0.03	.0012	0.68	.0268	0.5	.0197	★		★		★		★	★		★	
		0.75	**R/L166.0L-11MM01-075**	0.47	.0185	0.04	.0016	0.68	.0268	0.6	.0236	★		★		★		★	★		★	
		1.00	**R166.0L-11MM01-100**	0.64	.0252	0.06	.0024	0.68	.0268	0.8	0.315	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
			L166.0L-11MM01-100									★		★		★		★	★		★	
		1.25	**R/L166.0L-11MM01-125**	0.79	.0311	0.07	.0028	0.68	.0268	0.8	.0314	★		★		★		★	★		★	
		1.50	**R166.0L-11MM01-150**	0.96	.0378	0.09	.0035	0.68	.0268	1.1	.0433	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
			L166.0L-11MM01-150									★		★		★		★	★		★	
		1.75	**R/L166.0L-11MM01-175**	1.11	.0437	0.11	.0043	0.68	.0268	1.05	.0413	★		★		★		★	★		★	
		2.00	**R166.0L-11MM01-200**	1.27	.0500	0.12	.0047	0.58	.0228	0.92	.0362	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
			L166.0L-11MM01-200									★		★		★		★	★		★	
												P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	S20	H20	H20

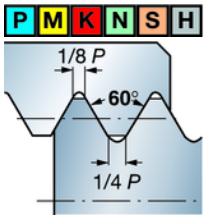
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

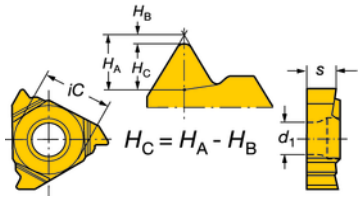
UN 60° Полный профиль.

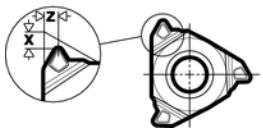
Резьбы общего назначения в различных отраслях промышленности



ISO 5864-1978
Класс точности 2B - внутренняя резьба
Класс точности 2A - наружная резьба

Однозубая





Показано правое исполнение для наружной резьбы
или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	*iC*	Шаг, TPI	*iC* мм	d_1	s
11	1/4	32-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Внутренняя

△	*iC*	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								P	M	K	N	S	H
				H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	x, мм	x, дюйм	z мм	z дюйм	GC 1020	GC 1020	GC 1020	GC 1020	GC 1020	GC 1020
11	1/4	32	R/L166.0L-11UN01-320	0.50	.0197	0.04	.0016	0.68	.0268	0.6	.0236	★	★	★	★	★	★
		28	R/L166.0L-11UN01-280	0.58	.0228	0.05	.0020			0.8	.0315	★	★	★	★	★	★
		24	R/L166.0L-11UN01-240	0.67	.0264	0.06	.0024			0.85	.0335	★	★	★	★	★	★
		20	R/L166.0L-11UN01-200	0.80	.0315	0.07	.0028			0.9	.0354	★	★	★	★	★	★
		18	R/L166.0L-11UN01-180	0.89	.0350	0.08	.0031			1.0	.0394	★	★	★	★	★	★
		16	R/L166.0L-11UN01-160	1.00	.0394	0.09	.0035			1.0	.0394	★	★	★	★	★	★
		14	R/L166.0L-11UN01-140	1.13	.0445	0.11	.0043			1.05	.0413	★	★	★	★	★	★
												P20	M20	K15	N25	S20	H20

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★= Первый выбор

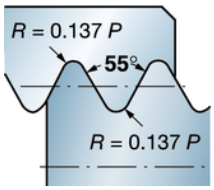
C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

SANDVIK Coromant

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

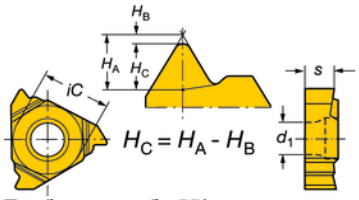
Для газо- и водопроводной арматуры

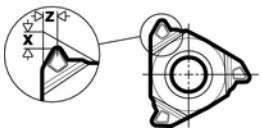
P M K N S H



ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956
Класс точности A

Однозубая





Трубная резьба 55°
Наружная резьба: G
Внутренняя резьба: G/Rp
Показано правое исполнение для наружной резьбы или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
11	1/4	20-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См. стр. J 3.

Внутренняя

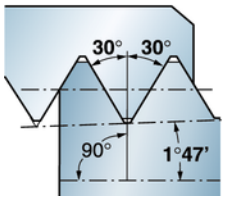
△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	x, мм	x, дюйм	z мм	z дюйм	P GC 1020	P GC 4125	M GC 1020	M GC 4125	K GC 1020	K GC 4125	N GC 1020	S GC 1020	S GC 4125	H GC 1020	H GC 4125
11	1/4	20	R/L166.0L-11WH01-200	0.99	.0390	0.17	.0067	0.68	.0268	0.9	.0354	★		★		★		★	★		★	
		19	R166.0L-11WH01-190	1.05	.0413	0.18	.0071					★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
			L166.0L-11WH01-190									★		★		★		★	★		★	
		14	R166.0L-11WH01-140	1.43	.0563	0.25	.0098			1.05	.0413	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆
			L166.0L-11WH01-140									★		★		★		★	★		★	
												P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	S20	S20	H20	H20

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

NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE[1] Полный профиль.

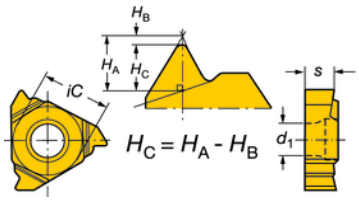
Для газо- и водопроводной арматуры

P M K N S H



ANSI B.1.20.1-1983

Однозубая



Показано правое исполнение для наружной резьбы
или левое исполнение для внутренней резьбы

Размеры, мм (дюйм)

△	iC	Шаг, TPI	iC мм	d_1	s
11	1/4	18-14	6.35	2.8 (.110)	3.17 (.125)

Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет пластин, изготавливаемых по заказу как TM! См.стр.B 17.

Внутренняя

△	iC	Шаг, TPI	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_A мм	H_A дюйм	H_B мм	H_B дюйм	P GC 1020	M GC 1020	K GC 1020	N GC 1020	S GC 1020	H GC 1020
11	1/4	18	R166.0L-11NT01F180	1.14	.0449	0.08	.0031	★	★	★	★	★	★
		14	R166.0L-11NT01F140	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N25	S20	H20

[1] Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

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

C8 C7 C82 C86 C2 J3 I8

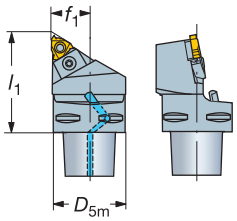
Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®

Прижим клин-прихватом сверху

266 R/LG

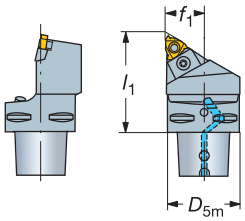
Используется с пластинами CoroThread 266

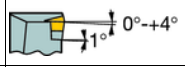
Cx-R/L166.5FA



Cx-R/L166.5FAZ

Для перевернутого положения инструмента

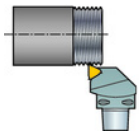
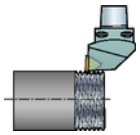


△	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Нм[1]
	16	3/8	**C3-R/L166.5FA-17039-16**	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R/L166.5FA-21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R/L166.5FA-26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R/L166.5FA-33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7
	16	3/8	**C3-R166.5FAZ17039-16**	32	1.260	17	.669	39	1.535	1.7
			C4-R166.5FAZ21055-16	40	1.575	21	.827	55	2.165	1.7
			C5-R166.5FAZ26065-16	50	1.968	26	1.024	65	2.559	1.7
			C6-R166.5FAZ33075-16	63	2.480	33	1.299	75	2.953	1.7

[1] Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина[1] Угол наклона +1° Правое исполнение	Опорная пластина[1] Угол наклона +1° Левое исполнение
16	3/8	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

C4

C53

C66

G6

C2

J2

Призматические державки T-Max U-Lock®

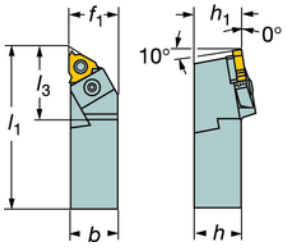
Прижим клин-прихватом сверху

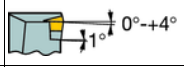
Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

266 R/LG

Используется с пластинами CoroThread 266

R/L166.5FA



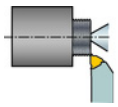
△	iC	Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C46.
16	3/8	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

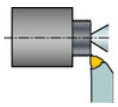
Резьбонарезание в стесненных условиях и возле заднего центра

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Нм[1]
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**R/L166.5FA-1212-16**	12	12.5	12	12	80	30.4	1.7
					R/L166.5FA-1616-16	16	16.5	16	16	100	30.4	1.7
					R/L166.5FA-2020-16	20	20.5	20	20	125	30.4	1.7
					R/L166.5FA-2525-16	25	25.5	25	25	150	30.4	1.7

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	ft-lbs[2]
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**R166.5FA-083**	.500	.520	.500	.500	3.500	1.200	0.9
					R/L166.5FA-103	.625	.645	.625	.625	4.000	1.200	0.9
					R/L166.5FA-123B	.750	.770	.750	.750	4.500	1.200	0.9
					R/L166.5FA-163D	1.000	1.020	1.000	1.000	6.000	1.200	0.9
					R166.5FA-203D	1.250	1.289	1.250	1.250	6.000	1.200	0.9

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер △	iC	Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина[3] Угол наклона +1° Правое исполнение	Левое исполнение
16	3/8	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03 (9IP)	5322 371-11	5322 372-11

[3] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

C4

C52

C67

G6

C2

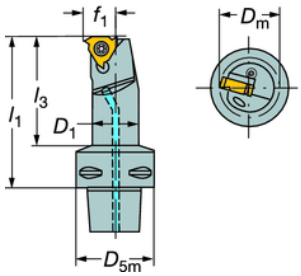
J2

Резцовые головки T-Max U-Lock® Coromant Capto®

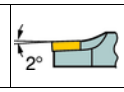
Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

166.0L



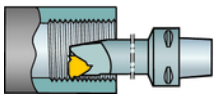
△	iC
11	1/4



Без опорной пластины.

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C71.

Показано правое исполнение

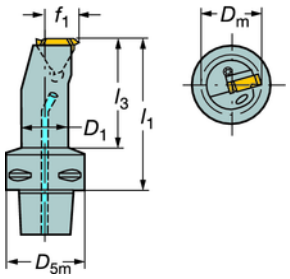
Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_1	D_m min	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	Нм[1]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**C3-R/L166.0KF-12050-11**	16.0	20	32	12	50	33	0.9
						.630	*.787*	*1.260*	*.472*	*1.968*	*1.299*	
					C4-R/L166.0KF-12060-11	16.0	20	40	12	60	37	0.9
						.630	*.787*	*1.575*	*.472*	*2.362*	*1.457*	

[1] Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для перевернутого положения инструмента

166.0L

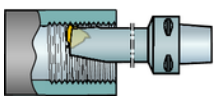


△	iC
11	1/4

Без опорной пластины.

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_1	D_m min	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	Нм[1]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**C3-R166.0KFZ12050-11**	16.0	20	32	12	50	33	0.9
						.630	*.787*	*1.260*	*.472*	*1.968*	*1.299*	
					C4-R166.0KFZ12060-11	16.0	20	40	12	60	37	0.9
						.630	*.787*	*1.575*	*.472*	*2.362*	*1.457*	

[1] Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	D_1	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	.630	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

C4

C56

C67

G6

C2

J2

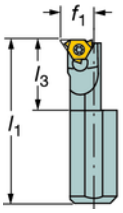
Оправки T-Max U-Lock®

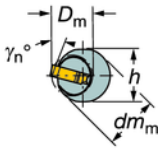
Закрепление пластин винтом

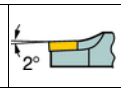
Цилиндрический хвостовик с лыской

166.0L

R166.0KF



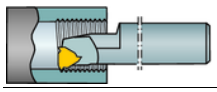


△	iC	
11	1/4	 Без опорной пластины.

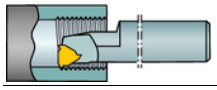
Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C71.

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	Нм[1]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**R/L166.0KF-16-1220-11B**	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
					R/L166.0KF-16-1625-11B	16	16	10.5	15	150	25.9	-15	0.9

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	ft-lbs[2]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**R/L166.0KF-D10-D0812-2B**	0.625	0.5	.394	.570	5.000	.820	-15	0.7
					R166.0KF-D10-D1016-2B	0.625	0.63	.413	.563	6.000	1.030	-15	0.7

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

C4

C54

C68

G6

C2

J2

Твердосплавные и стальные оправки T-Max U-lock®

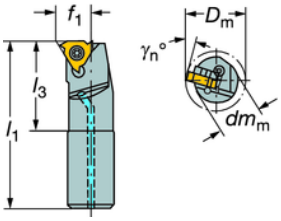
Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Закрепление пластин винтом

166.0L

R166.0KF



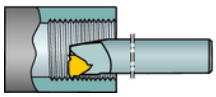
△	iC
11	1/4

Без опорной пластины.

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C71.

Показано правое исполнение

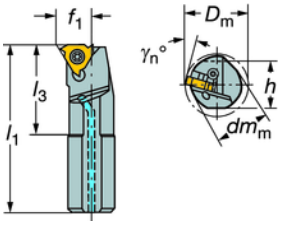
Метрическое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	l_1	l_3	γ_n	Нм[1]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**R166.0KF-10E-11**	10	12	7.2	150	21.0	-15	0.9
					R166.0KF-12E-11	12	16	9	180	25.0	-15	0.9

Цилиндрический хвостовик с лыской

166.0L

R166.0KF...2C



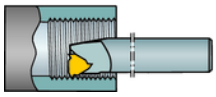
△	iC
11	1/4

Без опорной пластины.

Размеры x и z для пластин T-Max U-Lock указаны на стр. C71.

Показано правое исполнение

Дюймовое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	ft-lbs[2]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**R/L166.0KF-D06C-2C**	0.375	0.5	.295	.359	6.000	.880	-15	0.7
					R/L166.0KF-D08C-2C	0.5	0.63	.354	.484	8.000	.930	-15	0.7

[1] Момент затяжки, Нм

[2] Момент затяжки, ft-lbs.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулку для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	**1/4**	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

C4

C54

C67

G6

C2

J2

Оправки T-Max U-Lock®

Цилиндрический хвостовик

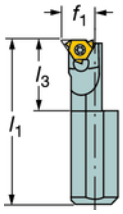
Закрепление пластин винтом

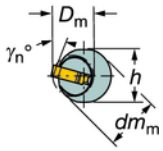
166.0L,
154.0G[1)]

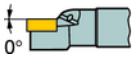
Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

R154.0KF

Цилиндрический хвостовик с лыской



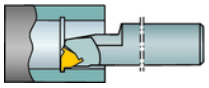




Без опорной пластины.

Показано правое исполнение

Цилиндрический хвостовик с лыской

Основная область применения	Размер пластины △		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*							
	iC		мм	TPI		dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	Нм[2)]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**R154.0KF-16-1220-11B**	16	12	10	15	125	20.9	-15	0.9
						.630	*.472*	*.394*	*.5906*	*4.921*	*.823*	*-15*	*0.9*

[1)] При использовании пластин U-Lock типа R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо установить опорную пластину с углом наклона 0°, см. стр. C58.

R = Правое исполнение

[2)] Момент затяжки, Нм

Втулку для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины △	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

C4

C54

C67

G6

C2

J2

Выбор опорной пластины

T-Max U-Lock®

Диапазон шагов мм (ниток/дюйм)(TPI)	Размер пластины △ *iC*		Угол наклона	Опорные пластины для инструмента типа 166.4, 466.4 и 566.4 (быстросменный винт) Усиленные		Опорные пластины для инструмента типа 166.5 (клин) Правое исполнение	 Левое исполнение
0.5–3.0 (32-6)	16	3/8	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 361-22 5322 361-21 5322 361-10[1] 5322 361-11[2] 5322 361-12 5322 361-13 5322 361-14	– – – 5322 363-11 5322 363-12 5322 363-13 5322 363-14	– – 5322 371-10[1] 5322 371-11[2] 5322 371-12 5322 371-13 5322 371-14	– – 5322 372-10[1] 5322 372-11[2] 5322 372-12 5322 372-13 5322 372-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22	1/2	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 365-22 5322 365-21 5322 365-10[1] 5322 365-11[2] 5322 365-12 5322 365-13 5322 365-14	– – – 5322 367-11 5322 367-12 5322 367-13 5322 367-14		

Диапазон шагов мм (ниток/дюйм)(TPI)	Размер пластины △ *iC*		Угол наклона	Опорные пластины для инструмента типа 166.0 и 566.0 (винт T-Max U) Наружная Правое исполнение	Внутренняя Правое исполнение
8.0 (5-3)	27	5/8	0° 1° 2° 3°	5322 385-10 5322 383-11[2] 5322 385-12 5322 385-13	5322 386-10 5322 383-11[2] 5322 386-12 5322 386-13

1) Обязательна для пластин U-Lock R/L 154.0G, предназначенных для обработки канавок под стопорные кольца.

2) Поставляются с инструментом.

Внимание!

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после устновки в державку, например:
5322 361-11 = знак + , величина 1°, угол + 1°,
5322 361-21 = знак - , величина 1°, угол - 1°.

Опорные пластины при быстросменном креплении винтом через отверстие в инструменте типа 166.4 симметричны. Опорные пластины в инструменте типа 166.5, где режущие пластины крепятся клином, бывают правого или левого исполнения.

Система обозначения инструмента T-Max Twin-Lock®

Державки T-Max Twin-Lock®

R	166.39	FG	–	3232	–	24
1	2	3		4		5

1 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение

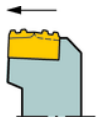
2 Основной код

166.39 = Державка прямоугольного сечения Twin-Lock®
466.39 = Резцовая вставка Twin-Lock®
566.39 = Резцовые головки Twin-Lock® SL

3 Тип инструмента

Наружная

Направление подачи



FG

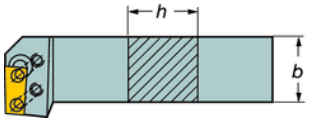
Внутренняя

Направление подачи

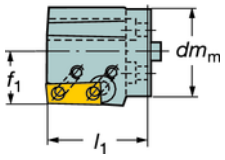
KF

4 Размеры инструмента, мм

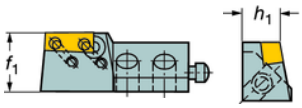
Державка прямоугольного сечения
h x *b*



Резцовые головки T-Max Twin-Lock® SL
dm_m x l_1 x f_1

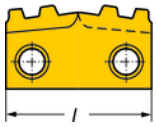


Резцовая вставка
h_1 x f_1



5 Размер пластины, мм

Длина пластины *l*, мм
l = 24.0 мм (.945")



Пластины T-Max Twin-Lock®

R	166.39	G	–	24	RD1	3	–	080
1	2	3		4	5	6		7

1 Исполнение вставок

R = правое исполнение

2 Основной код

166.39 = T-Max Twin-Lock®

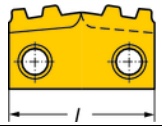
3 Вид обработки

G = Пластины для наружной резьбы

L = Пластины для внутренней резьбы

4 Размер пластины

Длина *l*, мм
l = 24.0 мм (.945")



5 Профиль резьбы

RD0 = API круглая для обжимных и обсадных труб

RD1 = API круглая для обжимных и обсадных труб

BU1 = API Buttress = 13 3/8'' (3/4'' дюйм/фут)

BU2 = API Buttress =16" (1"дюйм/фут)

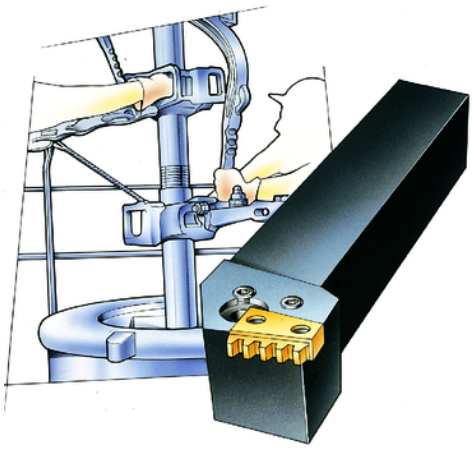
6 Число зубьев на режущей части пластины

Варьируется от 2 до 4

7 Шаг

Число ниток/дюйм x 10

Система T-Max Twin-Lock

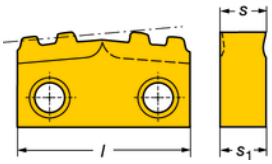


Пластины и инструмент T-Max Twin-Lock® применяются в отраслях, связанных с добычей и переработкой нефти и нефтепродуктов, особенно, при производстве обсадных и обжимных труб и трубных соединений с большой пропускной способностью.

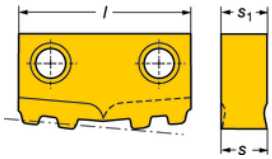
Точность индексации, надежность режущей кромки и хорошая стойкость инструмента позволяют использовать его в современном производстве замковых резьб и других резьбовых соединений сложного профиля.

Пластины для обработки внутренней и наружной резьбы обсадных и насосно-компрессорных труб

Наружная



Внутренняя



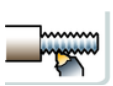
Размеры: *l* = 24.0 (.945") s_1 = 6.4 (.252") *s* = 6.35 (.250")

Номенклатура резьбовых соединений, мм (дюйм)	Тип резьбы Двусторонняя пластина	Шаг TPI	Конус-ность дюйм/фут	Код заказа	Число зубьев	GC 1125	GC 4125
Насосно-компрессорные трубы по API: без высадки NU 1.050" – 3 1/2"	**API Круглая Vee**			**Наружная обработка**			
с наружной высадкой EU 1.050" – 1.900"		10	3/4	**R166.39G-24RD03-100**	3+3	☆	
API IJ Tubing 1.315" – 2 1/16"				**Внутренняя обработка**			
		10	3/4	**R166.39L-24RD04-100**[1]	4+4	☆	
API NU Tubing 4" – 4 1/2"	**API Круглая Vee**			**Наружная обработка**			
API EU Tubing 2 3/8" – 4 1/2"		8	3/4	**R166.39G-24RD13-080**	3+3	☆	
Обсадные трубы по API: с короткой треугольной резьбой SR 4 1/2" – 20"				**Внутренняя обработка**			
С длинной треугольной резьбой LR 4 1/2" – 20"		8	3/4	**R166.39L-24RD04-080**[1]	4+4	☆	
Обсадные трубы с резьбой Buttress (трапецеидальной) по API 4 1/2" – 13 3/8"	**API Buttress**			**Наружная обработка**			
		5	3/4	**R166.39G-24BU12-050**	2+2	☆	
	API Buttress			**Внутренняя обработка**			
		5	3/4	**R166.39L-24BU12-050**[1]	2+2	☆	
Обсадные трубы с резьбой Buttress (трапецеидальной) по API ≥ 16"	**API Buttress**			**Наружная обработка**			
		5	1	**R166.39G-24BU22-050**	2+2	☆	
	Черновая			**Внутренняя обработка**			
		5	1	**R166.39L-24BU22-050**[1]	2+2		☆

1) Применяются в державках, обеспечивающих угол наклона режущей кромки 10°.

R = Правое исполнение

C61

 C7

G6

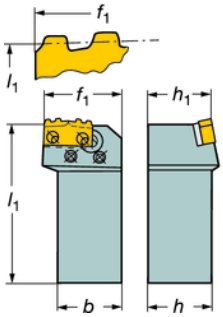
C2

T-Max Twin-Lock®

Прижим рычагом за отверстие

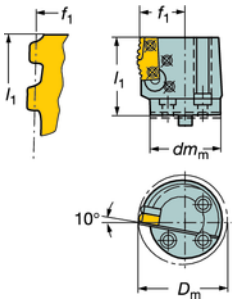
R166.39G/L

Державки
R166.39FG



Линия среднего диаметра резьбы

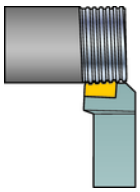
Резцовые головки SL
R 566.39KF



Линия среднего диаметра резьбы

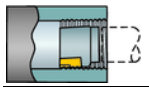
Показано правое исполнение

Державки прямоугольного сечения

Основная область применения	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	f_1	h	h_1	l_1
	10-5	**R166.39FG-3232-24**	32	38.6	32	32	148.4
			1.260	*1.520*	*1.260*	*1.260*	*5.842*

R = Правое исполнение

Резцовые головки T-Max Twin-Lock® SL

Основная область применения	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_m min	f_1	l_1
	10-5	**R566.39KF-404527-24**	40	40.00	60.30	25.80	44.20
				1.575	*2.374*	*1.016*	*1.740*

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
R166.39FG	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 110-02
R566.39KF	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 111-01

C60
C70
G6
C2
J2

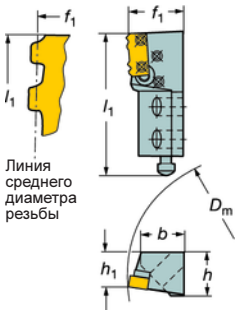
T-Max Twin-Lock®

Резцовая вставка

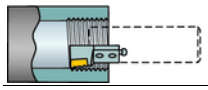
Прижим рычагом за отверстие

R166.39G/L

R 466.39KF



Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_m min	b	f_1	h	h_1	l_1
	10-5	**R466.39KF-1832-24**	114.00	25	30.0	24	18	80.0
			4.488	*.984*	*1.181*	*.945*	*.709*	*3.150*

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
24	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 110-01

C60

C70

C2

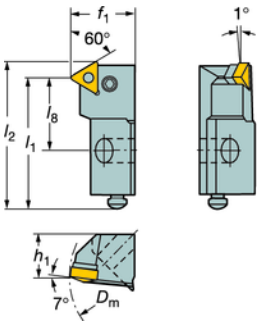
J2

Резцовая вставка T-Max P для чернового резьбонарезания

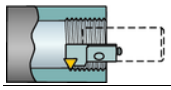
Прижим рычагом за отверстие

R 466.3KW

TNMM
TNMG
TNMA



Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △		Диапазон шагов		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*						
	iC		мм	TPI		D_m min	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**R466.3KW-2030-16**	79.00	29.7	26	20	59.3	67.0	29.36
						3.110	*1.170*	*1.024*	*.787*	*2.335*	*2.638*	*1.156*

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M

A35

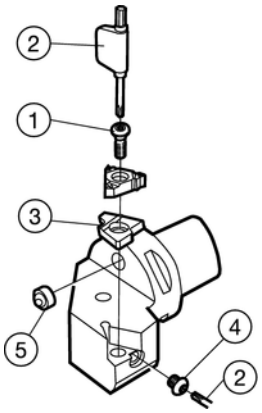
C70

C2

J2

CoroThread® 266 для наружной обработки

Призматический хвостовик/ Coromant Capto®



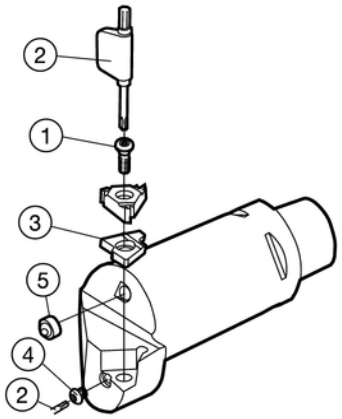
Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
	5
Код инструмента	
C3–C4	5691 034-01
C5–C6	5691 034-02
C8	5691 034-03

		1	2	3		4
Державки	Coromant Capto®	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина[1] Угол наклона +1° Правое исполнение	Левое исполнение Наружная резьба	Винт опорной пластины
266R/LFG-1616-16 266R/LFG-2020-16 266R/LFG-2525-16 266R/LFG-3225-16 266R/LFGZ2525-16 266RFGZ3225-16 266R/LFG-123B 266R/LFG-163D 266R/LFG-203D 266R/LFGZ123B 266R/LFGZ163D 266RFGZ203D 266R/LFA-1010-16-S 266R/LFA-1212-16-S 266R/LFA-1616-16-S 266R/LFA-063-S 266R/LFA-083-S 266R/LFA-103-S 266R/LFA-123-S QS-266RFA-1010-16 QS-266RFA-1212-16 QS-266RFA-1616-16 QS-266RFA-063 QS-266RFA-083 QS-266RFA-103	C3-266R/LFG-22040-16 C4-266R/LFG-27050-16 C5-266R/LFG-35060-16 C6-266R/LFG-45065-16 C8-266R/LFG-55080-16 C4-266RFGZ27050-16 C5-266RFGZ35060-16 C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
266R/LFG-164D 266R/LFG-204D 266R/LFG-244E 266R/LFGZ164D 266R/LFGZ204D 266R/LFG-2525-22 266R/LFG-3232-22 266R/LFG-4040-22 266R/LFGZ2525-22 266R/LFGZ3232-22	C3-266R/LFG-22040-22 C4-266R/LFG-27050-22 C5-266R/LFG-35060-22 C6-266R/LFG-45065-22 C8-266R/LFG-55080-22 C4-266R/LFGZ27050-22 C5-266R/LFGZ35060-22 C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
266R/LFG-205D 266R/LFG-245E 266R/LFG-3232-27 266R/LFG-4040-27	C6-266R/LFG-45065-27 C6-266R/LFGZ45065-27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

CoroThread® 266 для внутренней обработки

Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto



Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
Код инструмента	5
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

		1	2	3		4
				Опорная пластина[1] Угол наклона +1°		
Оправки	Coromant Capto®	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Правое исполнение	Левое исполнение для внутренней резьбы	Винт опорной пластины
254R/LKF-16-16-R 254R/LKF-16-16		5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
266R/LKF-16-16 266R/LKF-16-16 R 266R/LKF-D10-3 266R/LKF-D10-3R 266R/LKF-16-16-RE 266R/LKF-D10-3-RE	C3-266R/LKF-12050-16 C4-266R/LKF-12060-16 C5-266R/LKF-12060-16 -	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-
266R/LKF-20-16 266R/LKF-20-16-R 266R/LKF-D12-3 266R/LKF-D12-3-R 266RKF-D12-3-RE	C3-266R/LKF-14060-16 C4-266R/LKF-14060-16	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
266R/LKF-25-16 266R/LKF-32-16 266R/LKF-40-16 266R/LKF-50-16 266R/LKF-D16-3 266R/LKF-D20-3 266R/LKF-D24-3 266R/LKF-D32-3 266R/LKF-25-16-R 266LKF-D16-3-R 266RKF-D16-3-R	C4-266R/LKF-17070-16 C4-266RKF-22090-16 C5-266R/LKF-14060-16 C5-266R/LKF-17070-16 C5-266R/LKF-22090-16 C5-266R/LKF-27105-16 C6-266R/LKF-14070-16 C6-266R/LKF-17075-16 C6-266R/LKF-22090-16 C6-266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
266R/LKF-20-22 266R/LKF-20-22-R 266R/LKF-D12-4-R	C4-266R/LKF-15065-22 C5-266R/LKF-15065-22 -	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
254R/LKF-20-22-R 254R/LKF-20-22	- -	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-
266R/LKF-D20-4 266R/LKF-D24-4 266R/LKF-D32-4 266R/LKF-25-22 266R/LKF-25-22-R 266R/LKF-D16-4-R 266R/LKF-32-22 266R/LKF-40-22 266R/LKF-50-22	C5-266R/LKF-27105-22 C6-266R/LKF-27105-22 C4-266RKF-19070-22 C4-266RKF-22090-22 C4-266RKF-27080-22 C5-266RKF-19070-22 C5-266RKF-22090-22 C6-266RKF-19075-22 C6-266RKF-22090-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
266R/LKF-40-27		5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
Резцовые вставки						
266R/LKF-16CA-16	C6-266RKF-22090-22					
266R/LKF-20CA-22		5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-04

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

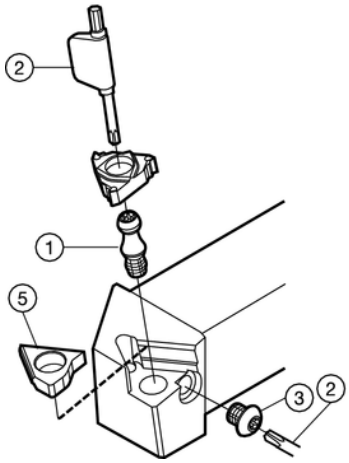
T-Max U-Lock® для наружных резьб

УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ

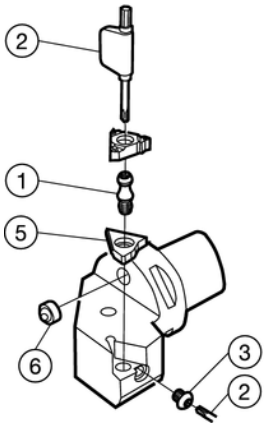
Призматический хвостовик/ Coromant Capto®

Закрепление пластин винтом

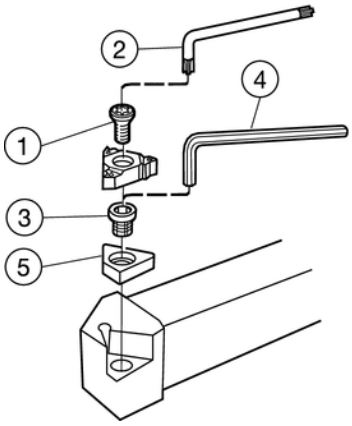
Быстросменный винт для пластин размером 16 мм (*iC* 3/8) и 22 мм (*iC* 1/2)



Быстросменный винт для пластин размером 16 мм (*iC* 3/8) и 22 мм (*iC* 1/2)



Винт T-Max U для пластин размером 27 мм (*iC* 5/8)



Державки	Coromant Capto®	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 Ключ (Torx Plus)	3 Винт опорной пластины	2 Ключ (Torx Plus)
R/L166.4FG/FGZ-123B R/L166.4FG-163C R/L166.4FG/FGZ-163D R/L166.4FG/FGZ-203D R/L166.4FG-1616-16 R/L166.4FG-2020-16 R/L166.4FG/FGZ-2525-16 R/L166.4FG/FGZ-3225-16 R/L166.4FA-1010-16-S R/L166.4FA-1212-16-S R/L166.4FA-1616-16-S	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16 C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16 C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16 C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16 C8- R/L 166.4FG-55080-16	5513 026-01 (M4) 5513 020-13[2]	5680 051-03 (9IP) 5680 043-13 (15IP)	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)
R/L166.4FG-164D R/L166.4FG-204D R/L166.4FG-244E R/L166.4FGZ-2525-22 R/L166.4FGZ-3232-22 R/L166.4FG-4040-22	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22 C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22 C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22 C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22 C8- R/L 166.4FG-55080-22	5513 026-02 (M5) 5513 020-26[2]	5680 049-02 (15IP) 5680 043-14 (20IP)	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)
R/L166.0FG-205D R/L166.0FG-245E	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	–
R/L166.0FG-4040-27	—	5513 020-14 (M6)	5680 043-15 (25IP)	5512 090-08	–

Державки	Coromant Capto®	4 Ключ (мм)	5 Опорная пластина[1] Угол наклона +1°
R/L166.4FG/FGZ-123B R/L166.4FG-123B R/L166.4FG/FGZ-163D R/L166.4FG/FGZ-203D R/L166.4FG-1616-16 R/L166.4FG-2020-16 R/L166.4FG/FGZ-2525-16 R/L166.4FG/FGZ-3225-16 R/L166.4FA-1010-16-S R/L166.4FA-1212-16-S R/L166.4FA-1616-16-S	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-16 C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-16 C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-16 C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-16 C8- R/L 166.4FG-55080-16	–	5322 361-11
R/L166.4FG-164D R/L166.4FG-204D R/L166.4FG-244E R/L166.4FGZ-2525-22 R/L166.4FGZ-3232-22 R/L166.4FG-4040-22	C3- R/L 166.4FG/FGZ22040-22 C4- R/L 166.4FG/FGZ27050-22 C5- R/L 166.4FG/FGZ35060-22 C6- R/L 166.4FG/FGZ45065-22 C8- R/L 166.4FG-55080-22	–	5322 365-11
R/L166.0FG-205D R/L166.0FG-245E R/L166.0FG-4040-27	—	3021010-060 (6.0)	5322 383-11

Сопло для СОЖ для резцовых головок Coromant Capto®	
Код инструмента	6
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-09
C8	5691 029-10

1 Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

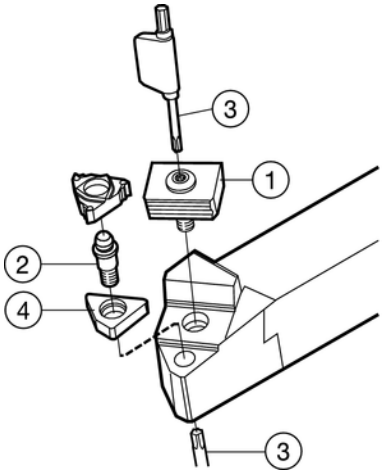
2 U-винт для закрепления пластины поставляется по отдельному заказу.

3 Ключ для U-винта

T-Max U-Lock® для наружных резьб

Призматический хвостовик/ Coromant Capto®

Прижим клин-прихватом сверху



Используется с пластинами CoroThread 266

		1	2	3		4	
						Опорная пластина[1] Угол наклона +1°	
Державки	Coromant Capto®	Узел клина	Центрирующий штифт	Ключ (Torx Plus)		Правое исполнение	Левое исполнение
R/L166.5FA-083	C3-R/L166.5FA/FAZ17039-16	5431 126-011	5313 033-01	5680 051-03	(9IP)	5322 371-11	5322 372-11
R/L166.5FA-103	C3-R/L166.5FA/FAZ21055-16						
R/L166.5FA-123B	C3-R/L166.5FA/FAZ26065-16						
R/L166.5FA-163D	C3-R/L166.5FA/FAZ33075-16						
R/L166.5FA-203D							
R/L166.5FA-1212-16							
R/L166.5FA-1616-16							
R/L166.5FA-2020-16							
R/L166.5FA-2525-16							

T-Max U-Lock® для внутренних резьб

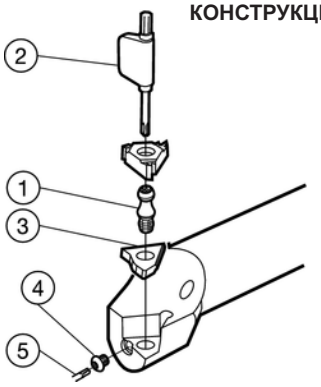
Державки

Расточные оправки/Резцовые головки Coromant Capto®

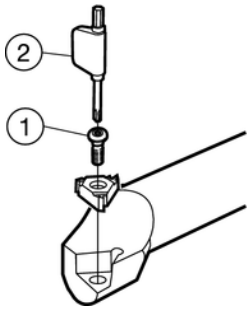
Закрепление пластин винтом

Винт QC для пластин размером 16 мм (*iC* 3/8) и 22 мм (*iC* 1/2)

УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ

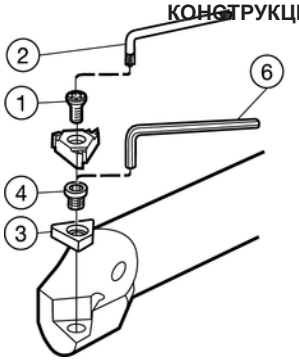


Винт T-Max U для пластин размером 11 мм (*iC*1/4)



Винт T-Max U для пластин размером 27 мм (*iC* 5/8)

УСТАРЕВШИЕ КОНСТРУКЦИИ



Державки	Coromant Capto®	1 Винт режущей пластины (резьба)		2[2] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина[1] Угол наклона +1°	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (Torx Plus)	6 Ключ (мм)
R154.0KF-16-1220-11B		5513 020-03	(M2.5)	5680 051-02 (7IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-16-16 R/L154.4KF-16F16		5513 026-05 5513 020-02[2]	(M4)	5680 051-03 (9IP)	–	–	–	–
R/L154.4KF-20-22 R/L154.4KF-20F22		5513 026-06	(M5)	5680 049-02 (15IP	–	–	–	–
R/L166.0KF-D06C-2C R/L166.0KF-10E-11 R/L166.0KF-D08C-2C R/L166.0KF-12E-11 R/L166.0KF-D10-D0812-2B R/L166.0KF-D10-D1016-2B	Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12050-11 Cx-R/L166.0 KF/KFZ-12060-11	5513 020-03	(M2.5)	5680 051-02 (7IP)	–	–	–	–
R/L166.0KF-16-1220-11B R/L166.0KF-16-1625-11B								
R/L166.4KF-D10-3 R/L166.4KF-D10C-3C R/L166.4KF-16-16 R/L166.4KF-16E-16 R/L166.4KF-16F16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12050-16 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-12060-16	5513 026-05 5513 020-02[2]	(M4)	5680 051-03 (9IP)	–	–	–	–
R/L166.4KF-D12-3 R/L166.4KF-D12C-3C R/L166.4KF-20-16 R/L166.4KF-20F16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14060-16 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-14070-16	5513 026-03 5513 020-25[2]	(M4)	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L166.4KF-D16-3 R/L166.4KF-25-16 R/L166.4KF-D20-3 R/L166.4KF-25F22 R/L166.4KF-D24-3 R/L166.4KF-32-16 R/L166.4KF-D32-3 R/L166.4KF-40-16 R/L166.4KF-50-16	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17065-16 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17070-16 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-17075-16 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-16 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-16	5513 026-01 5513 020-13[2]	(M4)	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L166.4KF-20-22 R/L166.4KF-20F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15060-22 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-15065-22	5513 026-06 5513 020-07[2]	(M5)	5680 049-02 (15IP	5322 351-11	5512 032-01	5680051-03 (9IP)	–
R/L166.4KF-25-22 R/L166.4KF-25F22	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19065-22 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19070-22 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-19075-22	5513 026-04 5513 020-26[2]	(M5)	5680 049-02 (15IP	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP	–
R/L166.4KF-D20-4 R/L166.4KF-32-22 R/L166.4KF-40-22 R/L166.4KF-D24-4 R/L166.4KF-50-22 R/L166.4KF-D32-4	Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22085-22 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-22090-22 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27080-22 Cx-R/L166.4 KF/KFZ-27105-22	5513 026-02 5513 020-26[2]	(M5)	5680 049-02 (15IP	5322 365-11	5512 032-01	5680 049-02 (15IP	–
R166.0KF-40-27		5513 020-14	(M5)	5680 043-15 (25IP	5322 383-11	5512 090-08	–	3021 010-060

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

2) Заказывается отдельно

Пример заказа: 10 шт. 5513 020-03

T-Max U-Lock®

Резцовые вставки

Закрепление пластин винтом

Резцовые вставки	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 Ключ (Torx)	3 Опорная пластина[1] Угол наклона +1°	4 Винт опорной пластины	2 Ключ (Torx Plus)
R/L466.4KF-16CA-16	5513 026-01 (M4) 5513 020-13[2]	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L466.4KF-20CA-22	5513 026-02 (M5) 5513 020-26[2]	5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)

Резцовые вставки	7 Регулировочный винт	8 Крепежный винт	9 Шайба	10 Ключ (мм)
R/L466.4KF-16CA-16	438.3-828	434.9-830	3411 011-084	174.1-863 (2.5)
R/L466.4KF-20CA-22	438.3-839	434.9-827	3411 011-084	174.1-863 (2.5)

1 Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

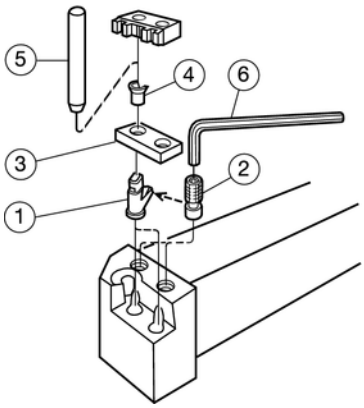
2 Заказывается отдельно

Пример заказа: 10 шт. 438.3-828

T-Max Twin-Lock®

Державки для нарезания трубных резьб

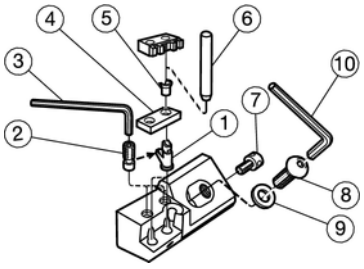
Державки



Державка прямоугольного сечения	1 Рычаг	2 Винт	3 Опорная пластина	4 Втулка опорной пластины	5 Толкатель	6 Ключ (мм)
R166.39FG-3232-24	5432 005-01	174.3-820M	5321 110-02	174.3-860	174.3-870	170.3-860 (2.5)

Пример заказа: 10 шт. 5432 005-01

Резцовые вставки

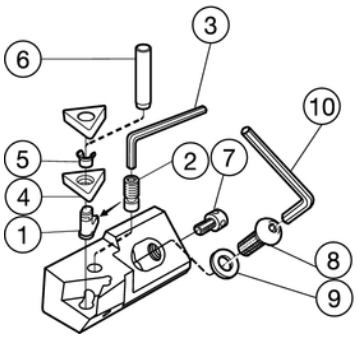


Резцовая вставка	1 Рычаг	2 Винт рычага	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины
R466.39.KF-1832-24	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 111-01	174.3-860

	6 Толкатель	7 Регулировочный винт	8 Крепежный винт	9 Шайба	10 Ключ (мм)
	174.3-870	438.3-839	434.9-827	3411 011-084	174.1-863 (2.5)

Пример заказа: 10 шт. 438.3-828

Резцовая вставка T-MAX P



Резцовая вставка T-MAX P	1 Рычаг	2 Винт рычага	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина (для пластины толщиной)	радиусом Дюйм (мм)	5 Втулка опорной пластины
R466.3KW-2030-16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M (1.87) 179.3-858M	.016-.032 (0.4-0.8) .047-.063 (1.2 - 1.6)[1]	174.3-860

	6 Толкатель	7 Регулировочный винт	8 Крепежный винт	9 Шайба	10 Ключ (мм)
R466.3KW-2030-16	174.3-870	438.3-839	434.9-830	3411 011-084	174.1-863 (2.5)

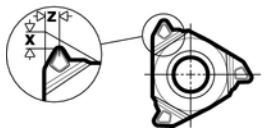
[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C58.

Пример заказа: 10 шт. 438.3-828

ISO Метрическая (MM), наружная

	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
x	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
	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
z	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
	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
No. прохода	Радиальное врезание за проход														
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
	.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
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
	.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
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
	.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
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
	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
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
			.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
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
				.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
								.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
									.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
									.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
											.005	.006	.006	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
											.003	.004	.004	.006	.007
15														0.14	0.15
														.006	.006
16														0.10	0.10
														.004	.004
Параметры 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**
	.013	**.020**	**.026**	**.031**	**.037**	**.044**	**.050**	**.061**	**.074**	**.086**	**.098**	**.110**	**.122**	**.133**	**.145**

Размеры x и z



мм
дюйм

ISO Метрическая (MM), внутренняя

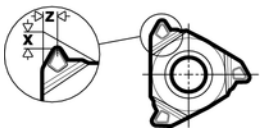
	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
z	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094
No. 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	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
	.004	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
			.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9								0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
								.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10								0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
								.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008
11									0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
									.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12									0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
									.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
											.005	.005	.006	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
											.003	.004	.004	.006	.006
15														0.14	0.15
														.005	.006
16														0.10	0.10
														.004	.004
Параметры 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**
	.013	**.019**	**.025**	**.030**	**.036**	**.041**	**.047**	**.058**	**.070**	**.080**	**.091**	**.103**	**.113**	**.126**	**.135**

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x	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	0.79
	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
z	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
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
No. прохода	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
	.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.012	.011	.013
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
	.006	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
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
	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
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
	.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.012
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
		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
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
				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
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
						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011
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
							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
										.003	.005	.005	.006	.007	.007	.009	.009	.010
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.18	0.21	0.22	0.24
											.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.010
11												0.08	0.12	0.13	0.17	0.19	0.21	0.23
												.003	.005	.005	.007	.008	.008	.009
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
													.003	.003	.006	.007	.008	.008
13															0.14	0.15	0.18	0.20
															.005	.006	.007	.008
14															0.10	0.10	0.17	0.18
															.004	.004	.007	.007
15																	0.15	0.16
																	.006	.006
16																	0.10	0.10
																	.004	.004
Параметры 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**
	.021	**.024**	**.028**	**.033**	**.036**	**.041**	**.046**	**.049**	**.053**	**.058**	**.064**	**.070**	**.080**	**.089**	**.104**	**.125**	**.138**	**.155**

Размеры x и z



мм
дюйм

ISO Дюймовая (UN), внутренняя

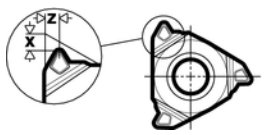
	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.042	.034
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
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
	.006	.005	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	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
	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
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	0.26
	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
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	0.26
	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.010	.009	.010
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	0.25
		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
				.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
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	0.24
						.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
							.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
										.003	.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
											.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
												.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12												0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
												.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008
13														0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
														.005	.005	.006	.007	.007
14														0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
														.003	.004	.004	.006	.006
15																	0.14	0.15
																	.005	.006
16																	0.10	0.10
																	.004	.004
Параметры 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**
	.020	**.023**	**.026**	**.030**	**.034**	**.038**	**.042**	**.045**	**.049**	**.053**	**.058**	**.070**	**.080**	**.091**	**.103**	**.113**	**.126**	**.135**

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	x	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
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023
	z	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
		.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
Внутренняя	x				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
					.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026
	z				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
					.031	.031	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
No. 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
		.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013
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
		.006	.006	.007	.007	.006	.006	.007	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.010	.012	.012	.013
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
		.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.012	.011	.013
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.20	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
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
		.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
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
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.010	.012
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
						.003	.004	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
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
							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
										.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
											.003	.005	.006	.006	.007	.009	.009	.010
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
												.003	.005	.005	.007	.008	.008	.009
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
													.003	.003	.006	.007	.008	.009
13															0.14	0.16	0.19	0.21
															.006	.006	.007	.008
14															0.10	0.10	0.17	0.19
															.004	.004	.007	.007
15																	0.15	0.16
																	.006	.006
16																	0.10	0.10
																	.004	.004
Параметры 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**
		.025	**.027**	**.035**	**.036**	**.038**	**.043**	**.048**	**.056**	**.061**	**.067**	**.074**	**.083**	**.094**	**.109**	**.131**	**.145**	**.160**

Размеры x и z



мм
дюйм

BSPT (PT), наружная и внутренняя

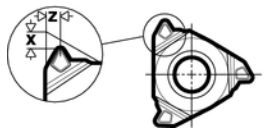
		Шаг, TPI				
		28	19	14	11	8
Наружная	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
		.052	.052	.052	.052	.052
	z	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
		.031	.031	.047	.055	.071
Внутренняя	x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
		.051	.051	.051	.051	.051
	z	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
		.031	.031	.047	.055	.071
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
		.006	.008	.007	.009	.009
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
		.006	.007	.007	.008	.008
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
		.005	.007	.007	.008	.008
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
		.005	.006	.006	.007	.008
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
		.003	.005	.006	.007	.008
6			0.08	0.14	0.16	0.18
			.003	.005	.006	.007
7				0.12	0.15	0.17
				.005	.006	.007
8				0.08	0.13	0.16
				.003	.005	.006
9					0.08	0.15
					.003	.006
10						0.14
						.006
11						0.12
						.005
12						0.08
						.003
Параметры врезания		**0.62**	**0.90**	**1.20**	**1.51**	**2.05**
		.024	**.035**	**.047**	**.059**	**.081**

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
x	1.33	1.33	1.43	1.38
	.052	.052	.056	.054
z	0.83	1.05	1.50	2.60
	.034	.041	.059	.102
No. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
	.008	.008	.009	.012
2	0.20	0.20	0.23	0.29
	.008	.008	.009	.011
3	0.19	0.19	0.22	0.28
	.007	.008	.009	.011
4	0.18	0.19	0.21	0.27
	.007	.007	.008	.011
5	0.16	0.18	0.20	0.26
	.006	.007	.008	.010
6	0.15	0.17	0.19	0.25
	.006	.007	.008	.010
7	0.13	0.15	0.18	0.24
	.005	.006	.007	.010
8	0.08	0.14	0.17	0.23
	.003	.006	.007	.009
9		0.12	0.16	0.22
		.005	.006	.009
10		0.08	0.15	0.21
		.003	.006	.008
11			0.13	0.19
			.005	.008
12			0.08	0.18
			.003	.007
13				0.15
				.006
14				0.10
				.004
Параметры врезания	**1.30**	**1.63**	**2.17**	**2.95**
	.051	**.064**	**.085**	**.116**

Размеры x и z



мм
дюйм

Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
x	1.30	1.30	1.45	1.35
	.051	.051	.053	.053
z	1.85	1.05	1.35	2.60
	.073	.041	.053	.102
No. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
	.009	.008	.009	.012
2	0.21	0.20	0.23	0.29
	.008	.008	.009	.012
3	0.20	0.20	0.22	0.29
	.008	.008	.009	.011
4	0.18	0.19	0.21	0.28
	.007	.007	.008	.011
5	0.17	0.18	0.21	0.27
	.007	.007	.008	.011
6	0.15	0.17	0.20	0.26
	.006	.007	.008	.010
7	0.13	0.16	0.19	0.25
	.005	.006	.007	.010
8	0.08	0.14	0.17	0.24
	.003	.006	.007	.009
9		0.12	0.16	0.23
		.005	.006	.009
10		0.08	0.15	0.21
		.003	.006	.008
11			0.13	0.20
			.005	.008
12			0.08	0.18
			.003	.007
13				0.16
				.006
14				0.10
				.004
Параметры врезания	**1.34**	**1.64**	**2.18**	**2.98**
	.053	**.065**	**.086**	**.117**

NPT (NT), наружная и внутренняя

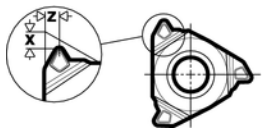
		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная обработка	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
	z	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
Внутренняя	x	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
	z	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
				.047	.055	.063
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
		.006	.007	.007	.007	.008
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
		.006	.007	.007	.007	.008
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
		.005	.006	.006	.007	.008
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
		.005	.006	.006	.006	.008
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
		.004	.006	.006	.006	.008
6		0.08	0.13	0.14	0.15	0.18
		.003	.005	.006	.006	.007
7			0.11	0.14	0.15	0.18
			.005	.005	.006	.007
8			0.08	0.13	0.14	0.17
			.003	.005	.006	.007
9				0.11	0.13	0.17
				.004	.005	.007
10				0.08	0.12	0.16
				.003	.005	.006
11					0.11	0.15
					.004	.006
12					0.08	0.14
					.003	.006
13						0.13
						.005
14						0.11
						.005
15						0.08
						.003
Параметры врезания		**0.76**	**1.11**	**1.42**	**1.73**	**2.48**
		.030	**.044**	**.056**	**.068**	**.098**

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм (.002")

ACME (AC), наружная

	Шаг, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
x	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
z	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
	.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
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
	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.011	.012
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
		.003	.005	.006	.006	.008	.009	.010	.011
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
			.003	.005	.006	.007	.008	.009	.011
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
				.003	.005	.007	.007	.008	.010
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
					.005	.006	.007	.008	.010
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
					.003	.005	.006	.008	.009
13						0.10	0.14	0.18	0.22
						.004	.006	.007	.009
14							0.10	0.17	0.21
							.004	.007	.008
15								0.15	0.20
								.006	.008
16								0.10	0.19
								.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									.100
									.004
Параметры врезания	**0.99**	**1.10**	**1.26**	**1.60**	**1.91**	**2.46**	**2.87**	**3.51**	**4.57**
	.039	**.043**	**.050**	**.063**	**.075**	**.097**	**.113**	**.138**	**.180**

Размеры x и z



мм
дюйм

ACME (AC), внутренняя

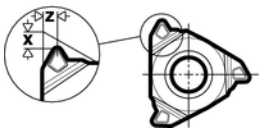
	Шаг, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
x	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
	.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
z	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
	.031	.039	.039	.043	.063	.079	.087	.094	.130
No. прохода	Радиальное врезание за проход								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
	.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
		.003	.005	.006	.007	.008	.009	.010	.011
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.27
			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
				.003	.005	.007	.008	.009	.010
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
					.005	.006	.007	.008	.010
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
					.003	.006	.006	.008	.009
13						0.10	0.15	0.18	0.22
						.004	.006	.007	.009
14							0.10	0.17	0.21
							.004	.007	.008
15								0.15	0.20
								.006	.008
16								0.10	0.19
								.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									.100
									.004
Параметры врезания	**1.02**	**1.14**	**1.30**	**1.64**	**1.95**	**2.48**	**2.90**	**3.54**	**4.56**
	.040	**.045**	**.051**	**.065**	**.077**	**.098**	**.114**	**.139**	**.180**

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм (.002")

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
Наружная	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
		.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
	z	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
		.035	.029	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
Внутренняя	x		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
			.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069
	z		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
			.095	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
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
		.007	.008	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
		.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
		.006	.007	.006	.007	.008	.009	.009	.009	.009
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
		.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
		.003	.003	.005	.006	.007	.008	.008	.008	.009
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
				.003	.005	.006	.007	.008	.008	.009
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
					.003	.005	.006	.007	.008	.008
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
						.003	.005	.006	.007	.008
9							0.08	0.14	0.17	0.19
							.003	.006	.007	.008
10								0.09	0.16	0.18
								.004	.006	.007
11									0.14	0.17
									.005	.007
12									0.09	0.16
									.004	.006
13										0.15
										.006
14										0.13
										.005
15										0.09
										.004
Параметры врезания		**0.70**	**0.77**	**0.87**	**1.13**	**1.33**	**1.64**	**1.90**	**2.27**	**2.90**
		.028	**.030**	**.034**	**.044**	**.052**	**.065**	**.075**	**.089**	**.114**

Размеры x и z



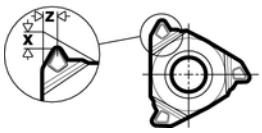
мм
дюйм

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	x	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
		.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	z	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
		.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Внутренняя	x		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
			.055	.051	.057	.057	.033	.041	.021
	z		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
			.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
No. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
		.009	.009	.008	.009	.011	.012	.013	.013
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
		.008	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
		.008	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.012	.012
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
		.006	.007	.007	.008	.009	.010	.012	.012
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
			.005	.006	.008	.009	.010	.011	.011
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
				.006	.007	.008	.010	.011	.011
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
				.006	.007	.008	.009	.010	.010
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
				.005	.006	.007	.009	.010	.010
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
				.005	.006	.007	.008	.009	.010
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
				.003	.005	.006	.008	.009	.009
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
					.003	.005	.007	.008	.009
14						0.08	0.17	0.19	0.22
						.003	.007	.007	.008
15							0.15	0.16	0.20
							.006	.006	.008
16							0.10	0.10	0.19
							.004	.004	.007
17									0.17
									.007
18									0.15
									.006
19									0.10
									.004
Параметры врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62
		.040	.050	.073	.093	.113	.143	.162	.182

Размеры x и z



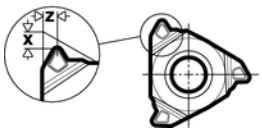
мм
дюйм

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

UNJ, наружная

	Шаг, TPI									
	32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
z	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
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
	.006	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.008
2	0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.008	.007	.008
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
		.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7						0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
						.003	.004	.005	.006	.006
8							0.08	0.08	0.13	0.15
							.003	.003	.005	.006
9									0.12	0.14
									.005	.006
10									0.08	0.13
									.003	.005
11										0.12
										.005
12										0.08
										.003
Параметры врезания	**0.51**	**0.57**	**0.66**	**0.78**	**0.87**	**0.97**	**1.10**	**1.27**	**1.52**	**1.90**
	.020	**.022**	**.026**	**.031**	**.034**	**.038**	**.043**	**.050**	**.060**	**.075**

Размеры x и z



мм
дюйм

NPTF (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
	z	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
Внутренняя	x			1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
	z			1.20	1.40	1.60
				.047	.055	.063
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
		.005	.006	.007	.007	.008
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
		.005	.006	.007	.007	.007
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
		.005	.006	.006	.006	.007
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
		.005	.006	.006	.006	.007
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
		.004	.005	.006	.006	.007
6		0.08	0.12	0.14	0.15	0.17
		.003	.005	.006	.006	.007
7			0.11	0.13	0.14	0.17
			.004	.005	.006	.007
8			0.08	0.12	0.14	0.16
			.003	.005	.005	.006
9				0.11	0.13	0.16
				.004	.005	.006
10				0.08	0.12	0.15
				.003	.005	.006
11					0.11	0.14
					.004	.006
12					0.08	0.14
					.003	.005
13						0.13
						.005
14						0.12
						.005
15						0.11
						.004
16						0.08
						.003
Параметры врезания		**0.70**	**1.06**	**1.41**	**1.69**	**2.36**
		.028	**.042**	**.056**	**.067**	**.093**

MJ, наружная

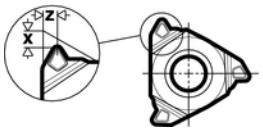
	Шаг, мм	
	1.5	2
x	1.32	1.32
	.052	.052
z	1.00	1.40
	.039	.055
No. прохода	Радиальное врезание за проход	
1	0.20	0.19
	.008	.008
2	0.18	0.18
	.007	.007
3	0.17	0.17
	.007	.007
4	0.15	0.16
	.006	.006
5	0.13	0.15
	.005	.006
6	0.08	0.14
	.003	.006
7		0.12
		.005
8		0.08
		.003
Параметры врезания	**0.92**	**1.21**
	.036	**.048**

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

Формы резьбы API

				No. прохода														Параметры врезания
Пластины	Шаг, TPI	x	z	Радиальное врезание за проход														
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R																			
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.5	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**
		.035	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				**.121**
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.5	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**
		.031	0.98	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				**.121**
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.5	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**
		.035	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				**.121**
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.5	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**
		.031	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				**.121**
API 60° V-0.040																			
266RG-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**
		.054	.098	.014	.013	.013	.012	.012	.011	.010	.009	.009	.008	.006	.003				**.117**
266RL-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**
		.053	.098	.014	.013	.013	.012	.012	.011	.010	.009	.009	.008	.006	.003				**.117**
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.8	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**
		.035	.110	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	**.147**
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.8	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**
		.031	.110	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	**.147**
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.8	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**
		.035	.110	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	**.147**
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.9	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**
		.031	.114	.014	.013	.013	.012	.012	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	**.147**
Резьба 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**
		.052	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.004	.003						**.055**
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**
		.051	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.004	.003						**.055**
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**
		.052	.059	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.005	.003				**.071**
266RL-22RD01A080E	8	1.3	1.5	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**
		.065	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.005	.003				**.071**
API Buttress																			
266RG-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**
		.074	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					**.065**
266RL-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**
		.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					**.065**
266RG-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**
		.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					**.065**
266RL-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**
		.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					**.065**

Размеры x и z



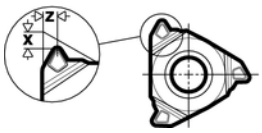
☐ мм
☐ дюйм

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм
(.002")

Многозубая

	ISO Метрическая (ММ)					**ISO Дюймовая (UN), наружная**				Whitworth (WH)			NPT (NT)
	Шаг, мм					Шаг, TPI				Шаг, TPI			Шаг, TPI
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
x	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
	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.071	.076	.080	.068	.074	.066
z	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
	.087	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
Наружная													
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
	.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020
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
	.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019
3		0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
		.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017
4				0.27	0.33							0.27	0.31
				.011	.013							.011	.012
Параметры 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**
	.026	**.037**	**.050**	**.061**	**.074**	**.036**	**.041**	**.046**	**.053**	**.036**	**.048**	**.061**	**.068**
Внутренняя													
	Шаг, мм					Шаг, TPI				Шаг, TPI			Шаг, TPI
	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11 ½
x	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
	.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065
z	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134
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
	.013	.014	.018	.018	.020				.019		.018	.017	.020
2	0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
	.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019
3		0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
		.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017
4				0.25	0.32							0.27	0.31
				.010	.013							.011	.012
Параметры врезания	**0.63**	**0.92**	**1.20**	**1.48**	**1.78**				**1.25**		**1.18**	**1.50**	**1.73**
	.025	**.036**	**.047**	**.058**	**.070**				**.049**		**.046**	**.059**	**.068**

Размеры x и z



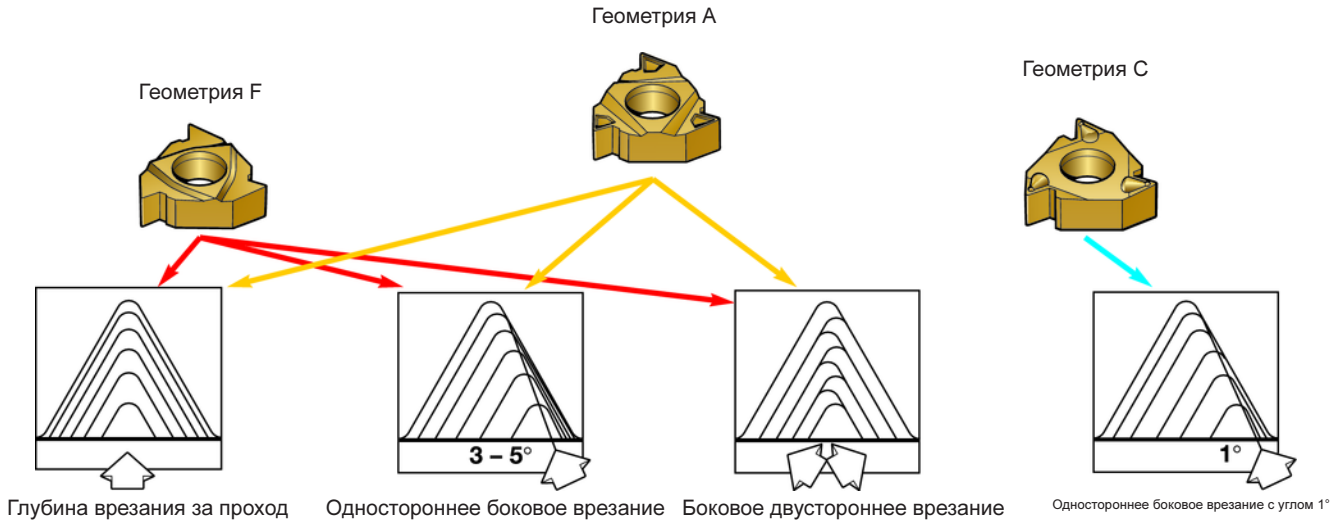
мм
дюйм

Общая глубина врезания = a_p + 0.05 мм (.002")

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.

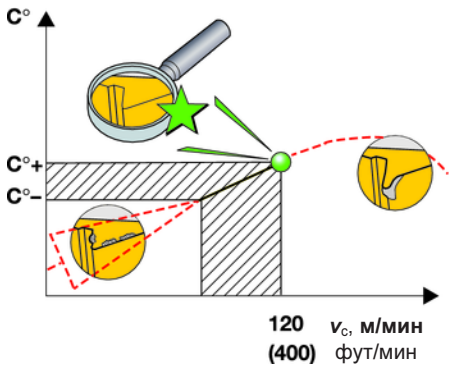
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").
- Для резьбовой пластины из кубического 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 C.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. C80.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.



Скорость резания

Стартовые значения величин скорости резания приведены на стр. C82. 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

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Глубина врезания за проход
x	Номер прохода (от 1 до nap)
a_p	Общая глубина врезания. См. стр. C71
nap	Число проходов. См. стр. C71
φ	для первого прохода = 0.3 для второго прохода = 1 для третьего прохода = x–1

Более подробная техническая информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов GC1125 Скорость резания (V_c), м/мин	GC1135	GC1020	H13A
ISO P								
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	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
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	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
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	115	100	80	70
		Стальное литье						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих 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								
		Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN	05.11	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
		Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Аустенитная						
M1.0.Z.AQ	05.21	**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
		Нержавеющая сталь – Прутки, поковки Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая C ≥ 0,05%	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	70	65	60	50
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитная						
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	90	80	70	40
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.C.AQ	15.51	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								
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	125	110	100	70
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	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
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	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								
		Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч.						
N1.2.Z.UT	30.11	Холоднодеформируемые, не подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Подвергнутые старению	650	100	500	500	500	450
		Алюминиевые сплавы						
N1.3.C.UT	30.21	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
		Медь и медные сплавы						
N3.3.U.UT	33.1	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

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Скорость резания (V_c), м/мин				
ISO S									
		Жаропрочные сплавы							
		На основе железа							
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению	2500	280	35	35	30	30	-
		На основе никеля							
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Отливки	3000	320	13	13	10	11	-
		На основе кобальта							
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Подвергнутые старению	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Отливки	3100	320	20	18	15	15	-
		Титановые сплавы							
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Закаленная сталь							
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Отбеленный чугун							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

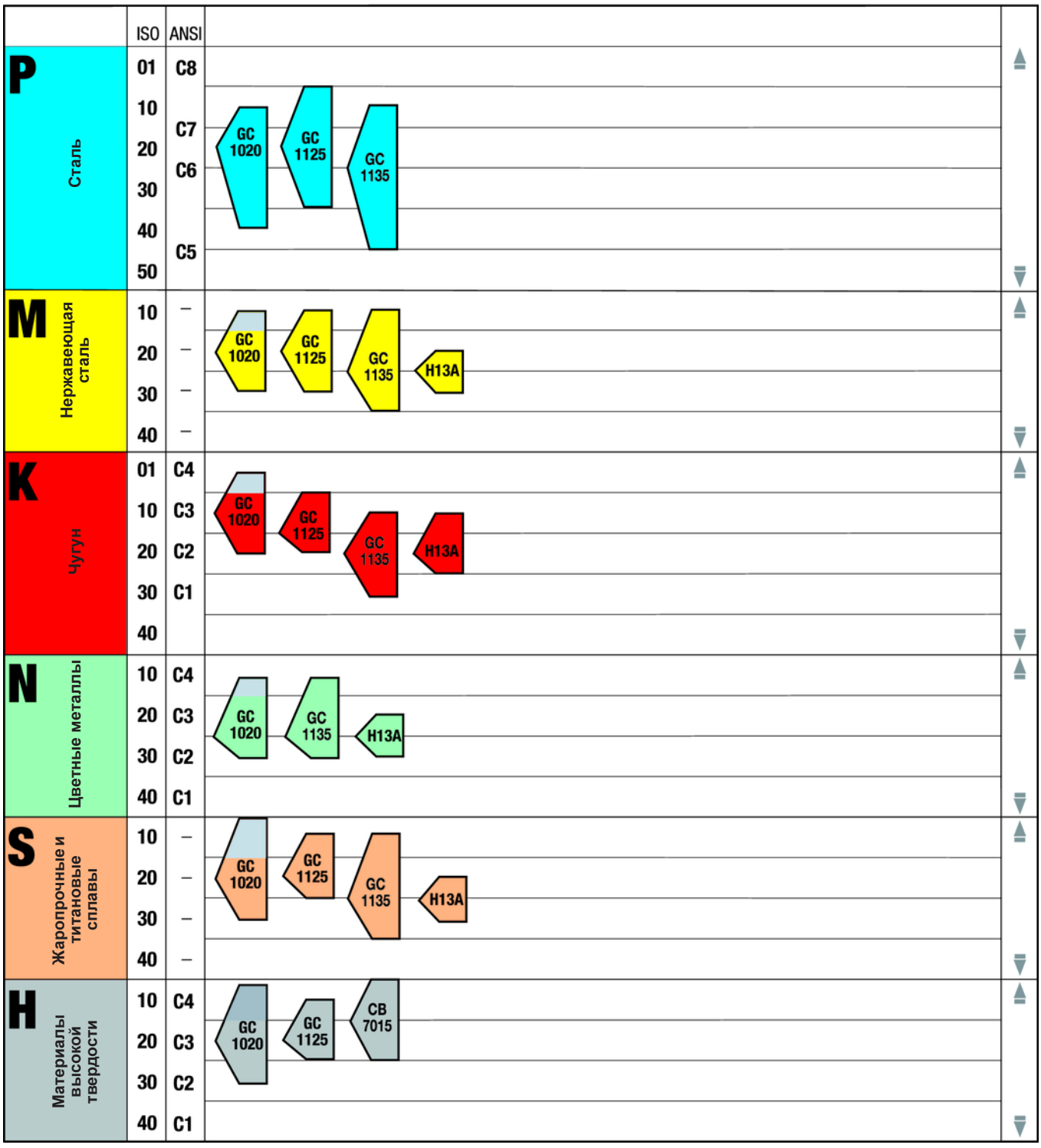
Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c) фут/мин			
ISO P								
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	249,500	180	510	460	405	380
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	310	280	250	220
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	460	395	360	345
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,500	325	375	320	270	230
		Стальное литье						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	225,000	180	730	660	590	560
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная, легирующих эл. >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M								
		Прутки Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	520	475	425	295
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	345	310	280	215
		Прутки Аустенитная						
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	259,000	180	460	425	395	250
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	260	245	230	170
		Нержавеющая сталь – Прутки, поковки Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая C ≥ 0,05%	286,500	230	360	330	295	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	295	265	230	-
		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	395	330	295	300
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	230	215	195	160
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	248,000	180	395	360	325	265
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	230	215	200	165
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая C ≥ 0,05%	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K								
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	560	490	440	315
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	410	360	325	230
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	520	460	425	285
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140,500	220	460	425	390	265
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	460	450	410	355
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,000	380	260	245	220	195

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов: Скорость резания (V_c) фут/мин GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
ISO N									
		Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч.							
N1.2.Z.UT	30.11	Холодноформируемые, не подвергнутые старению	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
N1.2.Z.AG	30.12	Подвергнутые старению	94,500	100	1650	1650	1650	1450	
		Алюминиевые сплавы							
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	1300	1050	920	820	
		Алюминиевые сплавы							
	30.41	Литье, Si 13-15%	101,500	130	980	890	800	690	
N1.4.C.NS	30.42	Литье, Si 16-22%	101,500	130	980	890	800	690	
		Медь и медные сплавы							
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	980	890	800	690	
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
		Жаропрочные сплавы							
		На основе железа							
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	180	165	145	145	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	115	115	100	100	
		На основе никеля							
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	80	80	65	60	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	45	45	33	35	
		На основе кобальта							
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	100	100	80	70	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	65	60	50	45	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	65	60	50	50	
		Титановые сплавы							
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый (99,5% Ti)	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	203,000	950 Rm	230	215	195	-	
S4.3.Z.AG	23.22	α, близкие к α и α+β сплавам, отожженные α+β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожженные или подвергнутые старению	203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H									
		Закаленная сталь							
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	625,500	60 HRC	125	105	105	-	420
		Отбеленный чугун							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400	150	130	115	170	-

Сплавы для резьбонарезания



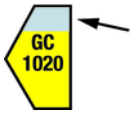
Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

Износостойкость

Прочность



Дополнительная область применения за счет геометрии F.

Сплавы для резьбонарезания

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)
Универсальный сплав с покрытием PVD. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Рекомендуется для резьбонарезания в мало- и среднеуглеродистых сталях.
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.
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.

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

GC1020 (HC) – M20 (M10-M30)
Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для резьбонарезания в нержавеющих сталях.
GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)
Сплав с покрытием PVD для высокоскоростной обработки нержавеющих сталей и других вязких материалов.
H13A (HW) – M25 (M20-M30)
Твердый сплав без покрытия. Сочетает в себе высокую стойкость к абразивному износу и прочность. Предназначен для работы с низкими скоростями резания.
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.

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

GC1020 (HC) – K15 (K01-K20)
Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для резьбонарезания в чугунах с умеренными скоростями резания.
GC1125 (HC) – K15 (K05-K20
Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием отлично подойдет для обработки короткостружечных материалов на высоких скоростях резания.
H13A (HW) – K20 (K10-K25)
Твердый сплав без покрытия. Сочетает в себе высокую стойкость к абразивному износу и прочность. Предназначен для работы с низкими и умеренными скоростями резания.
GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Универсальный сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для резьбонарезания в материалах группы ISO K при высоких требованиях к прочности режущей пластины.

N Цветные металлы

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
Универсальный сплав с покрытием PVD с высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для резьбонарезания в цветных металлах.
H13A (HW) – N25 (N20-N30)
Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание прочности и стойкости к абразивному износу при обработке алюминиевых сплавов и других цветных металлов.
GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)
Универсальный сплав с покрытием PVD для всех видов резьбонарезания в цветных металлах. Обеспечивает высокую прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.

S Жаропрочные и титановые 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 тяжелых условиях. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.
H13A (HW) – S25 (S20-S30)
Непокрытый твердый сплав. Удачное сочетание прочности и стойкости к абразивному износу при обработке жаропрочных и титановых сплавов.
GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Сплав с покрытием PVD для резьбонарезания в труднообрабатываемых жаропрочных сплавах. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания. Первый выбор для обработки материалов группы ISO S.

H Материалы высокой твердости

GC1020 (HC) – H20 (H05 – H30)
Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Низкие скорости резания.
GC1125 (HC) – H20 (H10-H25)
Твердый сплав с покрытием, нанесенным PVD методом. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.
CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закаленных сталях.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al2O3).
CM	Смешанная керамика на основе окиси 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.

Нитриды бора:

BN	Кубический нитрид бора

Внимание: Кубический нитрид бора также называют сверхтвердым режущим материалом.

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

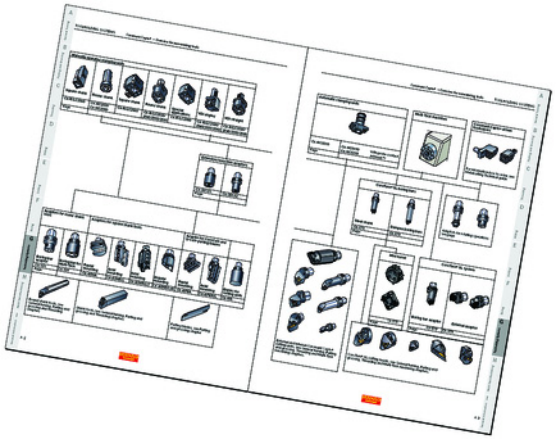
SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | **ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ**

2012

Выбор инструментальной оснастки



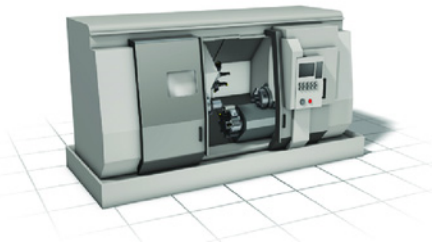
1 Определите типоразмер модульного соединения

- На соответствующей странице выберите нужный размер соединения

2 Выберите тип адаптера

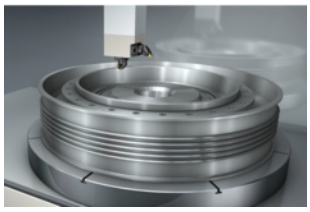
- Используйте обзорную таблицу для выбора базового держателя в соответствии с применяемым оборудованием.

3 Выберите модульную SL или цельную инструментальную оснастку

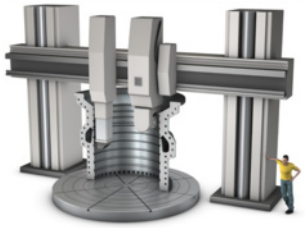


4 В случае необходимости выберите удлинитель

- Переходники и удлинители нужно применять при необходимости увеличения вылета инструмента. Для быстрого и правильного выбора переходников используйте обзорную таблицу ассортимента



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Обозначения ссылок на страницы:

Выбор инструмента

Обзор инструментальной оснастки

Комплектующие и принадлежности

Таблицы пересчета, формулы и определения

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Рекомендации по оснащению оборудования

Токарные центры G10

Инструмент

Токарные центры - невращающийся инструмент

Coromant Capto® G4
Обзор инструмента G6
Базовые держатели для ручного закрепления резцовых головок G11
Базовые держатели с автоматическим закреплением резцовых головок G27
Адаптеры для расточных оправок G52
Переходники и переходники-удлинители G54
Оправки Coromant Capto® для сменных головок G57
Цанговый патрон, короткое исполнение G58
Резьбовой патрон G59

Комплектующие и принадлежности

G61

Модульная система CoroTurn® SL

I1

Инструмент для многоцелевой обработки

H1

Оснастка для вращающегося инструмента

См. Каталог "Вращающийся инструмент".

Coromant Capto®

Инструментальная система

Инструментальная система для токарных центров

Система Coromant Capto широко применяется для токарных центров с ручным креплением инструмента посредством механизма кулачкового типа. Быстросменность инструмента (в среднем на 25% быстрее) максимально увеличивает производительность обработки.

Эволюция револьверных головок

Существуют два типа револьверных головок, в которых система Coromant Capto используется для закрепления как неподвижного, так и приводного инструмента.

CDI - Coromant Capto Disc Interface

Новое решение вместо револьверов VDI

Одни и те же инструментальные блоки для станков различных марок и моделей

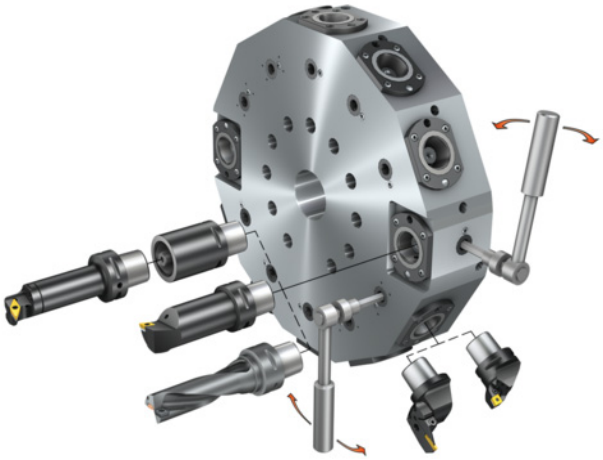
Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления

CBI - Coromant Capto 'Bolt on' Interface

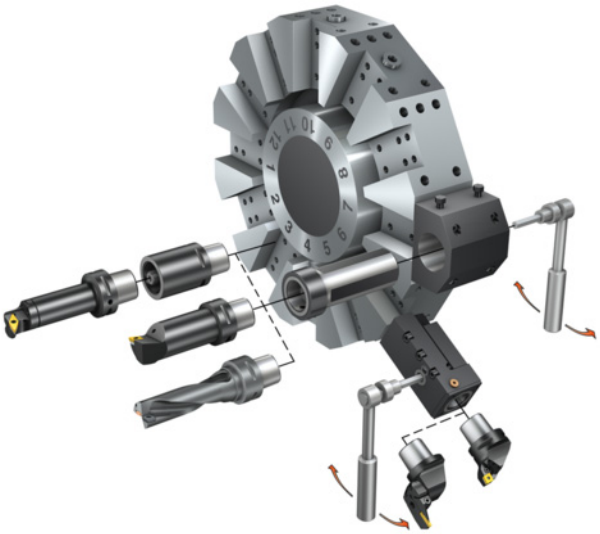
Система крепления болтами 'Bolt on'

Уникальные блоки для каждого типа станка

Встроенный в инструментальный блок механизм закрепления

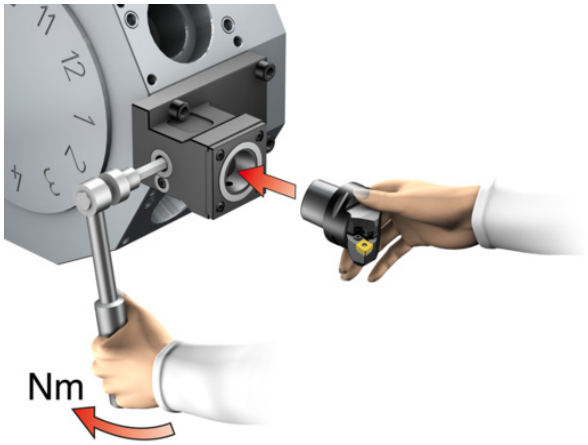


Револьверные головки могут быть изготовлены со встроенными базовыми держателями Coromant Capto® с использованием стандартных элементов механизма зажима.



Любой токарный станок можно легко оснастить быстросменной оснасткой Coromant Capto® , используя стандартные базовые блоки, которые устанавливаются на те же поверхности, что и обычный инструмент.

Быстросменная оснастка Coromant Capto®



Быстросменная оснастка предлагает следующие возможности:

- Быстрая смена инструмента
- Замена пластины вне станка
- Возможности предварительной настройки

Поворот ключа менее чем на 180° для закрепления и раскрепления

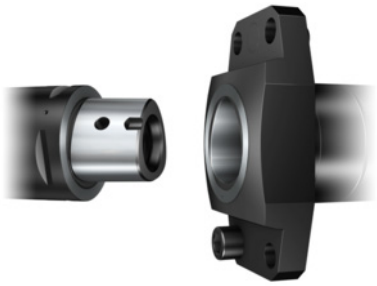
- С кулачковым механизмом

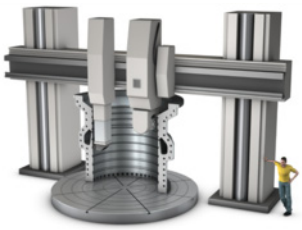
Наиболее экономически выгодная система для:

- Мелкосерийного производства, смена инструмента происходит быстрее
- Операций с частой заменой пластин

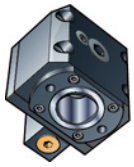
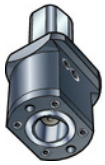
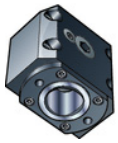
Автоматизация вертикальных станков

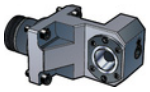
Обработка деталей большого размера долгое время была затруднительной из-за вертикального расположения суппорта. Но теперь в таких случаях применяют одну из систем крепления Coromant Capto: либо автоматическую систему смены инструмента с гидравлическим приводом (ATC), либо специализированные держатели для ручного закрепления.





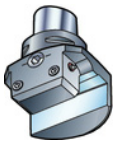
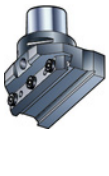
Инструментальные блоки для ручного закрепления

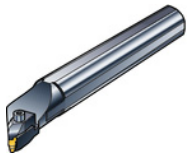
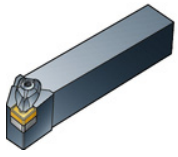
							
Квадратный хвостовик	**Цилиндрический хвостовик**	**Квадратный хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**	**Встраиваемое исполнение**	**VDI угловой DIN 69880**	**VDI прямой DIN 69880**	**VDI, "ласточкин хвост" DIN 69881**
Cx-R/LC2085	**Cx-NC2000 Cx-NC3000**	**Cx-R/LC2080**	**Cx-R/LC2045/ 2055/2065**	**Cx-R/LC2090**	**Cx-R/LC2030/ 2040/2050/2060**	**Cx-R/LC2030/ 2040/2050/2060**	**Cx-R/LCI 115/ Cx-R/LCI 140**
Стр. D296.	G12	G14	G15	G16	G18	G18	G25

		
С креплением CDI, внутренняя обработка	**С креплением CDI, наружная обработка**	**Адаптеры CDI для инструментов с призматическим хвостовиком, расточных оправок и отрезных лезвий**
Cx-R/LCI80	**Cx-R/LCE80**	**ASH-TNE/ABB-TNE/ABP-TNE**
Стр. D296.	G22	G24

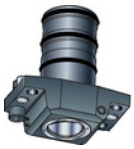
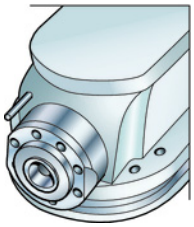
Переходники и переходники-удлинители

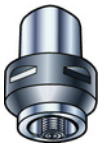
Cx-391.01	**Cx-391.02**
Стр. G54	G55

Адаптеры для инструмента с цилиндрическим хвостовиком		**Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения**				**Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®**		**Адаптеры HSK**
								
Адаптеры для расточных оправок	**Для расточных оправок**	**Радиальное крепление**	**Осевое крепление**	**Осевое крепление**	**Установка под углом**	**Радиальное крепление**	**Осевое крепление**	**Для отрезных лезвий и инструмента с призматическим хвостовиком**
Cx-131	**Cx-131**	**Cx-ASHA**	**Cx-ASHR/L**	**Cx-ASHR/L3**	**Cx-ASHR/L45**	**Cx-APBA**	**Cx-APBR/L**	**392.419-ASHA/ ASHR/L/ABPR/L**
Стр. D296.	H37	H28	H29	H31	H30	H32	H32	H38

		
Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком, см. разделы Точение, Отрезка и обработка канавок и Резьбонарезание [1]	Державки, см. разделы Точение, Отрезка и обработка канавок и Резьбонарезание	Отрезные лезвия, см. Отрезка и обработка канавок

1) Оправки с цилиндрическим хвостовиком подходят для закрепления во втулках EasyFix, см. стр. A320

Базовые держатели с автоматическим закреплением резцовых головок	CDI - для приводного инструмента		Многоцелевой станок	Адаптированные инструментальные блоки, инструментальные блоки для приводного инструмента и адаптеры для отрезных лезвий CBI
				
Cx-NC5010/Cx-NC5110/ Cx-NC5210	**Наружная обработка** **Cx-DNE80**	Внутренняя обработка **Cx-DNI80**		**Mazak, Mori Seiki, Doosan, Nakamura-Tome, Okuma**
Jetbreak™				
Стр. D296.	G23	G23		Стр. D296.

Переходники и переходники-удлинители	
	
С повернутым на 180° базовым отверстием	
Cx-391.01R	**Cx-391.02R**
Стр. G56	G56

Адаптеры HSK для CoroTurn SL	
392.T..SL	**392.T..SL70**
I106	I106

Расточные оправки CoroTurn® SL	
Стальной хвостовик	**Антивибрационная оправка**
Cx-A570/Cx-570	**Cx-A570/Cx-570**
Стр. I57	I58

CoroTurn® SL70
Cx-SL70
Стр. D296.
Резцовые головки CoroTurn® SL70, см. раздел CoroTurn SL.

Резцовые головки Coromant Capto® для внутренней и наружной обработки, см. Точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание и Многоцелевая обработка.

Многопозиционные адаптеры
Cx-A570/Cx-570
Стр. H14

Семейство CoroTurn® SL	
Адаптеры для расточных оправок	**Адаптеры для наружной обработки**
Cx-A570/Cx-570	**Cx-A570/Cx-570**
Стр. I61	I70

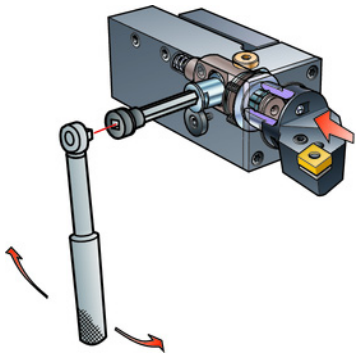
Резцовые головки CoroTurn® SL, см. раздел CoroTurn SL.

Базовые держатели для ручного закрепления

В базовых держателях для ручного закрепления резцовых головок в качестве зажимного инструмента используются как тяги, так и центральные болты.

Тяга, перемещаемая эксцентриком

Перемещение тяги осуществляется эксцентриком, который располагается в пазу тяги. Вращение эксцентрика для закрепления и раскрепления резцовой головки производится шестигранным ключом (требуется половина поворота ключа).

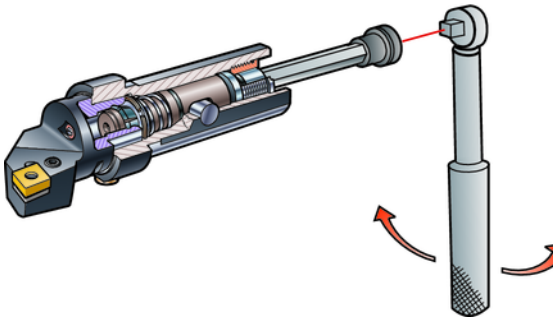


Тяга, перемещаемая винтом

Тяга перемещается при вращении винта, расположенного в хвостовике. Поворот винта осуществляется шестигранным ключом сзади базового держателя. Для закрепления резцовой головки требуется один поворот ключа.

Крепление центральным болтом

Для закрепления и раскрепления резцовой головки используется болт, расположенный по центральной оси базового держателя. Его вращение производится шестигранным ключом сзади. Для закрепления резцовой головки требуется шесть поворотов ключа.



Базовые держатели для универсальных револьверных головок

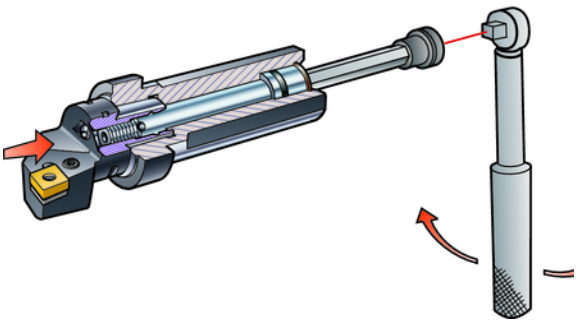
Круглого сечения для внутренней обработки:

Особенности базовых держателей типа 2000

- Использование лепестковой цанги с сегментами.
- Тяга, перемещаемая винтом.
- Поворот ключа менее чем на 180° для закрепления и раскрепления

Особенности базовых держателей типа 3000

- Крепление центральным болтом
- 4-5 оборотов для закрепления-раскрепления головки



Установка

- Установка базовых держателей типа 2000 и 3000 ничем не отличается от закрепления обычной расточной оправки.

Прямоугольного сечения для наружной обработки:

Подходят к большинству револьверных станков с креплением клином резцов квадратного сечения 20, 25, 32 и 40 мм.

Особенности базовых держателей 2085

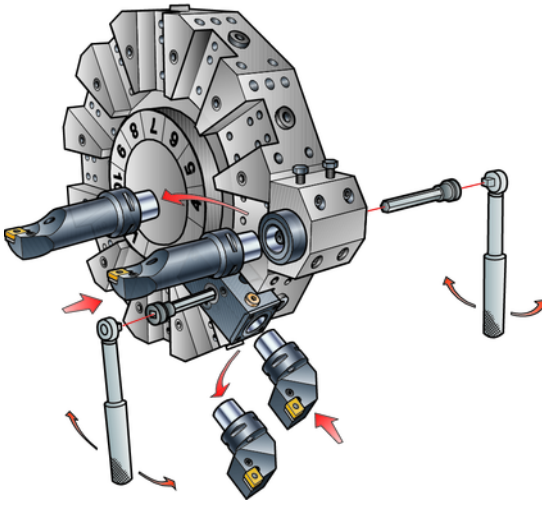
- Использование лепестковой цанги с сегментами.
- Тяга, перемещаемая эксцентриком.

Установка

- Раскрепляется клин и удаляется вместе с резцом.
- Базовый держатель 2085 вставляется в паз револьверной головки и закрепляется клином.

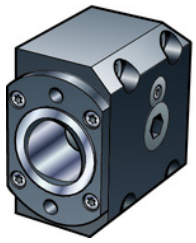
Преимущества оснастки

- Не требуются изменения револьверной головки.
- Внутренний подвод охлаждения.
- Минимальный вылет обеспечивает максимальные технологические возможности.
- Для закрепления головок для наружной и внутренней обработки используется один и тот же ключ.
- Регулировка вылета инструмента (при необходимости держатели могут быть укорочены).

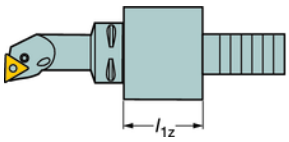


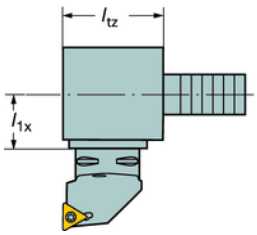
Встраиваемые базовые держатели для ручного закрепления

Базовые держатели типа 2090 учитывают особенности станка, для которого они предназначены.
Их конфигурация, основные размеры и информация по установке приведены на странице, где приводится информация для заказа.



Базовые держатели для револьверных головок с креплением VDI (DIN 69880)





Особенности:
- Не требуются изменения револьверной головки.
- Внутренний подвод охлаждения.
- Минимальный вылет обеспечивает максимальные технологические возможности.
- Для закрепления головок для наружной и внутренней обработки используется один и тот же ключ.

Особенности базовых держателей с хвостовиками VDI для наружной и внутренней обработки

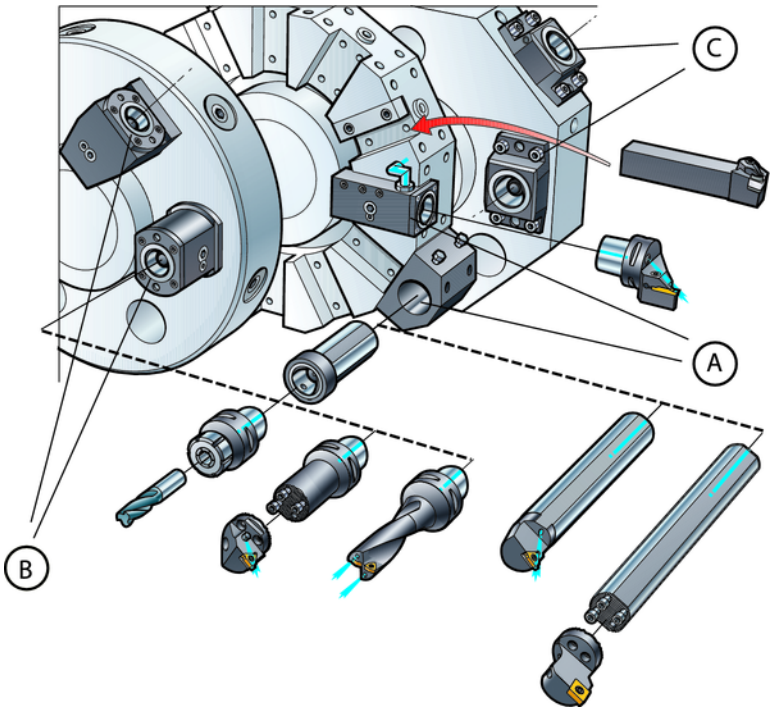
- Использование лепестковой цанги с сегментами.
- Быстросменность, необходим поворот ключа всего на половину оборота для закрепления-раскрепления головки.
- Для избежания столкновений при обработке для прямых и угловых базовых держателей принят один и тот же размер по длине от торца револьверной головки $l_{tz} = l_{1z}$.
- Угловые базовые держатели предусмотрены двух исполнений по размеру l_{1x} .

CDI - Coromant Capto Disc Interface

- Новое решение вместо револьверов VDI
- Одни и те же инструментальные блоки для станков различных марок и моделей
- Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления

Варианты оснащения

Револьверные головки



Базовые держатели Coromant Capto® с ручным зажимом

- С кулачковым механизмом
- С винтовым кулачком
- С центральным болтом

A Базовые держатели с креплением за хвостовик

- В программе имеются базовые блоки Coromant Capto с круглым или призматическим хвостовиком для наружного точения или расточки

B Базовые держатели Coromant Capto® для установки в револьверные головки с креплением VDI (DIN 69880)

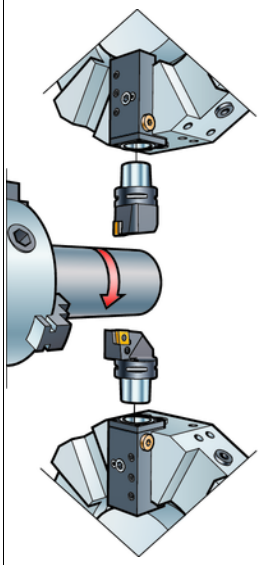
- Выпускаются в прямом и угловом исполнении, для наружной и внутренней обработки

C Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима

- Полуавтоматический зажим с ручной активацией кнопки
- Полностью автоматический цикл зажима инструмента

Выбор базовых держателей типа 2000, 3000 и 2085

Наружная обработка



Револьверная головка вверху

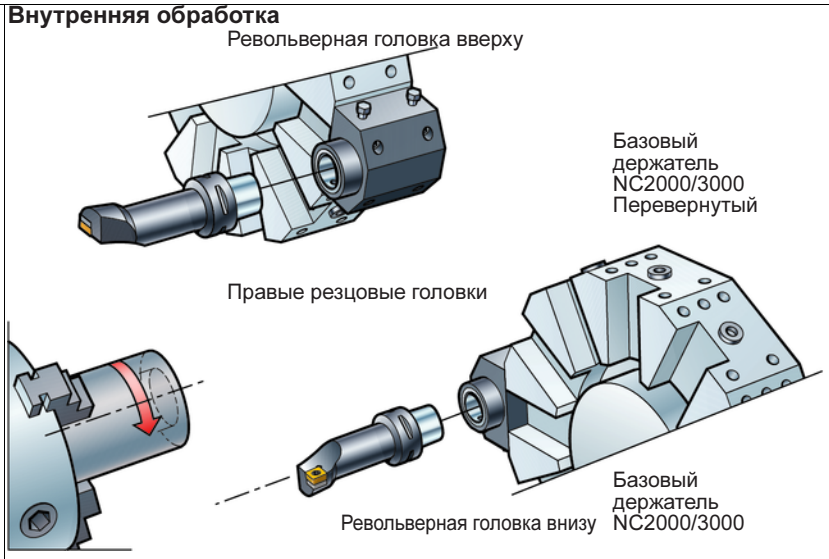
Базовый держатель RC2085 Перевернутый

Правые резцовые головки

Базовый держатель RC2085

Револьверная головка внизу

Внутренняя обработка



Револьверная головка вверху

Базовый держатель NC2000/3000 Перевернутый

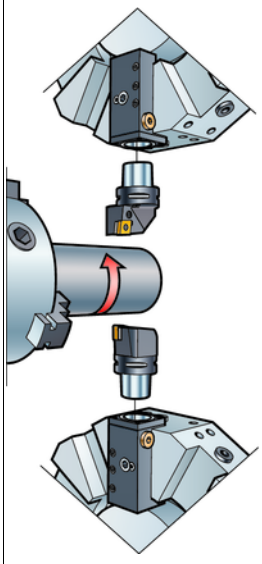
Правые резцовые головки

Базовый держатель NC2000/3000

Револьверная головка внизу

Вращение шпинделя по часовой стрелке

Наружная обработка



Револьверная головка вверху

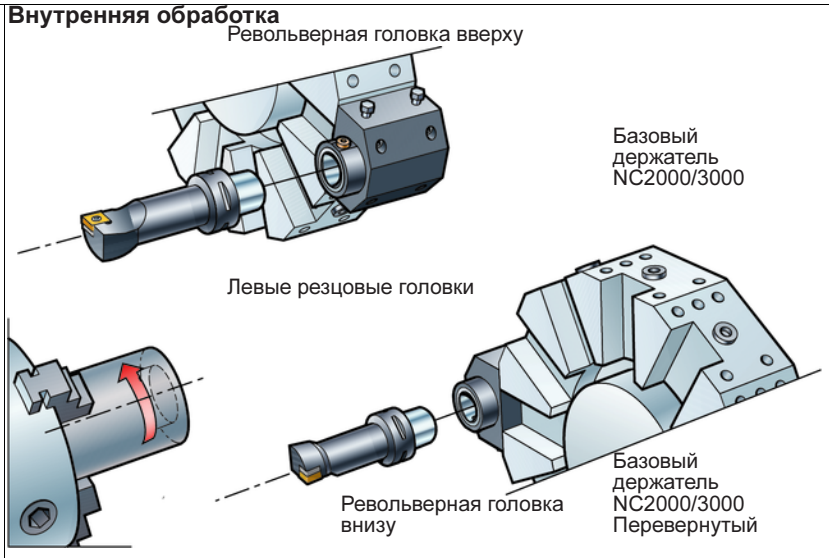
Базовый держатель LC2085

Левые резцовые головки

Базовый держатель LC2085 Перевернутый

Револьверная головка внизу

Внутренняя обработка



Револьверная головка вверху

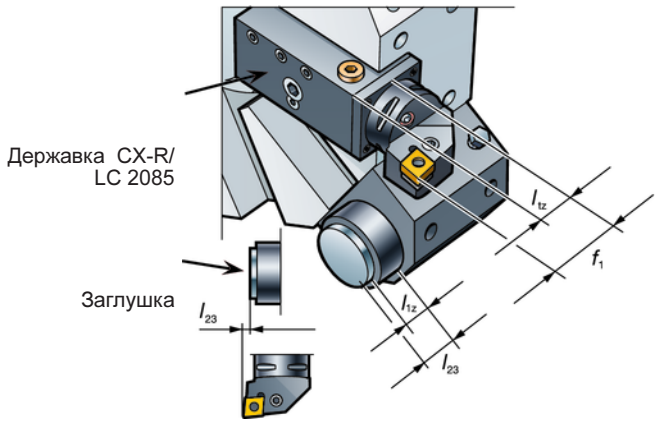
Базовый держатель NC2000/3000

Левые резцовые головки

Базовый держатель NC2000/3000 Перевернутый

Револьверная головка внизу

Вращение шпинделя против часовой стрелки



Инструкция по установке базовых держателей типа 2000

Если в базовых держателях типа 2000 и 3000 не установлены резцовые головки, то их следует закрывать заглушками (CX-CP-01) для защиты от загрязнения при работе. Как показано на рисунке, при установке заглушки она не будет препятствовать обработке при подрезании торца резцовой головкой, установленной в державке типа CX-R/LC 2085.

Размеры, мм (дюйм)	f_1	l_{tz}	l_{1z}	l_{23}
C3-R/LC 2085	22 (.87)	18 (.71)	-	-
C3-NC2000/3000	-	-	18 (.71)	21 (.83)
C4-R/LC 2085	27 (1.06)	23 (.91)	-	-
C4-NC2000/3000	-	-	20 (.79)	24 (.94)
C5-R/LC 2085	35 (1.38)	32 (1.26)	-	-
C5-NC2000/3000	-	-	24 (.94)	29 (1.14)

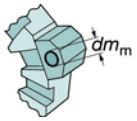
Инструментальные блоки для ручного закрепления

Цилиндрический хвостовик

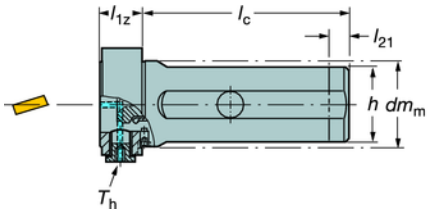
Закрепление цанговым механизмом

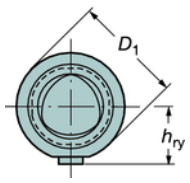
Револьверная головка

Тип 2000



Закрепление цанговым механизмом





Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка			Размеры, мм						
Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{1z}	l_{21}	T_h
32	C3	**C3-NC2000-08018-32**	45.5	30	26	80	18		G1/8
40	C4	**C4-NC2000-10020-40**	51.5	37	28	100	20	8	G1/8
50	C4	**C4-NC2000-12020-50**	51.5	47	28	120	20	28	G1/8
50	C5	**C5-NC2000-12024-50**	61.5	47	33	120	24		G1/8
60	C5	**C5-NC2000-14024-60**	61.5	57	33	140	24	20	G1/8

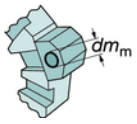
Дюймовое исполнение

Револьверная головка			Размеры, дюйм						
Размер dm_m, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{1z}	l_{21}	T_h
1.250	C3	**C3-NC2000-08018-A20**	1.790	1.180	.930	3.150	.710		G1/8
1.500	C4	**C4-NC2000-10020-A24**	2.028	1.457	1.024	3.937	.787	.315	G1/8
2.000	C4	**C4-NC2000-12020-A32**	2.028	1.850	1.004	4.724	.787	1.102	G1/8
2.000	C5	**C5-NC2000-12024-A32**	2.421	1.850	1.220	4.724	.945		G1/8

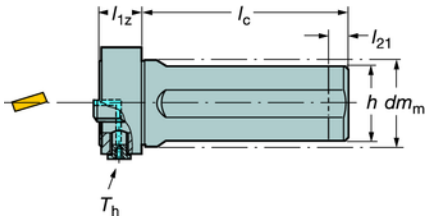
С центральным болтом

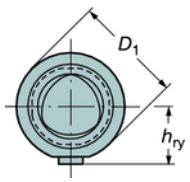
Револьверная головка

Тип 3000



Крепление центральным болтом





Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка			Размеры, мм						
Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{1z}	l_{21}	T_h
32	C3	**C3-NC3000-08018-32**	45.5	30	26	80	18		G1/8
40	C3	**C3-NC3000-10018-40**	45.5	37	26	100	18	20	G1/8
40	C4	**C4-NC3000-10020-40**	51.5	37	28	100	20	10	G1/8
50	C5	**C5-NC3000-12024-50**	61.5	47	33	120	24	20	G1/8

Дюймовое исполнение

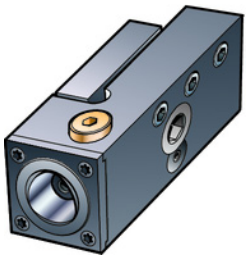
Револьверная головка			Размеры, дюйм						
Размер dm_m, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{1z}	l_{21}	T_h
1.250	C3	**C3-NC3000-08018-A20**	1.791	1.181	.933	3.150	.709		.000
1.500	C4	**C4-NC3000-10020-A24**	2.028	1.378	1.024	3.937	.787	.394	.000
2.000	C4	**C4-NC3000-12020-A32**	2.028	1.850	1.004	4.724	.787	1.181	.000
2.000	C5	**C5-NC3000-12024-A32**	2.421	1.850	1.220	4.724	.945		.000

G74
G6
G2
J2

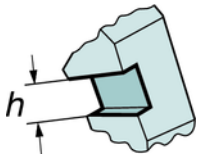
SANDVIK Coromant

Инструментальные блоки для ручного закрепления

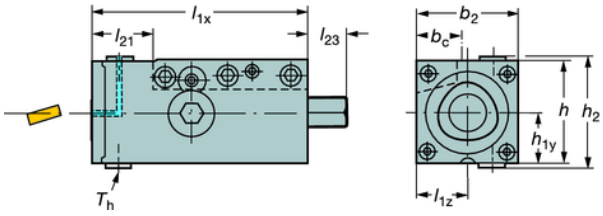
Квадратный хвостовик
С кулачковым механизмом



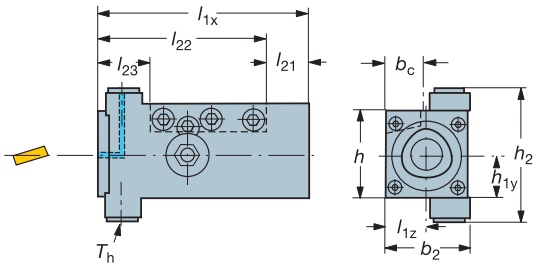
Револьверная головка



Тип 2085
Дюймовое исполнение



Метрическое исполнение



Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка			Размеры, мм									
Размер h, мм	Размер соединения	**Код заказа**	b_c[1]	b_2	h_{1y}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}[2]	l_{22}	l_{23}	T_h
40	C3	**C3-R/LC2085-4038M**	20	38	20	62	95	19	16.5	78.5	25	G1/8
50	C4	**C4-R/LC2085-5048**	25	48	25	54	125	24	24	101	30.5	G1/8
64	C5	**C5-R/LC2085-6464**	32	64	32	68	145	32	27	118	36	G1/8

Дюймовое исполнение

Револьверная головка			Размеры, дюйм									
размер h, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	b_c	b_2	h_{1y}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	T_h
2.000	C4	**C4-R/LC2085-24102-16M**	1.000	1.890	1.000	2.323	5.035	0.9449	1.000	4.035	1.201	G1/8
2.500	C5	**C5-R/LC2085-32130-20M**		2.520	1.250	2.835	5.138	1.2598			1.472	G1/8

1) Размер державки или паза револьверной головки
2) Максимальная длина, на которую можно укоротить (отрезать)

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.2
C6	90	66.4
C8	130	95.9
C10	285	210

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.6

Динамометрические ключи см. на стр. G65

G73

G6

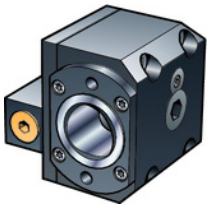
G2

J2

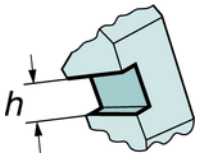
Инструментальные блоки для ручного закрепления

Квадратный хвостовик

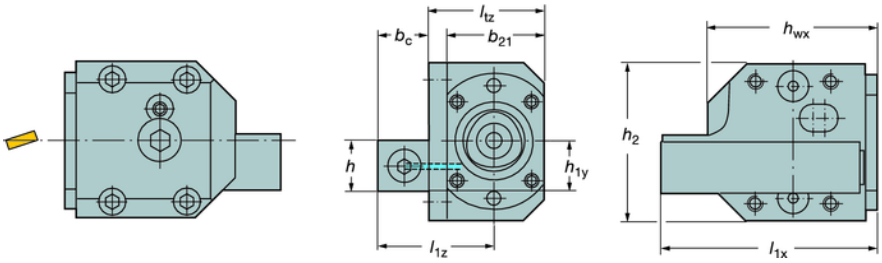
С кулачковым механизмом



Револьверная головка



Тип 2080



Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка			Размеры, мм							
Размер h, мм	Размер соединения	**Код заказа**	b_c	b_{21}	h_{wx}	h_{1y}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	l_{1z}
25	C4	**C4-R/LC2080-59110A**	26	48	86	25	77	110	57	59
32	C5	**C5-R/LC2080-77110A**	33.5	64	100	32	92	110	75.5	77
40	C6	**C6-R/LC2080-93140**	40		122	40	105	140	95	93

Дюймовое исполнение

Револьверная головка			Размеры, дюйм							
размер h, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	b_c	b_{21}	h_{wx}	h_{1y}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	l_{1z}
1.250	C5	**C5-R/LC2080-76118-20A**	1.310	2.520	3.940	1.250	3.230	4.640	2.99	2.94

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.2
C6	90	66.4
C8	130	95.9
C10	285	210

Динамометрические ключи см. на стр. G65

G75

G6

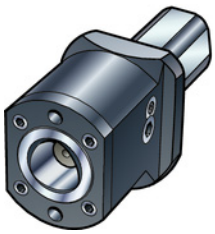
G2

J2

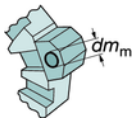
Инструментальные блоки для ручного закрепления

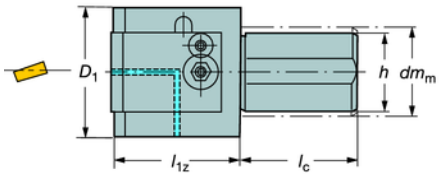
Цилиндрический хвостовик

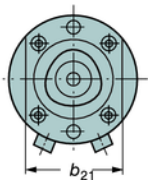
С кулачковым механизмом



Револьверная головка







Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Левое исполнение - гнездо под ключ с противоположной стороны

Метрическое исполнение

Револьверная головка Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм D_1	b_{21}	h	l_c	l_{1z}
28	C4	**C4-R/LC2045-00075M**	67	48	37	81	75
35	C5	**C5-R/LC2055-00085M**	82	64	47	100	85
44	C6	**C6-R/LC2065-00095**	105	84	57	120	95

Дюймовое исполнение

Револьверная головка Размер dm_m, дюйм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм D_1	b_{21}	h	l_c	l_{1z}
1.260	C5	**C5-R/LC2055-00085-32M**	3.230	2.520	1.850	4.000	3.350
1.575	C6	**C6-R/LC2065-00095-40**	4.130	3.310	2.360	4.720	3.740

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.2
C6	90	66.4
C8	130	95.9
C10	285	210

Динамометрические ключи см. на стр. G65

G77

G6

G2

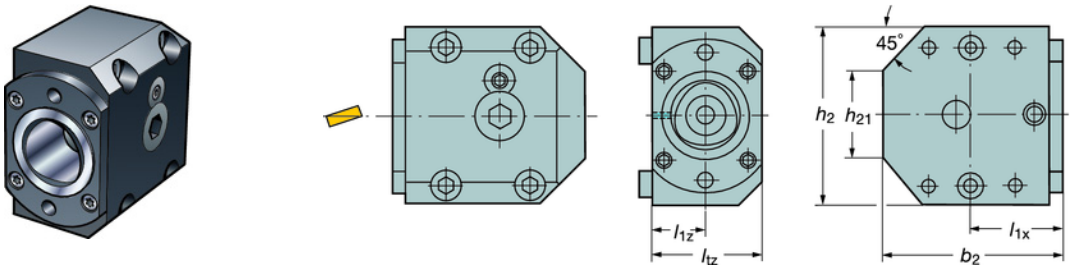
J2

Инструментальные блоки для ручного закрепления

Встраиваемое исполнение

С кулачковым механизмом

Тип 2090



Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

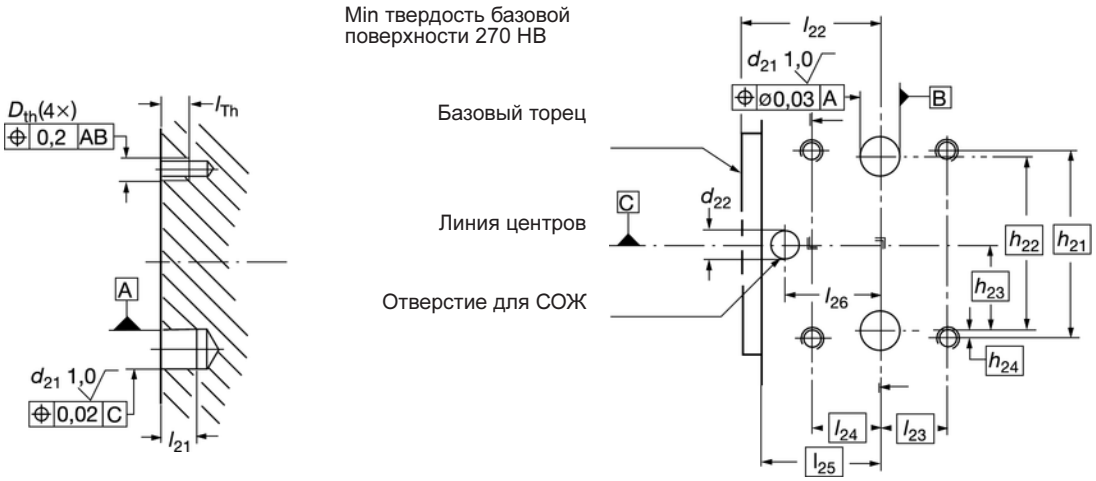
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм b_2	h_2	h_{21}	l_{1x}	l_{tz}	l_{1z}
C3	C3-R/LC2090-19039M	73	54	30	39	38	19
C4	C4-R/LC2090-24043A	86	77	38	43	48	24
C5	C5-R/LC2090-32048A	100	92	44	48	64	32
C6	C6-R/LC2090-42060	122	105	37	60	84	42
C8	C8-R/LC2090-50088	146	133	133	88	100	50

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G65.

Присоединительные размеры для встраивания базовых держателей типа RC/LC 2090



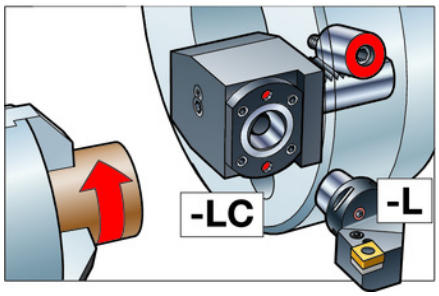
Показано правое исполнение

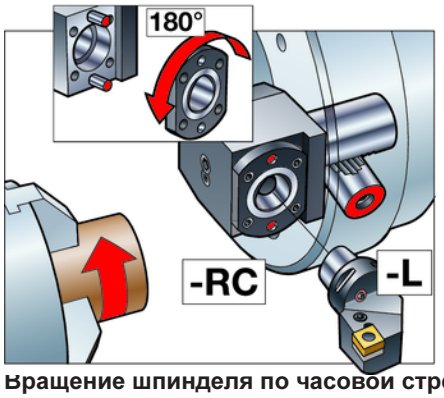
Базовый блок	Размеры, мм d_{21} H7	d_{22}	h_{21}	h_{22}	h_{23}	h_{24}	l_{21} min	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{26}	l_{Th} min	D_{th}
C3-R/LC2090-19039M	12	5	42	39	19.5	1.5	8.5	39	19	19	33.5	28	7.5	M6
C4-R/LC2090-24043A	16	7	60	55	27.5	2.5	11	43	19	19	36.5	30	11	M8
C5-R/LC2090-32048A	20	7	70	62	31	4	12	48	21	21	39.5	33	13	M10
C6-R/LC2090-42060	25	10	82	71	35.5	5.5	20	60	24.5	24.5	50.5	41	12	M10
C8-R/LC2090-50088	32	11	110	92	46	9	20	88	43	43	76	63	14.5	M12

G76
G6
G2
J2

Выбор базового держателя для револьверных головок с креплением VDI

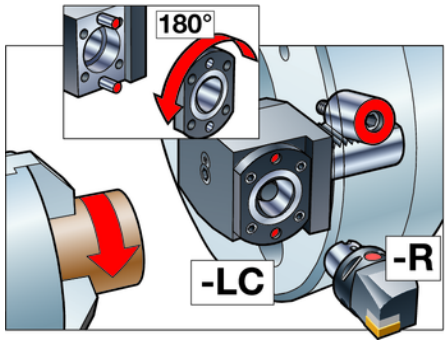
Наружная обработка



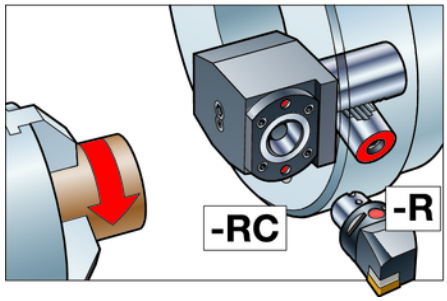


Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".

Вращение шпинделя по часовой стрелке

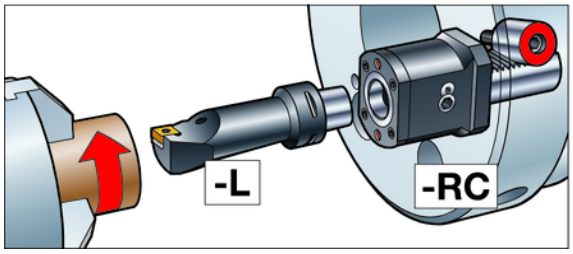


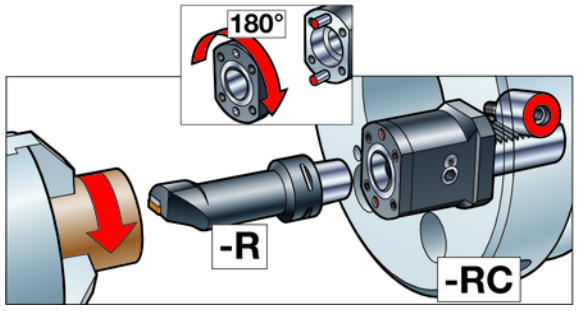
Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".



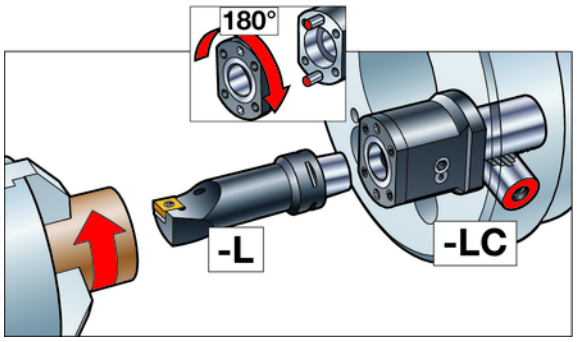
Вращение шпинделя против часовой стрелки

Внутренняя обработка



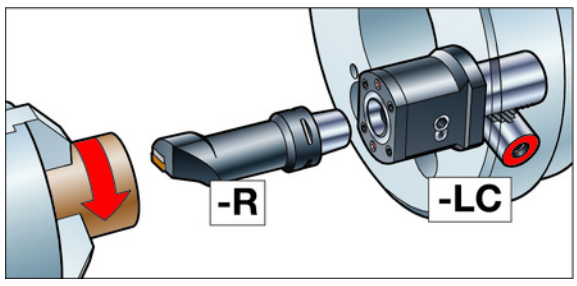


Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".



Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".

Вращение шпинделя по часовой стрелке



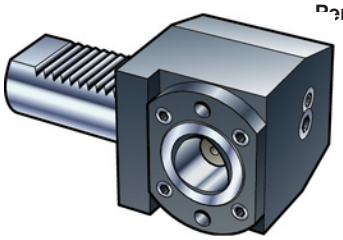
Вращение шпинделя против часовой стрелки

Инструментальные блоки для ручного закрепления

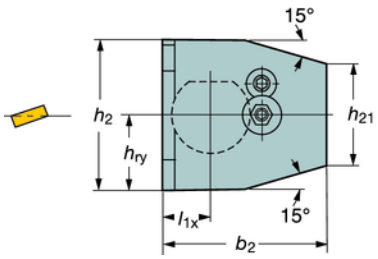
VDI угловой

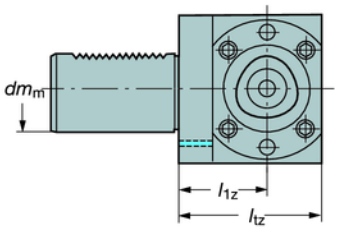
С кулачковым механизмом

DIN 69880



Револьверная головка





Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

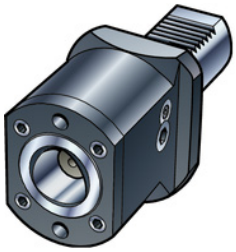
Метрическое исполнение

Револьверная головка			Размеры, мм						
Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	b_2	h_{ry}	h_2	h_{21}	l_{1x}	l_{tz}	l_{1z}
30	C3	**C3-R/LC2030-41020M**	74	30	57	38	20	60	41
	C3	**C3-R/LC2030-41030M**	73	30	57	41	30	60	41
40	C4	**C4-R/LC2040-51030M**	86	38	75	54	30	75	51
	C4	**C4-R/LC2040-51040M**	86	38	75	60	40	75	51
	C5	**C5-R/LC2040-53030M**	99	41	82	47	30	85	53
	C5	**C5-R/LC2040-53040M**	99	41	82	53	40	85	53
50	C5	**C5-R/LC2050-53030M**	99	43	86	59	30	85	53
	C5	**C5-R/LC2050-53040M**	99	43	86	65	40	85	53
60	C5	**C5-R/LC2060-43040M**	99	53	94	76	40	75	43
	C6	**C6-R/LC2060-53040**	122	53	105	70	40	95	53

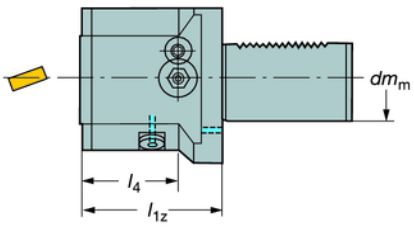
VDI прямой

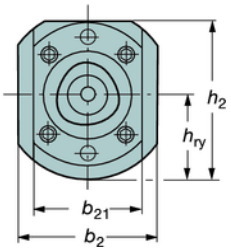
С кулачковым механизмом

DIN 69880



Револьверная головка





Показано правое исполнение
Левое исполнение - гнездо под ключ с противоположной стороны

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка			Размеры, мм					
Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	b_2	b_{21}	h_{ry}	h_2	l_{1z}	l_4
30	C3	**C3-R/LC2030-00060M**	50	38	34	61	60	44
40	C4	**C4-R/LC2040-00075M**	75	48	41	75	75	53
	C5	**C5-R/LC2040-00085M**	75	64	41	82	85	72
50	C4	**C4-R/LC2050-00065M**	70	48	49	83	65	39
	C5	**C5-R/LC2050-00085M**	83	64	49	91	85	62
60	C5	**C5-R/LC2060-00075M**	80	64	58	100	75	16
	C6	**C6-R/LC2060-00095**	84	84	58	111	95	50

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G65.

G78

G6

G2

J2

Coromant Capto® Disc Interface

Высокая производительность как стандартное предложение.

Coromant Capto Disk Interface (CDI) – это быстросменная инструментальная система для токарных обрабатывающих центров. Данная система закрепления стационарного и приводного инструмента имеет ряд преимуществ по сравнению с аналогичными системами и является оптимальным способом фиксации инструмента в револьверной головке.

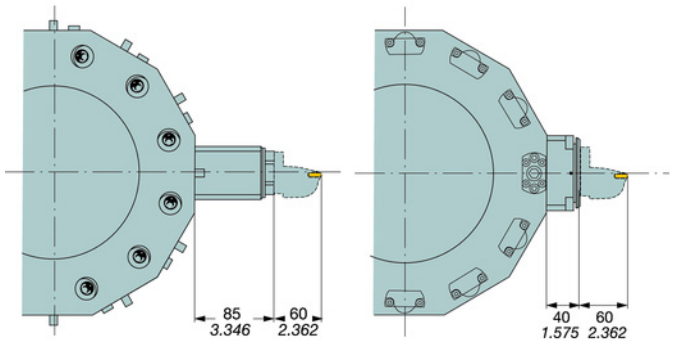
Наибольший эффект от быстросменности достигается для револьверных головок CDI. Данное соединение имеет высокую жесткость и отличается сокращенным временем предварительной настройки. Интегрированный базовый держатель Coromant Capto, благодаря надежной системе закрепления, позволяет значительно сократить цикл обработки. Система Coromant Capto занимает лидирующее положение на рынке быстросменной инструментальной оснастки.

Преимущества при обработке

Повышение производительности

Система крепления CDI выдерживает большие нагрузки (по сравнению с системой VDI) за счет большего размера соединения Coromant Capto и меньшего размера от оси револьвера до торца инструментального блока.

Меньший размер от поверхности револьверной головки до торца инструментального блока



VDI CDI

Улучшение качества обрабатываемой поверхности

Увеличение жесткости закрепления инструмента ведет к снижению вибраций и как следствие к повышению качества изготавливаемой детали.

Повышение стойкости

Увеличение срока службы инструмента за счет повышения жесткости инструментальной оснастки.

Увеличение длины рабочей части инструмента

Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления позволяет обеспечить большее рабочее пространство для режущего инструмента.

Система закрепления CDI совместима с большинством станков, производимых в Европе, и поставляется в базовой комплектации для револьверных головок токарных станков. Также система CDI используется в многоцелевых обрабатывающих центрах с револьверной головкой малого диаметра как для неподвижного, так и для приводного инструментов.
Внимание: Для системы CDI версии TN340 0001

Быстрая смена инструмента

Револьверные головки CDI спроектированы для работы с быстросменной модульной оснасткой Coromant Capto® .

Укороченная длина инструментального блока

Конструкция револьверной головки с системой закрепления CDI имеет меньший размер от оси револьвера до торца инструмента, что дает возможность высвободить дополнительное рабочее пространство для смены инструмента, увеличения длины наладки или обработки деталей большего диаметра.

Жесткость и стабильность наладки

Блок CDI закрепляется болтами к поверхности револьвера, обеспечивая высокую надежность и точность позиционирования.

Симметричный интерфейс

Возможность получать больший эффект при меньшем количестве инструментальных наладок.
Взаимозаменяемые базовые держатели могут быть закреплены как для обработки детали в шпинделе, так и в контршпинделе.

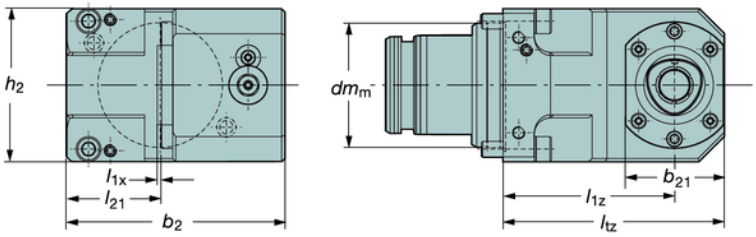
Высокая точность регулировки

Все инструменты с креплением CDI легко регулируемы.

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, внутренняя обработка

С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

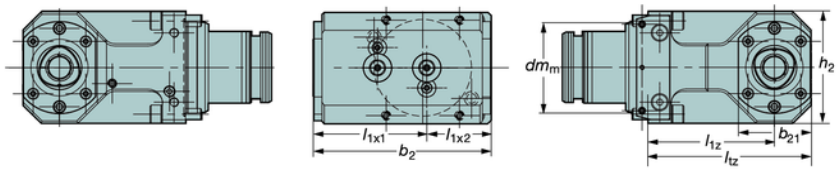
Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	l_{tz}	KG
80	C5	C5-R/LCI80-000110	140	64	98	0	110	60	142	9.2
			5.512	*2.520*	*3.858*	*.000*	*4.331*	*2.362*	*5.591*	
		C5-R/LCI80-000120	140	64	98	0	120		152	10.4
			5.512	*2.520*	*3.858*	*.000*	*4.724*		*5.984*	

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G65.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

С креплением CDI, внутренняя обработка
С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

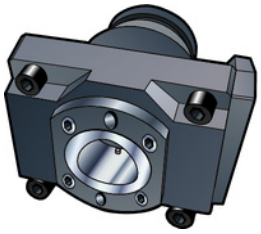
Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x1}	l_{1x2}	l_{1z}	l_{tz}	KG
80	C5	C5-R/LCI80-096110-2	156	64	98	96	60	110	142	13.4
			6.142	*2.520*	*3.858*	*3.780*	*2.362*	*4.331*	*5.591*	

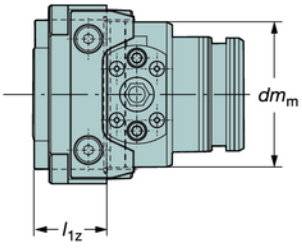
G81
G6
G19
J2

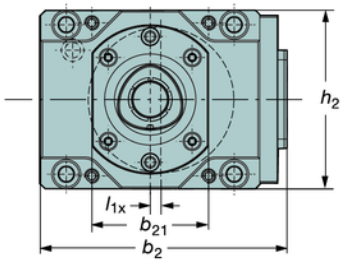
Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная обработка

С кулачковым механизмом







Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}
80	C5	**C5-R/LCE80-040000**	135	64	98	0	40
			5.315	*2.520*	*3.858*	*.000*	*1.575*

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G65.

Модели станков с опцией CDI 80

Emco Hyperturn 690,
Gildemeister GMX 250 - 400,
J.G. Weisser Univertor,
MAG Boehringer VDF 450,
MAG Hessapp DVT 550,
Monforts RNC 700,
Scherer VDZ 320,
420; WDZ 250 Duo,
WDZ 350

G81

G6

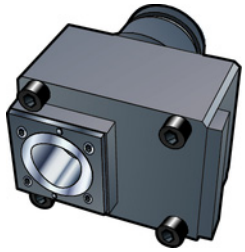
G19

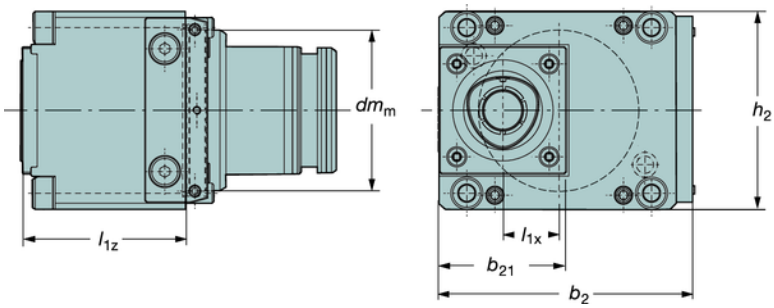
J2

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная обработка

С кулачковым механизмом





Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

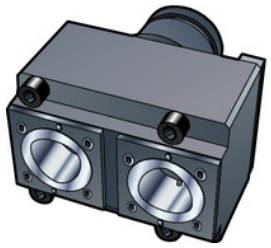
Левое исполнение - зеркальное отображение

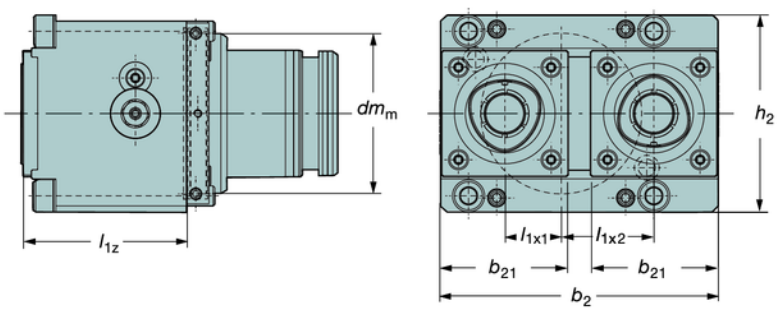
Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x1}	l_{1z}
80	C5	**C5-R/LCE80-028082**	130	64	98	28	82
			5.118	*2.520*	*3.858*	*1.102*	*3.228*

Сдвоенный инструментальный блок CDI, наружная обработка

С кулачковым механизмом





Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Левое исполнение - зеркальное отображение

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x1}	l_{1x2}	l_{1z}
80	C5	**C5-R/LCE80-028082-2**	138	64	98	28	46	82
			5.433	*2.520*	*3.858*	*1.102*	*1.811*	*3.228*

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G65.

G81

G6

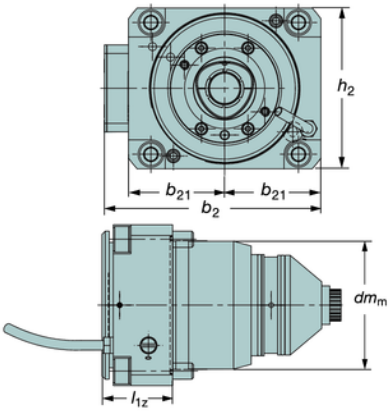
G19

J2

Инструментальные блоки для приводного инструмента

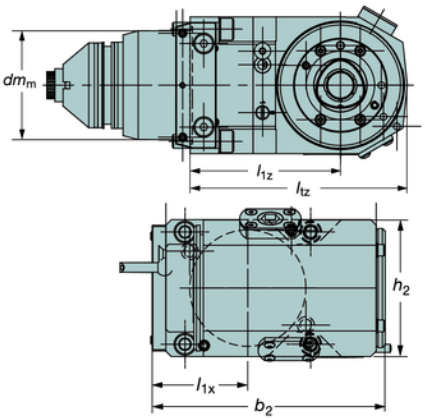
Наружная обработка

С внутренним и наружным подводом СОЖ
Cx-DNE80-044000-I
Только с наружным подводом СОЖ
Cx-DNE80-044000-E



Внутренняя обработка

С внутренним и наружным подводом СОЖ
Cx-DNI80-040110-I
Только с наружным подводом СОЖ
Cx-DNI80-040110-E



Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1z}	l_{tz}	l_{1x}	KG
80	C5	**C5-DNE80-044000-E**	135	60	100	40			5
			5.315	*2.362*	*3.937*	*1.575*			
		C5-DNI80-040110-E	170.6		100	110	159		15.78
			6.716		*3.937*	*4.331*	*6.260*		
80	C5	**C5-DNE80-044000-I**	135	60	100	40		40	5.5
			5.315	*2.362*	*3.937*	*1.575*		*1.575*	
		C5-DNI80-040110-I	175		100	110	159	40	16.3
			6.890		*3.937*	*4.331*	*6.260*	*1.575*	

G85

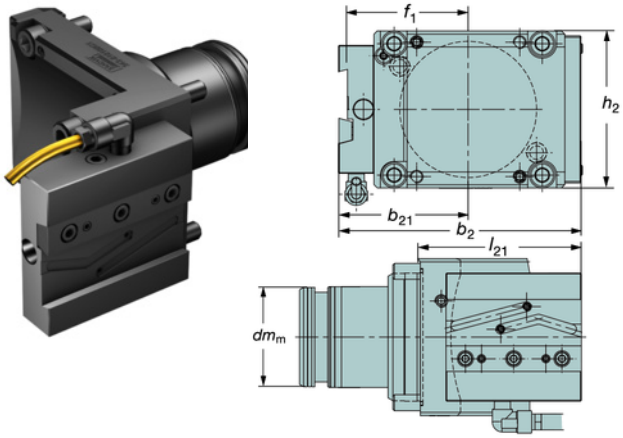
G7

J2

Адаптер для системы CDI

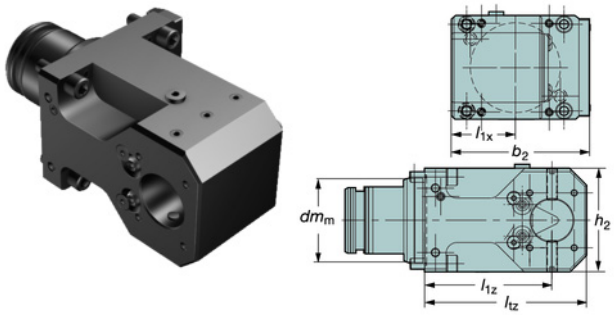
Адаптер для отрезных лезвий

APB-TNE-CDI80-25



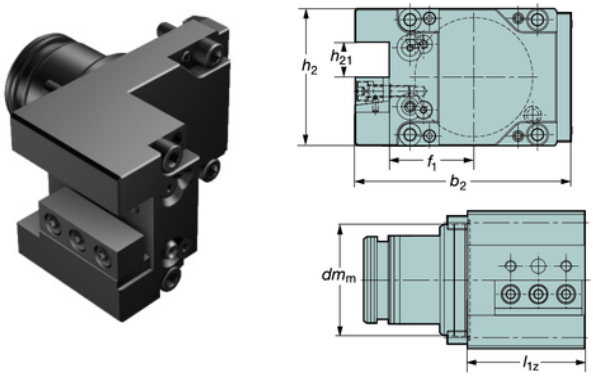
Адаптер для расточных оправок

ABB-TNI-CDI80-40-000120



Адаптер для инструментов с призматическим хвостовиком

ASH-TNE-CDI80-25



Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

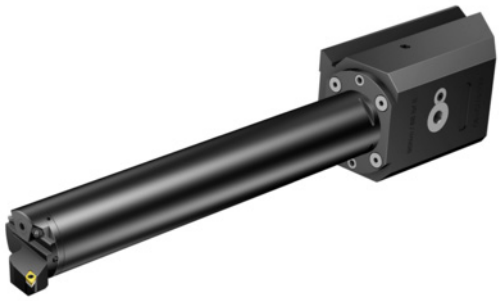
Размер, dm_m, мм	Для лезвий размером	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	f_1	h_2	l_{21}	KG
80	25	**APB-TNE-CDI80-25**	150.5	80.5	75	98	100	5.2
			5.925	*3.169*	*2.953*	*3.858*	*3.937*	

Размер, dm_m, мм	Для расточных оправок диаметром	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1z}	l_{tz}	KG
80	40	**ABB-TNI-CDI80-40-000120**	130	98	120	153	10.29
			5.118	*3.858*	*4.724*	*6.024*	

Размер, dm_m, мм	Для размера хвостовика	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	f_1	h_2	l_{1z}	KG
80	25	**ASH-TNE-CDI80-25**	156	61	98	85	6.51
			6.142	*2.402*	*3.858*	*3.346*	

G82
G6
G11
J2

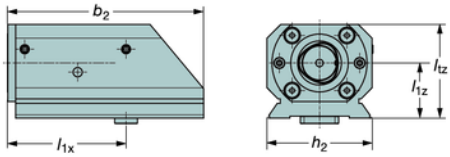
Быстросменные инструментальные блоки с креплением типа "ласточкин хвост" для токарных станков с поворотным резцедержателем (DIN 69881), предназначенных для тяжелой обработки



Замена инструмента в резцедержателе является трудоемким и сложным процессом. В отдельных случаях вес инструмента может достигать 15-20 кг (33-44 фунта). В среднем смена инструмента с призматическим хвостовиком занимает 15 минут, к тому же необходимо потратить еще 2 минуты на пробные проходы. Инструментальные блоки с соединением Coromant Capto® позволяют сократить время смены инструмента до 1 минуты, а вес таких инструментальных оправок составляет менее 5 кг (11 фунтов). При этом вы можете начать обработку сразу после закрепления инструмента, так как данное соединение позволяет избежать пробных проходов.

Инструментальные блоки для ручного закрепления

VDI
DIN 69881



C6 - RC 140 - 165 L

l_{1x}
Размер 115 = 130 мм
Размер 140 = 165/ 205 мм

Размер крепления "ласточкин хвост"

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер Coromant Capto	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h	h_2	l_{1x}	l_{tz}	kg
115	C6	**C6-R/LC115-130L**	215	115	115	130	102	13.9
			8.465	4.528	4.528	5.118	4.016	
140	C6	**C6-R/LC140-165L**	310	140	140	165	102	22.2
			12.205	5.512	5.512	6.496	4.016	
140	C8	**C8-R/LC140-165L**	310	140	140	165	120	27.2
			12.205	5.512	5.512	6.496	4.724	
140	C6	**C6-R/LC140-205L**	350	140	140	205	102	25.5
			13.780	5.512	5.512	8.071	4.016	
140	C8	**C8-R/LC140-205L**	350	140	140	205	120	31.7
			13.780	5.512	5.512	8.071	4.724	

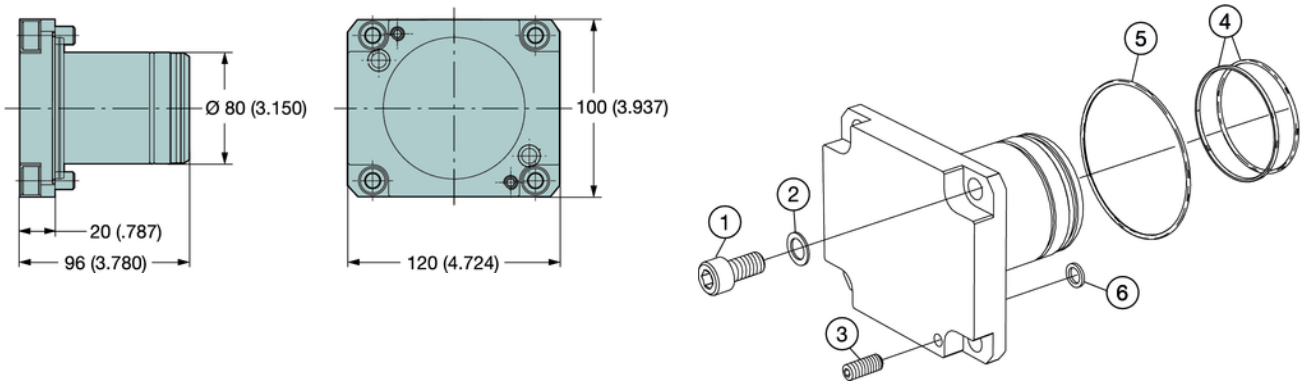
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G87

J2

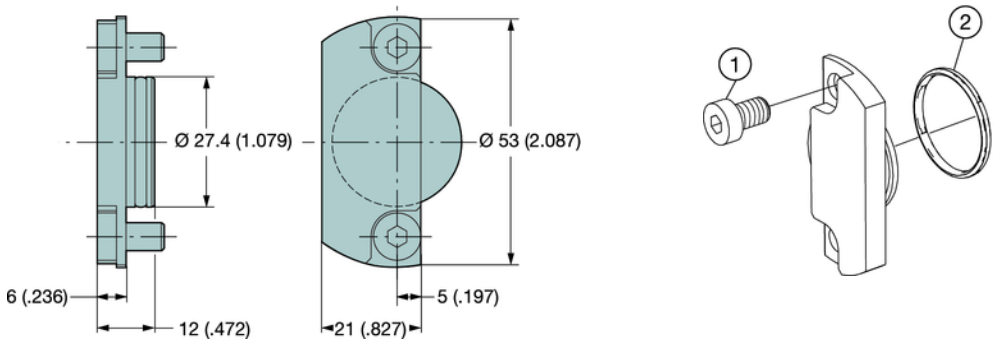
Принадлежности

Заглушка для инструментального блока



	1.	2.	3.	4.	5.	6.
Код заказа	Винт (4x)	Шайба Гровера (4x)	Стопорный винт (2x)	Кольцо	Кольцо	Уплотнительное кольцо (2x)
CDI80-CP-01	3212 010-460	5541 041-02	3214 010-410	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04

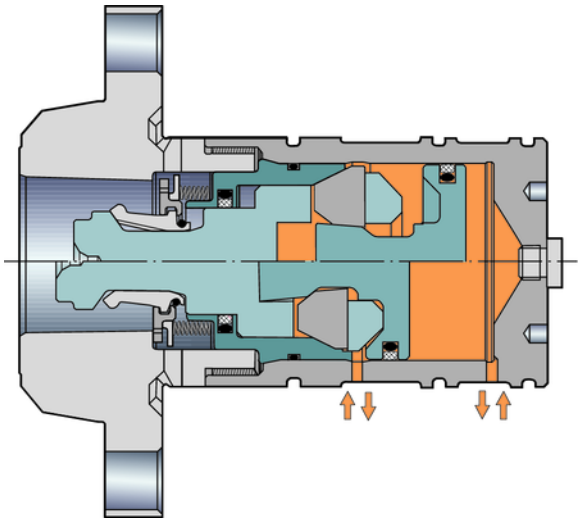
Заглушка для адаптера



	1.	2.
Код заказа	Винт (2x)	Кольцо
CDI80-CP-02	5512 060-23	5641 005-103

Базовые держатели с автоматическим закреплением резцовых головок

Автоматическое перемещение тяги в обе стороны производится гидравлически, кроме того, обеспечивается выталкивание для удаления резцовой головки.
Механизм закрепления является самозатягивающимся, т.е. в процессе резания давление не подается. Давление для закрепления и раскрепления резцовых головок Capto C4 составляет 100 бар, а головок C5, C6, C8 и C10 - 80 бар.

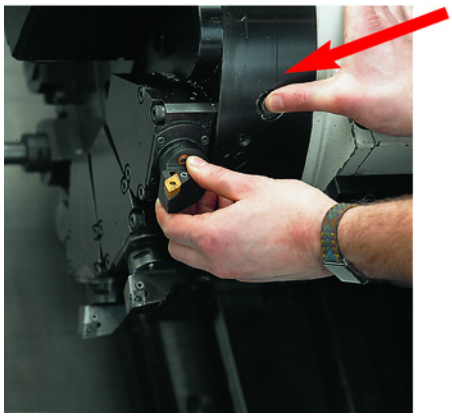


Все базовые держатели NC5000 используют сегментный зажим.

Базовые держатели типа 5000 предназначены для встраивания в различные типы станков как с автоматической заменой инструмента из магазинов, так и с ручной сменой, осуществляемой путем нажатия на кнопку.

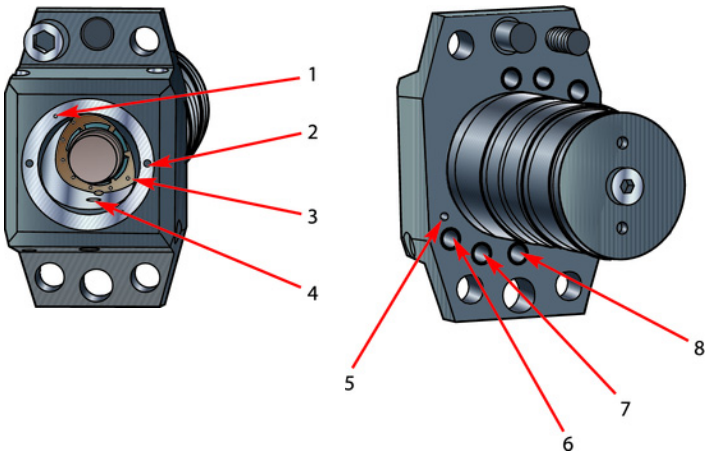
Кнопочный клапан

Кнопочные клапаны поставляются для встраивания в конструкции дисков револьверных головок или инструментальных блоков с использованием автоматических базовых держателей с гидравлическим приводом механизма зажима.
Так как клапан сконструирован в виде цилиндра, становится возможным просто собрать и закрепить его в отверстии стопорным винтом.
Для заказа см. раздел Комплектующие



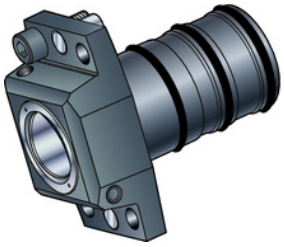
Рекомендации по встраиванию в станки

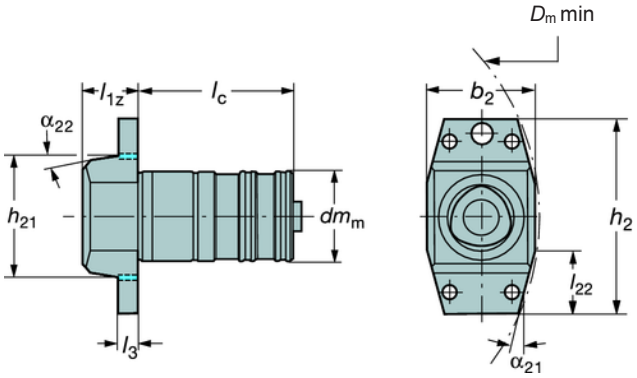
Подробные рекомендации можно найти в "Руководстве по металлообработке" и/или получить у Вашего регионального представителя фирмы Sandvik Coromant.



1. Воздушный контроль наличия инструмента
2. Контакты для щупа
3. Воздух
4. Подвод СОЖ
5. Контакты для щупа
6. Подвод охлаждения
7. Подвод воздуха для контроля наличия инструмента
8. Подвод воздуха

Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима





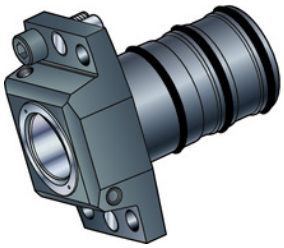
Нейтральное исполнение

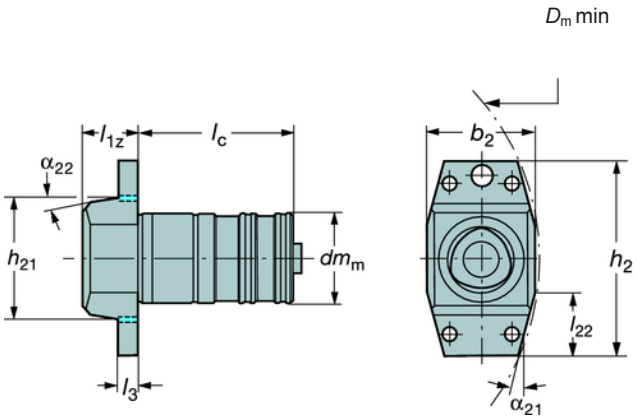
Тип NC5010 для подачи СОЖ под давлением до 80 бар (1160 PSI).

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм b_2	dm_m	Dm min	h_2	h_{21}	l_c	l_{1z}	l_3	l_{22}	α_{21}	α_{22}	KG
C4	**C4-NC5010-00025**	48	42	260	92	56	74	25	10	22	15°	11°	1.4
C5	**C5-NC5010-00035**	64	55	300	112	70	88	35	12	30	16°	10°	2.7
C6	**C6-NC5010-00040**	84	70	400	143	90	105	40	16	45	15°	10°	5.4
C8	**C8-NC5010-00050**	100	90	500	180	110	120	50	18	59	15°	10°	9.4
C10	**C10-NC5010-00050**	126	105	530	220	130	160	50	24	65	15°	15°	15.5

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок





Нейтральное исполнение

Тип NC5110 для давления СОЖ до 80 бар (1160 PSI), с контактами для щупа

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм b_2	dm_m	D_m min	h_2	h_{21}	l_c	l_{1z}	l_3	l_{22}	α_{21}	α_{22}
C4	**C4-NC5110-00025**	48	42	260	92	56	74	25	10	22	15°	11°
C5	**C5-NC5110-00035**	64	55	300	112	70	88	35	12	30	16°	10°
C6	**C6-NC5110-00040**	84	70	400	143	90	105	39.5	16	45	15°	10°
C8	**C8-NC5110-00050**	100	90	500	180	110	120	50	18	59	15°	10°

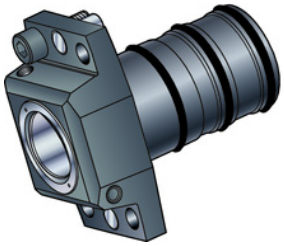
G88

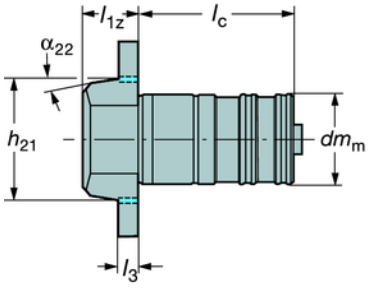
G6

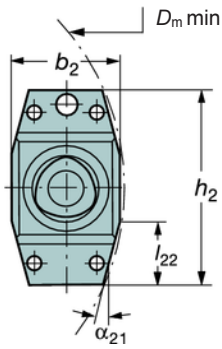
G2

J2

С системой подвода СОЖ Jetbreak™







Нейтральное исполнение

Тип NC5210 для давления СОЖ более 100 бар (1450 PSI).

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм										
		b_2	dm_m	D_m min	h_2	h_{21}	l_c	l_{1z}	l_3	l_{22}	α_{21}	α_{22}
C6	**C6-NC5210-00040**	84	70	400	143	90	105	40	16	45	15°	10°
C8	**C8-NC5210-00050**	100	90	500	180	110	120	50	18	59	15°	10°

Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

Размер соединения	Усилие зажима	
	Бар	PSI
C4	100	1450
C5	80	1160
C6	80	1160
C8	80	1160
C10	80	1160

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин (1.6 гал/мин)

G89

G6

G2

J2

SANDVIK
343-830111C85
50 Nm
50 Nm

Адаптированные инструментальные блоки

Эти инструментальные блоки для невращающегося и вращающегося инструмента адаптированы под определенный тип револьверной головки.

CBI

Coromant Capto Bolt on Interface (крепление болтами) - уникальные крепежные отверстия для каждого производителя оборудования.

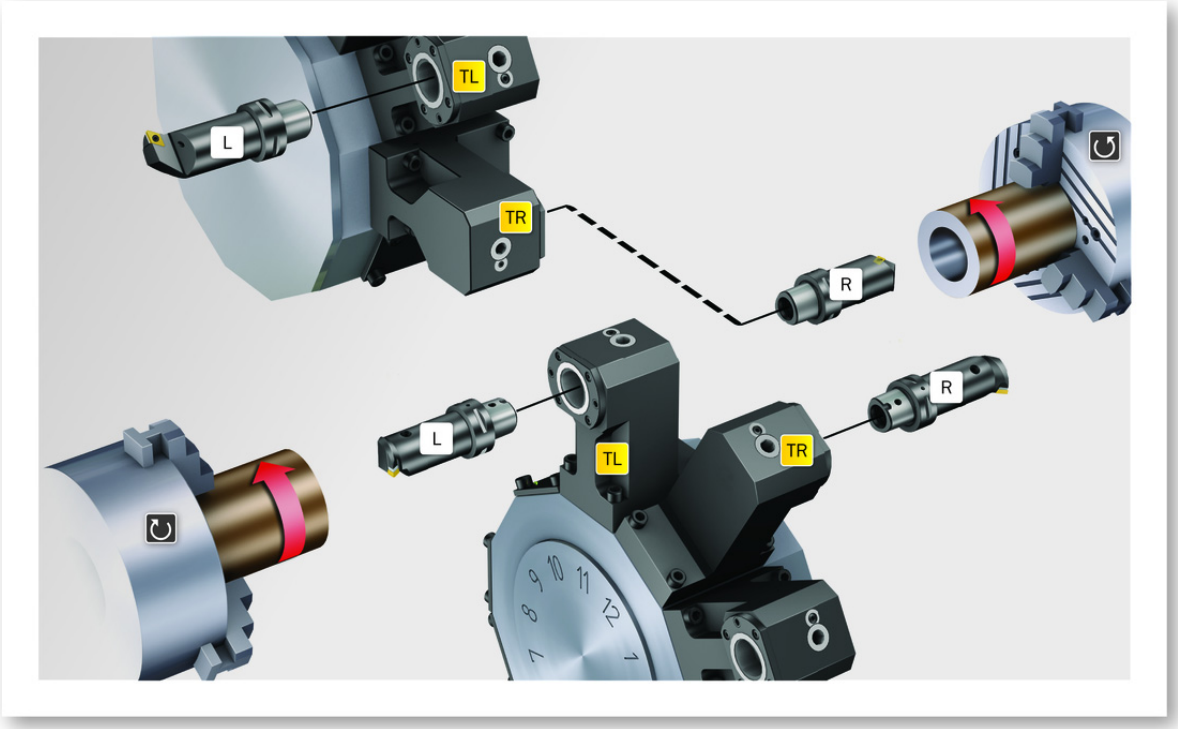
Инструментальные блоки быстросменной системы Coromant Capto® обеспечивают непревзойденную эффективность обработки, оптимизируя загрузку оборудования за счет сокращения времени наладки инструмента и времени обработки.

Тип станка

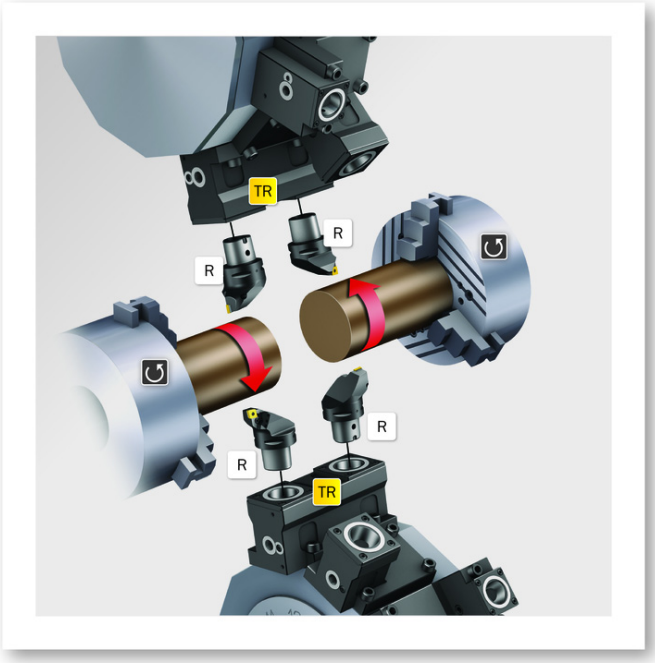
Mazak, см. стр. G38
Mori Seiki, см.стр. G42
Doosan, см. стр. G46
Nakamura Tome, см. стр. G49
Okuma, см. стр. G51

Как выбрать инструментальный блок

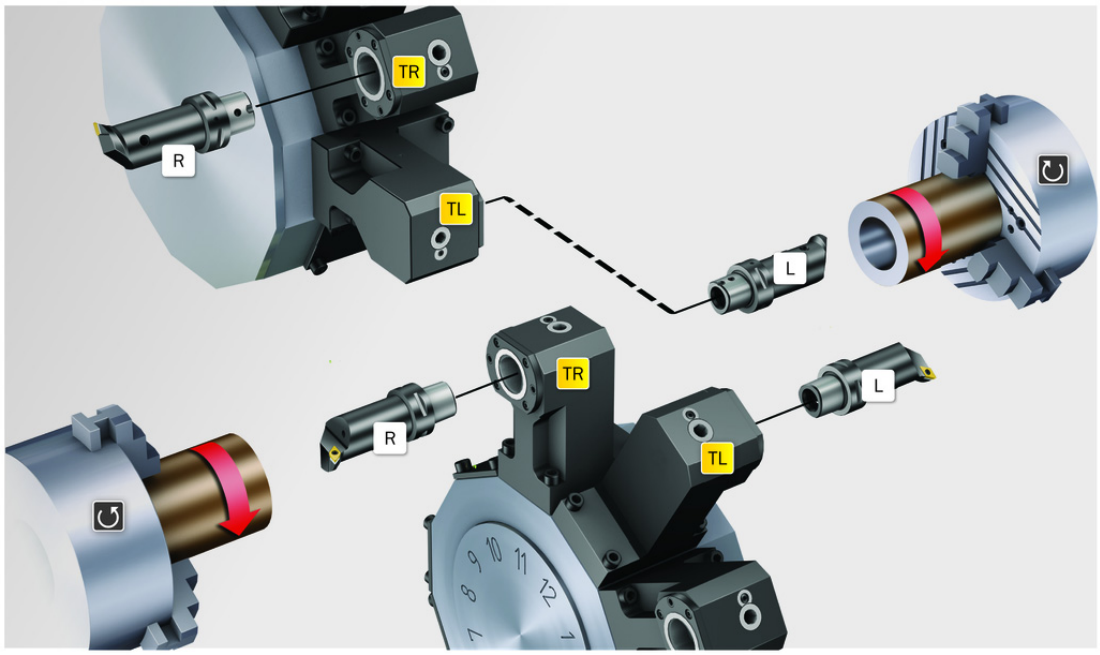
Наладка для внутренней обработки



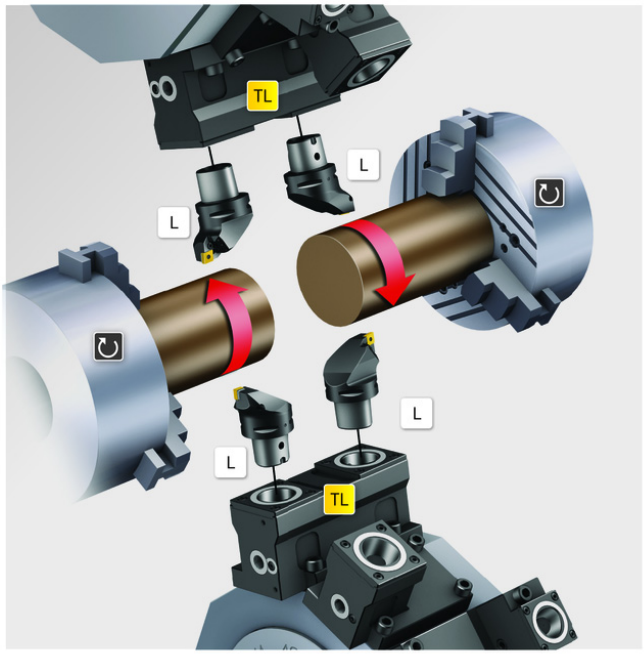
Наладка для наружной обработки



Наладка для внутренней обработки



Наладка для наружной обработки



R Инструмент правого исполнения

L Инструмент левого исполнения

TR Инструментальный блок правого исполнения

TL Инструментальный блок левого исполнения

Вращение шпинделя по часовой стрелке

Вращение шпинделя против часовой стрелки

Система обозначения адаптированных инструментальных блоков (MACU)

C5	–	D	N	I	–	MZ	68	A	–	DT	I
1		2	3	4		5	6	7		8	9

1 Размер соединения Coromant Capto®
C4-40 мм, C5-50 мм

2 Применение
T-Токарный D-Приводной

3 Исполнение инструментального блока
L - Левое R - Правое N - Нейтральное

4 Тип операции
E - Наружная обработка I - Внутренняя обработка

5 Станок
MZ - Mazak MS - Mori Seiki NA - Nakamura OK - Okuma BT - Крепление болтами (Doosan)

6 Диаметр отверстия (мм)
40, 50, 55, 60, 65, 68, 75, 85, 110

7 Интерфейс револьверной головки
A, B, C V = VDI

8 Конфигурация
Обычный однопозиционный блок не имеет буквенного обозначения DT = для главного шпинделя и контршпинделя (две позиции инструмента в одном держателе) ET = удлиненное исполнение DE = удлиненное исполнение для главного шпинделя и контршпинделя (две позиции инструмента в одном держателе) TT = для станков с возможностью смещения револьверной головки на полпозиции (две позиции инструмента в одном держателе) YT = для станков с возможностью смещения по оси “Y” (две позиции инструмента в одном держателе) DY = для станков с возможностью смещения по оси ”Y” (четыре позиции инструмента в одном держателе) SS = для контршпинделя SP = короткое исполнение XT = две позиции инструмента в одном держателе (смена инструмента смещением по оси X)

9 Подвод СОЖ (только для приводных инструментов)
I – Внутренний и наружный (80 бар) E – Только наружный

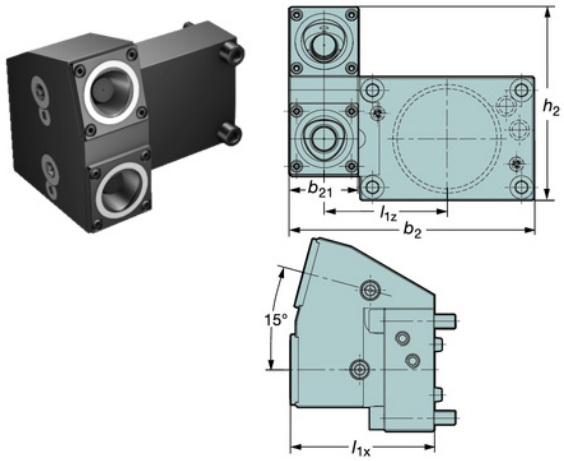
Адаптированные инструментальные блоки

CBI

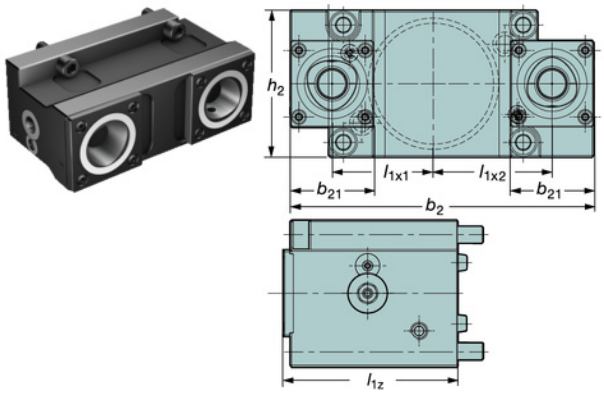
Точение

Наружная обработка

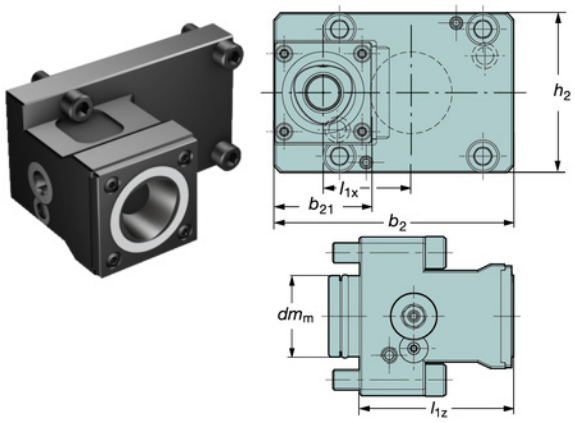
С возможностью смещения на полпозиции
Cx-TR/LE-xxxxx-TT



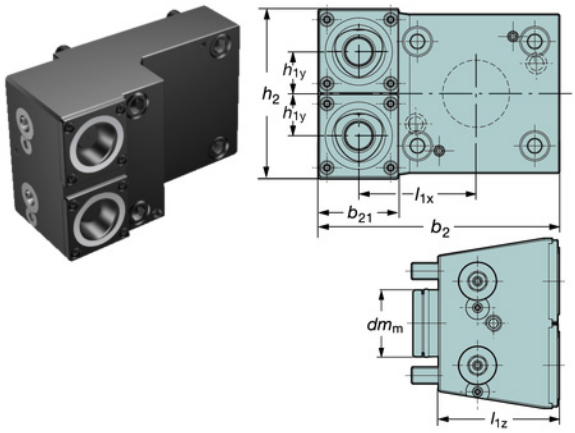
Для главного шпинделя и контр-шпинделя
Cx-TR/LE-xxxxx-DT



Обычный однопозиционный блок
Cx-TR/LE-xxxxx



С возможностью смещения по оси "Y"
Cx-TR/LE-xxxxx-YT



Показано правое исполнение

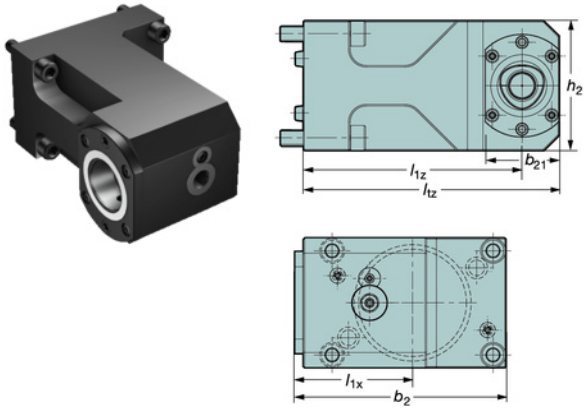
Адаптированные инструментальные блоки

CBI

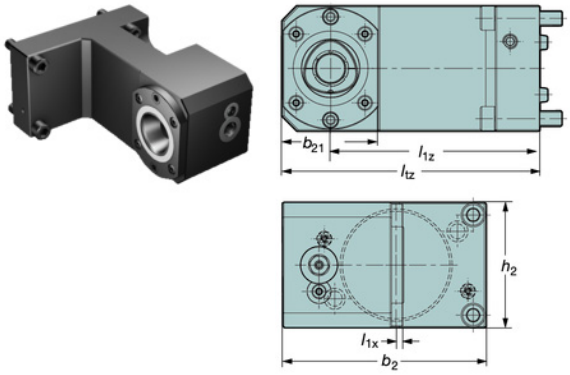
Точение

Внутренняя обработка

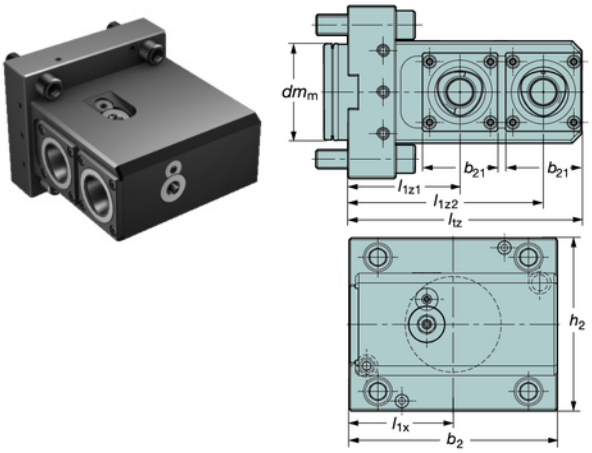
Обычный однопозиционный блок, правое исполнение
Cx-TR/LI-xxxxx



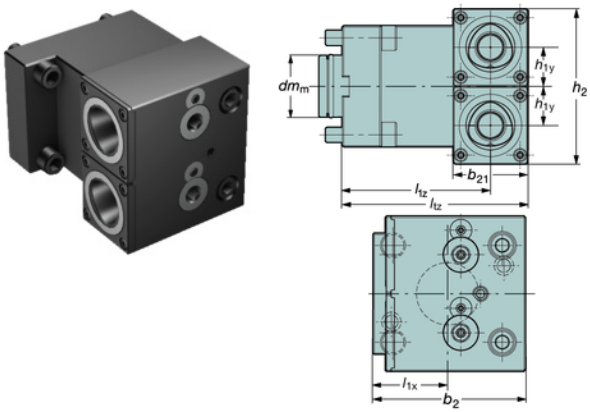
Для контр-шпинделя
Cx-TR/LI-xxxxx-SS



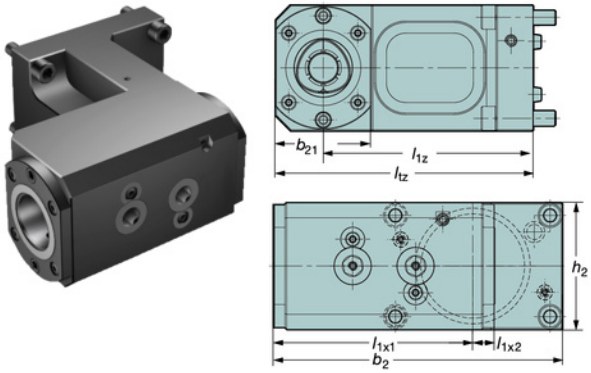
С возможностью смещения по оси "X"
Cx-TR/LI-xxxxx-XT



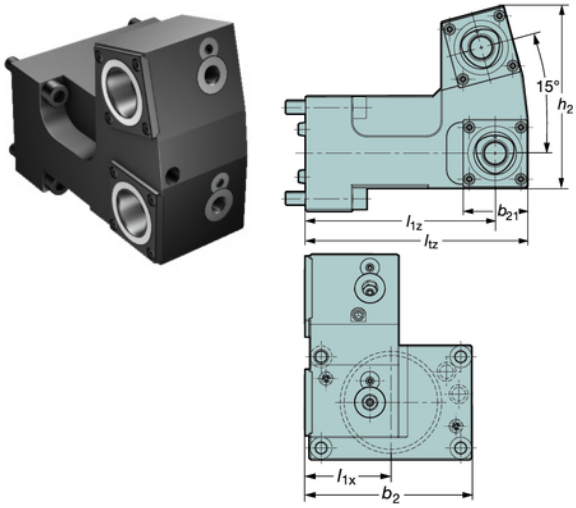
С возможностью смещения по оси "Y"
Cx-TR/LI-xxxxx-YT



Для главного шпинделя и контр-шпинделя
Cx-TR/LI-xxxxx-DT



С возможностью смещения на полпозиции
Cx-TR/LI-xxxxx-TT



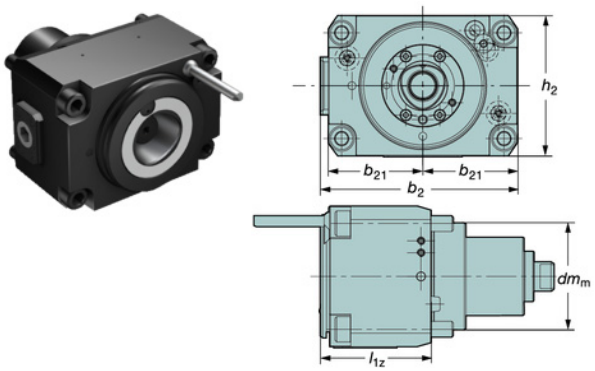
Показано правое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

CBI

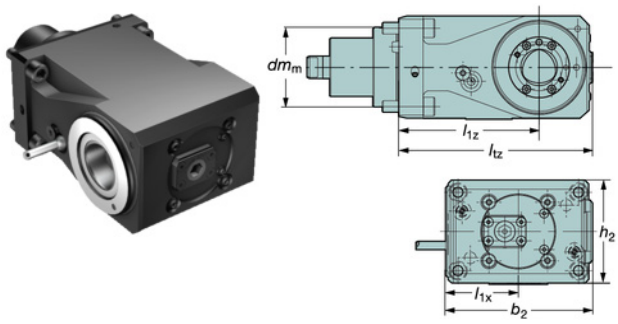
Наружная обработка

С внутренним и наружным подводом СОЖ
Cx-DNE-xxxxx-I
Только с наружным подводом СОЖ
Cx-DNE-xxxxx-E



Внутренняя обработка

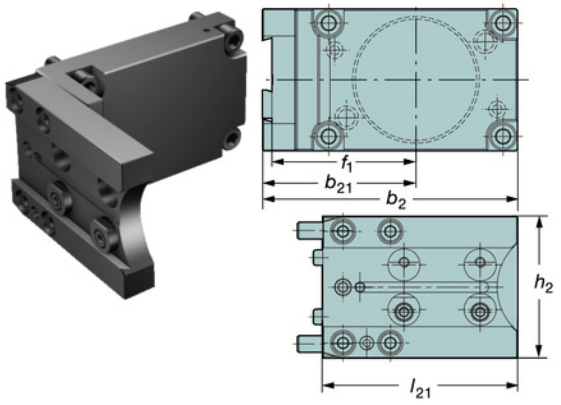
С внутренним и наружным подводом СОЖ
Cx-DNI-xxxxx-I
Только с наружным подводом СОЖ
Cx-DNI-xxxxx-E



Показано правое исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

APB-TNE-xxxxx-25



Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Mazak

MZ68A
Токарный обрабатывающий центр Quick Turn Nexus 200 - 250
Только для дополнительной револьверной головки CBI 68A

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1z}	l_{tz}	KG
68	C4	C4-TR/LE-MZ68A	142	48	84	100		4.6
			5.591	*1.890*	*3.307*	*3.937*		
		C4-TR/LE-MZ68A-DT	174	48	84	100		7.6
			6.850	*1.890*	*3.307*	*3.937*		
		C4-TR/LE-MZ68A-TT	169	48	133.6	100		6.1
			6.654	*1.890*	*5.260*	*3.937*		
68	C5	C5-TR/LE-MZ68A	142	64	84	90		3.4
			5.591	*2.520*	*3.307*	*3.543*		
		C5-TR/LE-MZ68A-DT	174	64	84	90		6.7
			6.850	*2.520*	*3.307*	*3.543*		
68	C4	C4-TR/LI-MZ68A	136	48	84	140	164	8.3
			5.354	*1.890*	*3.307*	*5.512*	*6.457*	
		C4-TR/LI-MZ68A-DT	163	48	84	140	164	8.5
			6.417	*1.890*	*3.307*	*5.512*	*6.457*	
		C4-TR/LI-MZ68A-SS	136	48	84	140	164	8
			5.354	*1.890*	*3.307*	*5.512*	*6.457*	
		C4-TR/LI-MZ68A-TT	124	48	151		164	8.3
			4.882	*1.890*	*5.945*		*6.457*	
68	C5	C5-TR/LI-MZ68A	135	64	84	140	172	8.3
			5.315	*2.520*	*3.307*	*5.512*	*6.772*	
		C5-TR/LI-MZ68A-DT	193	64	84	140	172	9.8
			7.598	*2.520*	*3.307*	*5.512*	*6.772*	
		C5-TR/LI-MZ68A-SS	136	64	84	140	172	8.4
			5.354	*2.520*	*3.307*	*5.512*	*6.772*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	KG
68	C4	C4-DNE-MZ68A-E	125	60	89		70.5		5.7
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.776*		
68	C5	C5-DNE-MZ68A-E	125	60	89		75		5.7
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.953*		
68	C4	C4-DNE-MZ68A-I	125	60	89		70.5		6
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.776*		
68	C5	C5-DNE-MZ68A-I	125	60	89		75		6
			4.921	*2.362*	*3.504*		*2.953*		
68	C4	C4-DNI-MZ68A-E	125.6		88	60	120	163	11.2
			4.945		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	
68	C5	C5-DNI-MZ68A-E	125.6		88	60	120	163	11.1
			4.945		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	
68	C4	C4-DNI-MZ68A-I	130		88	60	120	163	11.3
			5.118		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	
68	C5	C5-DNI-MZ68A-I	130		88	60	120	163	11.3
			5.118		*3.465*	*2.362*	*4.724*	*6.417*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

Размер, dm_m, мм	Для лезвий размером	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	f_1	h_2	l_{21}	KG
68	25	APB-TNE-MZ68A-25	150.5	90.5	85	84	115	3.6
			5.925	*3.563*	*3.346*	*3.307*	*4.528*	

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Mazak

MZ68B
Для станков Quick Turn Smart 200 модели QTS200M

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	KG
68	C4	**C4-TR/LE-MZ68B**	153	85	52	55	4.5
			6.024	*3.346*	*2.047*	*2.165*	
68	C4	**C4-TR/LI-MZ68B**	152	85	75	95	7.5
			5.984	*3.346*	*2.953*	*3.740*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	KG
68	C4	**C4-DNE-MZ68B-E**	127	84		55	4
			5.000	*3.307*		*2.165*	
		C4-DNE-MZ68B-I	127	84		55	4
			5.000	*3.307*		*2.165*	
68	C4	**C4-DNI-MZ68B-E**	144	84	65	80	7.9
			5.669	*3.307*	*2.559*	*3.150*	
		C4-DNI-MZ68B-I	144	84	65	80	8.1
			5.669	*3.307*	*2.559*	*3.150*	

N = Нейтральное исполнение

Модели станков:
Quick Turn Smart 200M

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

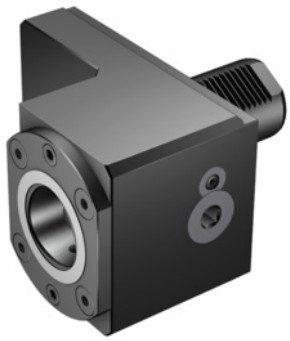
J2

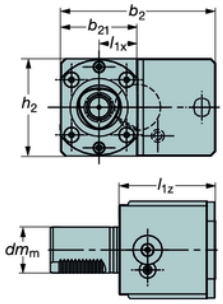
Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением VDI, наружная обработка

Адаптированные

MAZAK MZ50V





Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

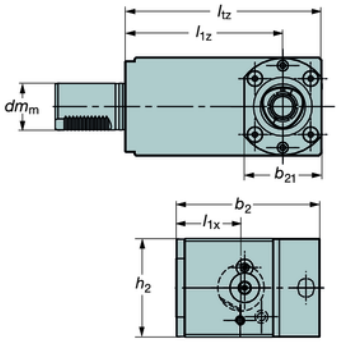
Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	KG
50	C6	C6-TR/LE-MZ50V	169	83.5	106	42	105	10.2
			6.654	*3.287*	*4.173*	*1.654*	*4.134*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

С креплением VDI, внутренняя обработка

Адаптированные

MAZAK MZ50V



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
50	C6	C6-TR/LI-MZ50V	155	83.5	106	70	170	212	17.9
			6.102	*3.287*	*4.173*	*2.756*	*6.693*	*8.346*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание! Для закрепления винта используйте динамометрический ключ. Для получения дополнительной информации см. каталог "Токарные инструменты".

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

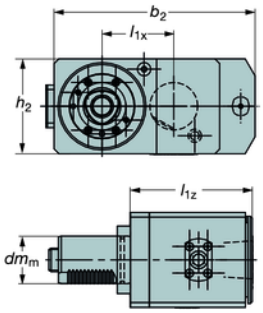
J2

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Адаптированные
MAZAK MZ50V

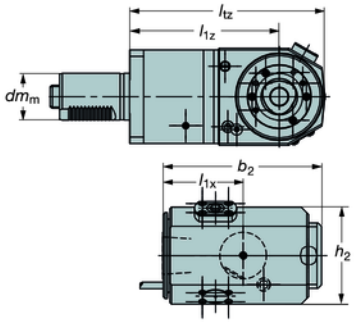
Наружная обработка

С внутренним и наружным подводом СОЖ
C5-DNE-MZ50V-I
Только с наружным подводом СОЖ
C5-DNE-MZ50V-E



Внутренняя обработка

С внутренним и наружным подводом СОЖ
C5-DNI-MZ50V-I
Только с наружным подводом СОЖ
C5-DNI-MZ50V-E



Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
50	C5	**C5-DNE-MZ50V-E**	210	100	75	128		13
			8.268	*3.937*	*2.953*	*5.039*		
		C5-DNE-MZ50V-I	210	100	75	128		13.5
			8.268	*3.937*	*2.953*	*5.039*		
50	C5	**C5-DNI-MZ50V-E**	165	104	86	160	209	16.7
			6.496	*4.094*	*3.386*	*6.299*	*8.228*	
		C5-DNI-MZ50V-I	170	104	86	160	209	17.5
			6.693	*4.094*	*3.386*	*6.299*	*8.228*	

N = Нейтральное исполнение

Модели станков для MZ50V:
QUICK TURN NEXUS, 300, 350, 400, 450, M, MY
HYPER QUADREX 450M
SLANT TURN NEXUS 500, 550M
MEGA TURN NEXUS 900M

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Mori Seiki моделей MS 40A, MS 60A, MS 75A и MS 110A

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS40A** **Модель станка**				
Артикул	DuraTurn 2050, 2550 MC	NL 1500, 2000 (20 stn.)	NT 1000, NTX 1000, 2000	NT 3100, 3150, 3200	NZ, NZX 1500, 2000
C4-TR/LE-MS40A	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-DT		x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-YT		x			x
C4-TR/LI-MS40A	x	x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-SS			x		
C4-TR/LI-MS40A-YT		x			x
C3-DNE-MS40A-I	x	x	x	x	x
C4-DNE-MS40A-E	x	x	x	x	x
C4-DNI-MS40A-E	x	x	x	x	x
C4-DNI-MS4OA-I	x	x	x	x	x
APB-TNE-MS40A-25	x	x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-DT		x		x	x

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS60A** **Модель станка**			
Артикул	NL, NLX 1500-3000 (10/12 stn.) (MC/ Y/ SMC/ CY)	NT 4200, 4250 (12 stn.)	NT 4300, 5400 (10 stn.)	NZL 2500
C4-TR/LE-MS60A	x	x	x	x
C5-TR/LE-MS60A	x	x	x	x
C4-TR/LE-MS60A-DT	x	x	x	
C5-TR/LE-MS60A-DT	x	x	x	
C4-TR/LE-MS60A-YT	x			x
C4-TR/LI-MS60A	x			x
C5-TR/LI-MS60A	x			x
C4-TR/LI-MS60A-SS	x			x
C5-TR/LI-MS60A-SS	x			x
C4-TR/LI-MS60A-XT	x			x
C4-DNE-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNE-MS60A-I	x	x	x	x
C5-DNE-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNI-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNI-MS6OA-I	x	x	x	x
C5-DNI-MS60A-E	x	x	x	x
C5-DNI-MS60A-I	x	x	x	x
APB-TNE-MS60A-25	x	x	x	x
C5-TR/LI-MS60A-DT	x			

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS75A** **Модель станка**				
Артикул	NZX 4000				
C6-TR/LE-MS75A	x				
C6-TR/LI-MS75A	x				
C5-DNE-MS75A-E	x				
C5-DNE-MS75A-I	x				
C5-DNI-MS75A-E	x				

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS110A** **Модель станка**				
Артикул	NZX 6000				
C6-TR/LE-MS110A	x				
C6-TR/LI-MS110A	x				
C6-DNE-MS110A-E	x				
C6-DNE-MS110A-I	x				
C6-DNI-MS110A-E	x				
C6-DNI-MS110A-I	x				

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Mori Seiki 40

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1x1}	l_{1x2}	l_{1z}	l_{21}	l_{tz}	h_{1y}	kg
40	C4	**C4-TR/LE-MS40A**	117	48	77.4	43			75				3
			4.606	*1.890*	*3.047*	*1.693*			*2.953*				
		C4-TR/LE-MS40A-DT	134	48	84		43	43	75				4.3
			5.276	*1.890*	*3.307*		*1.693*	*1.693*	*2.953*				
		C4-TR/LE-MS40A-YT	144	24	101	70			72			25	4.8
			5.669	*.945*	*3.976*	*2.756*			*2.835*			*.984*	
40	C4	**C4-TR/LI-MS40A**	100	49	77.4	32			100		124		5.8
			3.937	*1.929*	*3.047*	*1.260*			*3.937*		*4.882*		
		C4-TR/LI-MS40A-DT	136		78	68			100		124		9
			5.354		*3.071*	*2.677*			*3.937*		*4.882*		
		C4-TR/LI-MS40A-SS	124		77.4	15			100	48	124		5.6
			4.882		*3.047*	*.591*			*3.937*	*1.890*	*4.882*		
		C4-TR/LI-MS40A-YT	98	48	99.6	48			95		119	25	6.5
			3.858	*1.890*	*3.921*	*1.890*			*3.740*		*4.685*	*.984*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	kg
40	C4	**C4-DNE-MS40A-E**	96	48	86.5		58		3
			3.780	*1.890*	*3.406*		*2.284*		
		C3-DNE-MS40A-I	96	48	80.5		59		3.5
			3.780	*1.890*	*3.169*		*2.323*		
40	C3	**C4-DNI-MS40A-E**	130.4		80	65	85	122	6.5
			5.134		*3.150*	*2.559*	*3.346*	*4.803*	
		C4-DNI-MS40A-I	134.8		80	65	85	122	6.7
			5.307		*3.150*	*2.559*	*3.346*	*4.803*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

Размер, dm_m, мм	Для лезвий размером	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	b_{22}	f_1	l_{21}	kg
40	25	**APB-TNE-MS40A-25**	137	87	50	81.5	90	3.2
			5.394	*3.425*	*1.968*	*3.209*	*3.543*	

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Mori Seiki 60

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1x1}	l_{1x2}	l_{1z}	l_{21}	l_{tz}	h_{1y}	KG
60	C4	**C4-TR/LE-MS60A**	130	48	108	41			80				6.2
			5.118	*1.890*	*4.252*	*1.614*			*3.150*				
		C4-TR/LE-MS60A-DT	163.5	48			45	70.5	80				7.7
			6.437	*1.890*			*1.772*	*2.776*	*3.150*				
		C4-TR/LE-MS60A-YT	171	48	108	82			80			29	7.48
			6.732	*1.890*	*4.252*	*3.228*			*3.150*			*1.142*	
60	C5	**C5-TR/LE-MS60A**	130	64	108	33			95				6.69
			5.118	*2.520*	*4.252*	*1.299*			*3.740*				
		C5-TR/LE-MS60A-DT	163.5	64	108		37	62.5	95				8.58
			6.437	*2.520*	*4.252*		*1.457*	*2.461*	*3.740*				
60	C4	**C4-TR/LI-MS60A**	130		108	65			90		114		7.8
			5.118		*4.252*	*2.559*			*3.543*		*4.488*		
		C4-TR/LI-MS60A-SS	130		108	65			90		114		7.5
			5.118		*4.252*	*2.559*			*3.543*		*4.488*		
		C4-TR/LI-MS60A-XT	130	48	108	65					146		10.4
			5.118	*1.890*	*4.252*	*2.559*					*5.748*		
60	C5	**C5-TR/LI-MS60A**	130	64	108	65			90		122		8.85
			5.118	*2.520*	*4.252*	*2.559*			*3.543*		*4.803*		
		C5-TR/LI-MS60A-DT	158	64	108		93	65	90		122		9.9
			6.220	*2.520*	*4.252*		*3.661*	*2.559*	*3.543*		*4.803*		
		C5-TR/LI-MS60A-SS	130	64	108	41			90		122		7.8
			5.118	*2.520*	*4.252*	*1.614*			*3.543*		*4.803*		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{21}	KG
60	C4	**C4-DNE-MS60A-E**	130	65	108		65		6.5
			5.118	*2.559*	*4.252*		*2.559*		
60	C5	**C5-DNE-MS60A-E**	130	65	108		69.5		6.5
			5.118	*2.559*	*4.252*		*2.736*		
60	C4	**C4-DNE-MS60A-I**	130	65	108		92		9.2
			5.118	*2.559*	*4.252*		*3.622*		
60	C4	**C4-DNI-MS60A-E**	130		108	60	90	135	13
			5.118		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	
60	C5	**C5-DNI-MS60A-E**	130		108	60	90	135	12
			5.118		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	
60	C4	**C4-DNI-MS60A-I**	133		108	60	90	135	12
			5.236		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	
60	C5	**C5-DNI-MS60A-I**	133		108	60	90	135	12
			5.236		*4.252*	*2.362*	*3.543*	*5.315*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

Размер, dm_m, мм	Для лезвий размером	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	b_{22}	f_1	h_2	l_{21}	KG
60	25	**APB-TNE-MS60A-25**	147		65	76.5	108	100	4.85
			5.787		*2.559*	*3.012*	*4.252*	*3.937*	

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Mori Seiki 75A

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
75	C6	**C6-TR/LE-MS75A**	245		136	118	25		14
			9.646		*5.354*	*4.646*	*.984*		
75	C6	**C6-TR/LI-MS75A**	225	83.5	136	140	80	122	20.2
			8.858	*3.287*	*5.354*	*5.512*	*3.150*	*4.803*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
75	C5	**C5-DNE-MS75A-E**	155	138		70		10.2
			6.102	*5.433*		*2.756*		
		C5-DNE-MS75A-I	155	138		70		10.5
			6.102	*5.433*		*2.756*		
75	C5	**C5-DNI-MS75A-E**	205	136	105	105	161	26.2
			8.071	*5.354*	*4.134*	*4.134*	*6.339*	
		C5-DNI-MS75A-I	209	136	105	105	161	27
			8.228	*5.354*	*4.134*	*4.134*	*6.339*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптированные инструментальные блоки

Mori Seiki 110A

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
110	C6	**C6-TR/LE-MS110A**	299	158	43	35		18.7
			11.772	*6.220*	*1.693*	*1.378*		
110	C6	**C6-TR/LI-MS110A**	248			100	142	19.3
			9.764			*3.937*	*5.591*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
110	C6	**C6-DNE-MS110A-E**	220	158		85		19.7
			8.661	*6.220*		*3.346*		
		C6-DNE-MS110A-I	220	158		85		20.9
			8.661	*6.220*		*3.346*		
110	C6	**C6-DNI-MS110A-E**	220	158	105	100	160	34.7
			8.661	*6.220*	*4.134*	*3.937*	*6.299*	
		C6-DNI-MS110A-I	220	158	105	100	160	35.2
			8.661	*6.220*	*4.134*	*3.937*	*6.299*	

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Doosan моделей BMT65A, BMT75A и BMT85A

CBI	Doosan BMT65				
Артикул	Doosan Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY 12ST BMT65	Doosan Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY 24ST BMT65	Doosan Puma TT2000, 2500 MS/SY	Doosan Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY	Doosan Puma 300 M/MS
C4-TR/LE-BT65A	x	x			x
C4-TR/LE-BT65A-DT	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-BT65A-TT		x			
C4-TR/LE-BT65A-YT	x	x	x		
C4-TR/LI-BT65A	x	x			
C4-TR/LI-BT65A-SS	x	x			
C4-DNE-BT65A-E	x	x	x	x	x
C4-DNE-BT65A-I	x	x	x	x	x
C4-DNI-BT65A-E	x	x	x	x	
C4-DNI-BT65A-I	x	x	x	x	
APB-TNE-BT65A-25	x	x	x	x	x

CBI	Doosan BMT75				
Артикул	Doosan Puma 400, 480 M/LM	Doosan Puma V550 M	Doosan Puma VT750 M, M-2SP		
C5-TR/LE-BT75A	x	x	x		
C5-TR/LI-BT75A	x	x			
C5-DNE-BT75A-E	x	x	x		
C5-DNE-BT75A-I	x	x	x		
C5-DNI-BT75A-E	x	x	x		
C5-DNI-BT75A-I	x	x	x		

CBI	Doosan BMT85				
Артикул	Doosan Puma 600, 700, 800M	Doosan Puma VT900M			
C6-TR/LE-BT85A	x	x			
C6-TR/LI-BT85A	x	x			
C6-DNE-BT85A-E	x	x			
C6-DNE-BT85A-I	x	x			
C6-DNI-BT85A-E	x	x			
C6-DNI-BT85A-I	x	x			

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Стандартный интерфейс BMT65, например, Doosan

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	**C4-TR/LE-BT65A**	142	48	96	71	60		3.7
			5.591	*1.890*	*3.780*	*2.795*	*2.362*		
		C4-TR/LE-BT65A-DT	148	48	96		80		7.6
			5.827	*1.890*	*3.780*		*3.150*		
		C4-TR/LE-BT65A-TT	152	48	137	81	70		4.7
			5.984	*1.890*	*5.394*	*3.189*	*2.756*		
		C4-TR/LE-BT65A-YT	144	48	116	73	70		5.2
			5.669	*1.890*	*4.567*	*2.874*	*2.756*		
65	C4	**C4-TR/LI-BT65A**	117	48	92	70	100	124	6.5
			4.606	*1.890*	*3.622*	*2.756*	*3.937*	*4.882*	
		C4-TR/LI-BT65A-SS	100	48	92	20	100	124	6.1
			3.937	*1.890*	*3.622*	*.787*	*3.937*	*4.882*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	**C4-DNE-BT65A-E**	96	48	96		54		4.2
			3.780	*1.890*	*3.780*		*2.126*		
		C4-DNE-BT65A-I	96	48	96		54		4.3
			3.780	*1.890*	*3.780*		*2.126*		
65	C4	**C4-DNI-BT65A-E**	130.4		96	68	100	140	10
			5.134		*3.780*	*2.677*	*3.937*	*5.512*	
		C4-DNI-BT65A-I	134.8		96	68	100	140	10.2
			5.307		*3.780*	*2.677*	*3.937*	*5.512*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	f_1	h_2	l21	KG
65	25	**APB-TNE-BT65A-25**	125.5	78.5	73	100	80	2.8
			4.941	*3.091*	*2.874*	*3.937*	*3.150*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	f_1	h_2	l21	KG
65	25	**APB-TNE-BT65A-25**	125.5	78.5	73	100	80	2.8
			4.941	*3.091*	*2.874*	*3.937*	*3.150*	

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Стандартный интерфейс BMT75, например, Doosan

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	KG
75	C5	**C5-TR/LE-BT75A**	182	64	112	35		7
			7.165	*2.520*	*4.409*	*1.378*		
75	C5	**C5-TR/LI-BT75A**	150	64	112	92.5	92	7
			5.906	*2.520*	*4.409*	*3.642*	*3.622*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	KG
75	C5	**C5-DNE-BT75A-E**	112	56	112			6.8
			4.409	*2.205*	*4.409*			
		C5-DNE-BT75A-I	112	56	112			7.2
			4.409	*2.205*	*4.409*			
75	C5	**C5-DNI-BT75A-E**	150		112	83	106	12.9
			5.906		*4.409*	*3.268*	*4.173*	
		C5-DNI-BT75A-I	156		112	83	106	13.5
			6.142		*4.409*	*3.268*	*4.173*	

N = Нейтральное исполнение

Стандартный интерфейс BMT85, например, Doosan

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
85	C6	**C6-TR/LE-BT85A**	225	84	124	43	35		11.7
			8.858	*3.307*	*4.882*	*1.693*	*1.378*		
85	C6	**C6-TR/LI-BT85A**	195	84	124	55	85	127	21.9
			7.677	*3.307*	*4.882*	*2.165*	*3.346*	*5.000*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
85	C6	**C6-DNE-BT85A-E**	125	62.5	125		85		11.3
			4.921	*2.461*	*4.921*		*3.346*		
		C6-DNE-BT85A-I	125	62.5	125		85		11.6
			4.921	*2.461*	*4.921*		*3.346*		
85	C6	**C6-DNI-BT85A-E**	184		125	104	85	141	22.4
			7.244		*4.921*	*4.094*	*3.346*	*5.551*	
		C6-DNI-BT85A-I	190		125	104	85	141	23
			7.480		*4.921*	*4.094*	*3.346*	*5.551*	

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Nakamura-Tome NA55A и NA65A

CBI	Nakamura Tome NA55A				
Артикул	Nakamura-Tome WT-150, WT-250 II	Nakamura-Tome Super NTJ, NTM[3]	Nakamura-Tome Super NTJX	Nakamura-Tome SC-200, SC-250	Nakamura-Tome TW-10, TW-20 (16 stn.)
C4-TR/LE-NA55A	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-NA55A-DT	x	x		x	
C4-TR/LI-NA55A	x	x		x	x
C3-DNE-NA55-E	x	x	x	x	x
C3-DNE-NA55-I	x	x	x	x	x
C3-DNI-NA55A-E	x	x		x	x
C3-DNI-NA55A-I	x	x		x	x

CBI	Nakamura Tome NA65A				
Артикул	Nakamura-Tome WT-300	Nakamura-Tome Super NTX	Nakamura-Tome TW-20 (12 stn.)	Nakamura-Tome SC-300	
C4-TR/LE-NA65A	x	x	x	x	
C4-TR/LE-NA65A-DT	x	x		x	
C4-TR/LI-NA65A	x	x	x	x	
C4-DNE-NA65A-E	x	x	x	x	
C4-DNE-NA65A-I	x	x	x	x	
C4-DNI-NA65A-E	x	x	x	x	
C4-DNI-NA65A-I	x	x	x	x	

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Nakamura Tome NA55A

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
55	C4	**C4-TR/LE-NA55A**	129	48	84	25	50		3.4
			5.079	*1.890*	*3.307*	*.984*	*1.968*		
		C4-TR/LE-NA55A-DT	178	48	84		50		5.2
			7.008	*1.890*	*3.307*		*1.968*		
55	C4	**C4-TR/LI-NA55A**	96	48	84	25	75	99	4.5
			3.780	*1.890*	*3.307*	*.984*	*2.953*	*3.898*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
55	C3	**C3-DNE-NA55A-E**	79	39.5	84		50		3
			3.110	*1.555*	*3.307*		*1.968*		
		C3-DNE-NA55A-I	79	39.5	84		50		3.2
			3.110	*1.555*	*3.307*		*1.968*		
55	C3	**C3-DNI-NA55A-E**	99		84	45	65	100	4.6
			3.898		*3.307*	*1.772*	*2.559*	*3.937*	
		C3-DNI-NA55A-I	104		84	45	65	100	4.8
			4.094		*3.307*	*1.772*	*2.559*	*3.937*	

N = Нейтральное исполнение

Nakamura Tome NA65A

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	**C4-TR/LE-NA65A**	149	48	96	25	50		6
			5.866	*1.890*	*3.780*	*.984*	*1.968*		
		C4-TR/LE-NA65A-DT	198	48	96		50		7.7
			7.795	*1.890*	*3.780*		*1.968*		
65	C4	**C4-TR/LI-NA65A**	98	48	94	10	90	114	6
			3.858	*1.890*	*3.701*	*.394*	*3.543*	*4.488*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
65	C4	**C4-DNE-NA65A-E**	100	50	96		53.5		4.6
			3.937	*1.968*	*3.780*		*2.106*		
		C4-DNE-NA65A-I	100	50	96		53.5		4.7
			3.937	*1.968*	*3.780*		*2.106*		
65	C4	**C4-DNI-NA65A-E**	130.4		96	68	65	105	7.3
			5.134		*3.780*	*2.677*	*2.559*	*4.134*	
		C4-DNI-NA65A-I	134.8		96	68	65	105	7.5
			5.307		*3.780*	*2.677*	*2.559*	*4.134*	

N = Нейтральное исполнение

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

Okuma OK60A

Метрическое исполнение

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{tz}	h_{1y}	KG
60	C4	**C4-TR/LE-OK60A**	130	48	95	6			4.6
			5.118	*1.890*	*3.740*	*.236*			
		C4-TR/LE-OK60A-DT	160	48	95				7.4
			6.299	*1.890*	*3.740*				
		C4-TR/LE-OK60A-YT	149	48	103	25		26	4.8
			5.866	*1.890*	*4.055*	*.984*		*1.024*	
60	C4	**C4-TR/LI-OK60A**	117.5	48	95	17.5	114		5.8
			4.626	*1.890*	*3.740*	*.689*	*4.488*		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Инструментальные блоки для приводного инструмента

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	h_2	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}	KG
60	C4	**C4-DNE-OK60A-E**	120	50	97		54.5		4.6
			4.724	*1.968*	*3.819*		*2.146*		
		C4-DNE-OK60A-I	120	50	97		60		4.9
			4.724	*1.968*	*3.819*		*2.362*		
60	C4	**C4-DNI-OK60A-E**	144.8		98	85	70	113.2	9.3
			5.701		*3.858*	*3.346*	*2.756*	*4.457*	
		C4-DNI-OK60A-I	144.8		98	85	70	113.2	9.4
			5.701		*3.858*	*3.346*	*2.756*	*4.457*	

N = Нейтральное исполнение

Адаптер для отрезных лезвий

Размер, dm_m, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_2	b_{21}	f_1	h_2	KG
60	25	**APB-TNE-OK60A-25**	131	31	26	100	2.8
			5.158	*1.220*	*1.024*	*3.937*	

N = Нейтральное исполнение

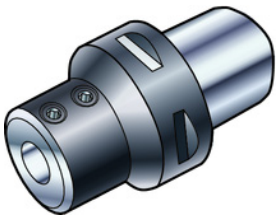
Модели станков для OK60A:
LB2000 EX
LB2500EX
LB3000EX

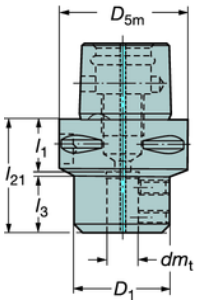
Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J2

Адаптеры для расточных оправок

131





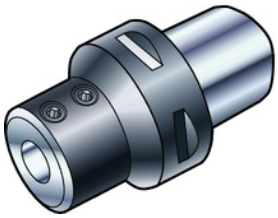
l_{21} = программируемая длина

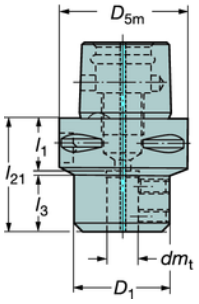
Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм					
			dm_t[2]	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}
C3	C3-131-00035-10	1	10	32	36	15	20	35
	C3-131-00040-12	1	12	32	36	16	24	40
C4	C4-131-00040-10	1	10	40	36	20	19	40
	C4-131-00045-12	1	12	40	36	21	24	45
	C4-131-00050-16	1	16	40	36	18	29	50
C5	C5-131-00045-10	1	10	50	36	25	21	45
	C5-131-00045-12	1	12	50	36	25	22.5	45
	C5-131-00055-16	1	16	50	36	23	31	55

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Допуск = H8

131





l_{21} = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм					
			dm_t[2]	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}
C3	C3-131-00050-250	1	.250	1.260	1.180	.901	.790	1.970
	C3-131-00050-500	1	.500	1.260	1.420	.591	1.020	1.970
	C3-131-00050-625	1	.625	1.260	1.420	.591	1.260	1.970
C4	C4-131-00050-250	1	.250	1.575	1.420	1.181	1.070	1.970
	C4-131-00050-375	1	.375	1.575	1.420	1.181	1.130	1.970
	C4-131-00050-500	1	.500	1.575	1.420	95.000	1.130	1.970
	C4-131-00050-625	1	.625	1.575	1.420	.709	1.130	1.970
	C4-131-00060-750	1	.750	1.575	1.420	.830	1.420	2.360
	C4-131-00091-1000	1	1.000	1.575	2.284	.772	2.811	3.583
C5	C5-131-00060-375	1	.375	1.968	1.420	1.575	1.575	2.360
	C5-131-00060-500	1	.500	1.968	1.420	1.340	1.575	2.360
	C5-131-00060-625	1	.625	1.968	1.420	1.100	1.575	2.360
	C5-131-00060-750	1	.750	1.968	1.420	.830	1.575	2.360
	C5-131-00070-1000	1	1.000	1.968	2.130	.790	1.970	2.760
	C5-131-00115-1500	1	1.500	1.968	2.870	1.090	3.440	4.528
C6	C6-131-00065-375	1	.375	2.480	1.420	1.170	.790	2.560
	C6-131-00065-500	1	.500	2.480	1.420	1.170	1.020	2.560
	C6-131-00065-625	1	.625	2.480	1.420	1.170	1.260	2.560
	C6-131-00065-750	1	.750	2.480	1.420	1.270	1.540	2.660
	C6-131-00075-1000	1	1.000	2.480	2.130	.950	2.040	2.950
	C6-131-00105-1500	1	1.500	2.480	2.870	.690	3.440	4.130

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Допуск = H8

G91

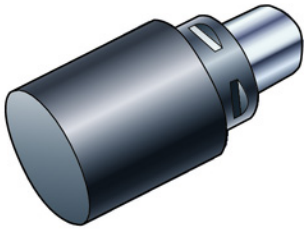
G6

G2

J2

SANDVIK Coromant

Заготовки для изготовления резцовых головок



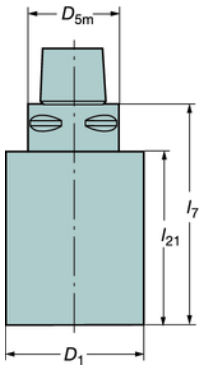
Заготовки с базовыми поверхностями Coromant Capto имеют не подвергнутую термической обработке переднюю часть для того, чтобы заказчик мог придать им любую форму с последующей термообработкой.

Материал - низколегированная сталь 25 CR Mo4.
Предел прочности 700 Н/мм². Твердость HB 270 – 352.

Закалка: 840–870°C

Охлаждение: полимер

Отпуск: 1 час при температуре 200°C



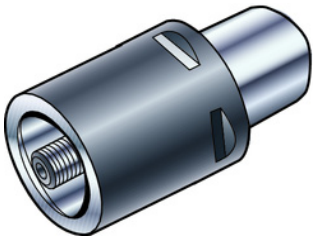
Примечание: При необходимости обеспечить повышенную твердость используйте закалку ТВЧ (максимально возможная твердость для материала заготовки 50 HRC).

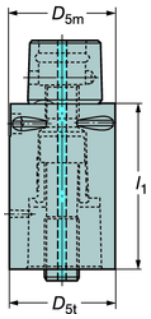
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм
C3	**C3-NR-040110-B**	32	1.260	40	1.575	110	4.331	95	3.740
	C3-NR-050125-B	32	1.260	50	1.968	125	4.921	110	4.331
	C3-NR-070060-B	32	1.260	70	2.756	60	2.362	45	1.772
	C3-NR-090070-B	32	1.260	90	3.543	70	2.756	55	2.165
C4	**C4-NR-040095-B**	40	1.575	41	1.614	95	3.740	75	2.953
	C4-NR-060165-B	40	1.575	60	2.362	165	6.496	145	5.709
	C4-NR-080075-B	40	1.575	80	3.150	75	2.953	55	2.165
	C4-NR-100085-B	40	1.575	100	3.937	85	3.346	65	2.559
C5	**C5-NR-050125-B**	50	1.968	50	1.968	125	4.921	105	4.134
	C5-NR-075175-B	50	1.968	75	2.953	175	6.890	155	6.102
	C5-NR-090080-B	50	1.968	90	3.543	80	3.150	60	2.362
	C5-NR-110090-B	50	1.968	110	4.331	90	3.543	70	2.756
C6	**C6-NR-075195-B**	63	2.480	75	2.953	195	7.677	173	6.811
	C6-NR-110085-B	63	2.480	110	4.331	85	3.346	63	2.480
C8	**C8-NR-080200-B**	80	3.150	80	3.150	200	7.874	170	6.693
	C8-NR-120160-B	80	3.150	120	4.724	160	6.299	130	5.118
	C8-NR-130090-B	80	3.150	130	5.118	90	3.543	60	2.362
C10	**C10-NR-100200-B**	100	3.937	100	3.937	200	7.874	164	6.457
	C10-NR-160120-B	100	3.937	160	6.299	120	4.724	84	3.307

G6
G2
J2

Удлинитель

391.01





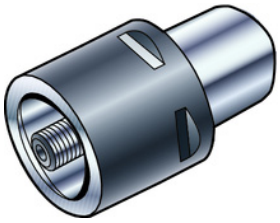
l_1 = программируемая длина

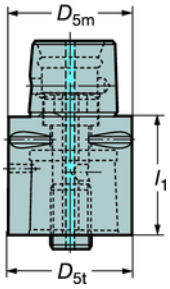
Размер соединения				Размеры, мм, дюйм						
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	KG
C3	C3	**C3-391.01-32 060A**	1	32	1.260	32	1.260	60	2.362	0.4
		C3-391.01-32 080A	1	32	1.260	32	1.260	80	3.150	0.5
C4	C4	**C4-391.01-40 060A**	1	40	1.575	40	1.575	60	2.362	0.5
		C4-391.01-40 080A	1	40	1.575	40	1.575	80	3.150	0.7
C5	C5	**C5-391.01-50 080A**	1	50	1.968	50	1.968	80	3.150	1.1
		C5-391.01-50 100A	1	50	1.968	50	1.968	100	3.937	1.4
C6	C6	**C6-391.01-63 100A**	1	63	2.480	63	2.480	100	3.937	2.2
		C6-391.01-63 140A	1	63	2.480	63	2.480	140	5.512	3.1
C8	C8	**C8-391.01-80 100A**	1	80	3.150	80	3.150	100	3.937	3.6
		C8-391.01-80 125A	1	80	3.150	80	3.150	125	4.921	4.6
C10	C10	**C10-391.01-100 140**	1	100	3.937	100	3.937	140	5.512	8.5

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.01





Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, дюйм						
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	KG
C3	C3	**C3-391.01-32 035**	1	32	1.260	32	1.260	35	1.378	0.2
C4	C4	**C4-391.01-40 040**	1	40	1.575	40	1.575	40	1.575	0.4
C5	C5	**C5-391.01-50 050**	1	50	1.968	50	1.968	50	1.968	0.9
C6	C6	**C6-391.01-63 060**	1	63	2.480	63	2.480	60	2.362	1.3
C8	C8	**C8-391.01-80 065**	1	80	3.150	80	3.150	65	2.559	2.3

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

G92

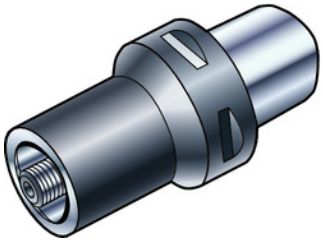
G6

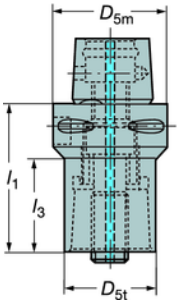
G2

J2

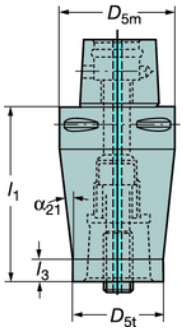
Переходник на меньший размер соединения

391.02





Исполнение 1



Исполнение 2

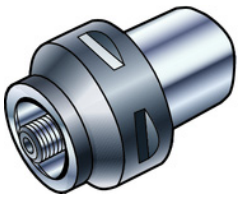
l_1 = программируемая длина

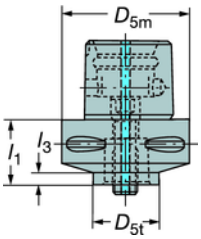
Испол-нение	Размер соединения: Крепление адаптера	Крепление инструмента	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм: D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	α_{21}	kg
1	C4	C3	**C4-391.02-32 055A**	1	40	1.575	32	1.260	55	2.165	31	1.220		0.5
2			**C4-391.02-32 070A**	1	40	1.575	32	1.260	70	2.756	12	.472	6.0°	0.6
1	C5	C3	**C5-391.02-32 060A**	1	50	1.968	32	1.260	60	2.362	34.8	1.370		0.6
1		C4	**C5-391.02-40 065A**	1	50	1.968	40	1.575	65	2.559	40	1.575		0.8
2			**C5-391.02-40 085A**	1	50	1.968	40	1.575	85	3.346	12	.472	5.4°	1.1
1	C6	C3	**C6-391.02-32 070A**	1	63	2.480	32	1.260	70	2.756	39	1.535		1.1
1		C4	**C6-391.02-40 080A**	1	63	2.480	40	1.575	80	3.150	51.4	2.024		1.2
1		C5	**C6-391.02-50 080A**	1	63	2.480	50	1.968	80	3.150	51.5	2.028		1.5
2			**C6-391.02-50 110A**	1	63	2.480	50	1.968	110	4.331	12	.472	4.9°	2.2
1	C8	C3	**C8-391.02-32 060A**	1	80	3.150	32	1.260	60	2.362	29.3	1.154		1.7
1		C4	**C8-391.02-40 070A**	1	80	3.150	40	1.575	70	2.756	36.5	1.437		1.9
1		C5	**C8-391.02-50 080A**	1	80	3.150	50	1.968	80	3.150	49.3	1.941		2.2
1		C6	**C8-391.02-63 080A**	1	80	3.150	63	2.480	80	3.150	53.1	2.091		2.5
2			**C8-391.02-63 120A**	1	80	3.150	63	2.480	120	4.724	12	.472		4.0
1	C10	C3	**C10-391.02-32 085**	1	100	3.937	32	1.260	85	3.346	29.4	1.158		4.0
1		C4	**C10-391.02-40 090**	1	100	3.937	40	1.575	90	3.543	36.7	1.445		4.1
1		C5	**C10-391.02-50 095**	1	100	3.937	50	1.968	95	3.740	44.6	1.756		4.3
1		C6	**C10-391.02-63 095**	1	100	3.937	63	2.480	95	3.740	48.3	1.902		4.5
1		C8	**C10-391.02-80 100**	1	100	3.937	80	3.150	100	3.937	58.2	2.291		5.1

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.02





Внимание! Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения: Крепление адаптера	Крепление инструмента	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм: D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
C5	C3	**C5-391.02-32 033**	1	50	1.968	32	1.260	33	1.299	10	.394	0.5
	C4	**C5-391.02-40 040**	1	50	1.968	40	1.575	40	1.575	18	.709	0.6
C6	C3	**C6-391.02-32 032**	1	63	2.480	32	1.260	32	1.260	6	.236	0.8
	C4	**C6-391.02-40 040**	1	63	2.480	40	1.575	40	1.575	11	.433	0.9
	C5	**C6-391.02-50 050**	1	63	2.480	50	1.968	50	1.968	26.5	1.043	1.0
C8	C5	**C8-391.02-50 045**	1	80	3.150	50	1.968	45	1.772	10	.394	1.8
	C6	**C8-391.02-63 055**	1	80	3.150	63	2.480	55	2.165	20	.787	2.0
C10	C6	**C10-391.02-63 055**	1	100	3.937	63	2.480	55	2.165	14	.551	3.2
	C8	**C10-391.02-80 065**	1	100	3.937	80	3.150	65	2.559	25.4	1.000	3.5

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

G92

G6

G2

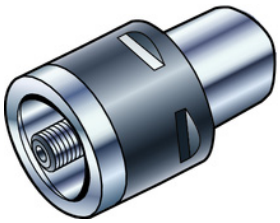
J2

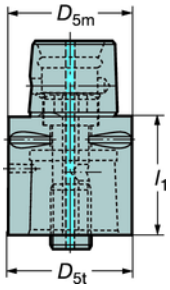
Переходник на меньший размер соединения

С повернутым на 180° базовым отверстием

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.01R





Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, *дюйм*			
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	D_{5m}	D_{5t}	l_1	KG
C5	C5	**C5-391.01R-50 050**	1	50	50	50	0.9
				1.968	*1.968*	*1.968*	
C6	C6	**C6-391.01R-63 060**	1	63	63	60	1.3
				2.480	*2.480*	*2.362*	
C8	C8	**C8-391.01R-80 065**	1	80	80	65	2.3
				3.150	*3.150*	*2.559*	

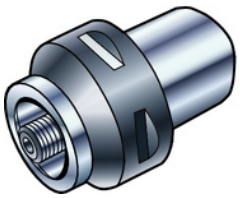
1) 1 = Подвод СОЖ через центр

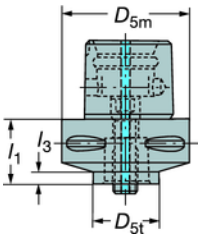
Переходник на меньший размер соединения

С повернутым на 180° базовым отверстием

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.02R





Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, *дюйм*				
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	KG
C8	C6	**C8-391.02R-63 055**	1	80	63	55	20	2.0
				3.150	*2.480*	*2.165*	*.787*	

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

G92

G2

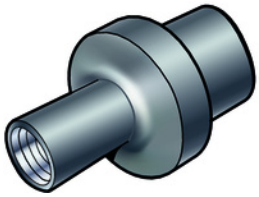
J2

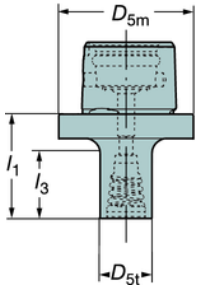
SANDVIK Coromant

Оправки Coromant Capto® для сменных головок

Без канавок для ручной смены инструмента на токарных центрах

Cx-391.EH
Cx-A391.EH





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер Coromant Capto	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	kg
C3	E10	**C3-391.EH-10 026**	1	32	9.6	26	13	0.1
	E12	**C3-391.EH-12 029**	1	32	11.6	29	16	0.1
C4	E10	**C4-391.EH-10 026**	1	40	9.6	26	13	0.2
	E12	**C4-391.EH-12 029**	1	40	11.6	29	16	0.2
	E16	**C4-391.EH-16 035**	1	40	15.4	35	22	0.2
C5	E10	**C5-391.EH-10 026**	1	50	9.6	26	13	0.3
	E12	**C5-391.EH-12 029**	1	50	11.6	29	16	0.3
	E16	**C5-391.EH-16 035**	1	50	15.4	35	22	0.3

Дюймовое исполнение

Размер Coromant Capto	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	Lbs
C3	E10	**C3-A391.EH-10 025**	1	1.260	.360	.984	.472	0.2
	E12	**C3-A391.EH-12 031**	1	1.260	.480	1.220	.709	0.2
C4	E10	**C4-A391.EH-10 025**	1	1.575	.360	.984	.472	0.4
	E12	**C4-A391.EH-12 031**	1	1.575	.480	1.220	.709	0.4
	E16	**C4-A391.EH-16 034**	1	1.575	.606	1.339	.827	0.4
C5	E10	**C5-A391.EH-10 025**	1	1.968	.360	.984	.472	0.6
	E12	**C5-A391.EH-12 031**	1	1.968	.480	1.220	.709	0.6

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Полный ассортимент адаптеров и резцовых головок для CoroMill® 316 см. в главе D и G каталога "Вращающийся инструмент".

Основные комплектующие

Размер соединения	Ключ	Головка ключа[1]	Наконечник д/метр. ключа для 2-зубых фрез[1]	Момент затяжки винта, Нм	In-lbs	Динамометрический ключ[1]	Диапазон крутящего момента Нм	In-lbs
E10	5680 093-01	5680 089-01	5680 089-06	12	106	5680 088-01	10-20	88-177
E12	5680 093-02	5680 089-02	5680 089-07	15	132	5680 088-01	10-20	88-177
E16	5680 093-03	5680 089-03	5680 089-08	30	265	5680 088-02	25-65	221-575

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

G6

G2

J2

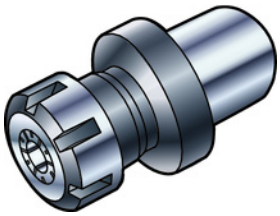
Цанговый патрон, короткое исполнение

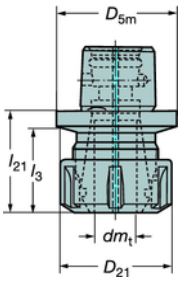
Для приводного инструмента

Без канавок для захвата манипулятором

DIN 6499/ 391.14

⊙ Сбалансировано конструктивно





Короткое исполнение

Принадлежности

393.14

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.

См. Каталог "Вращающийся инструмент".

Внимание! Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях, переходниках и удлинителях с центральным болтом.

Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором

Адаптер Coromant Capto® с системой сменных головок

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм														
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	dm_t min мм	dm_t min дюйм	dm_t max мм	dm_t max дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	kg	Размер цанги	Сбалансировано конструктивно
C3	**C3-391.14-20 036**	1	32	1.260	1	.039	13	.512	35	1.378			36	1.417	0.3	ER 20	⊙
C4	**C4-391.14-20 035**	1	40	1.575	1	.039	13	.512	35	1.378	27	1.063	35	1.378	0.2	ER 20	⊙
	C4-391.14-25 038	1	40	1.575	1	.039	16	.630	42	1.654			38	1.496	0.3	ER 25	⊙
C5	**C5-391.14-32 045**	1	50	1.968	2	.079	20	.787	50	1.968			45	1.772	0.5	ER 32	⊙

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

G93
G6
G2
J2

SANDVIK Coromant

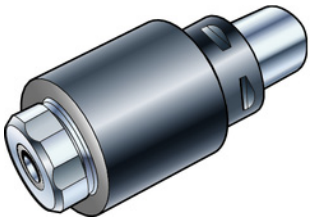
Резьбовой патрон

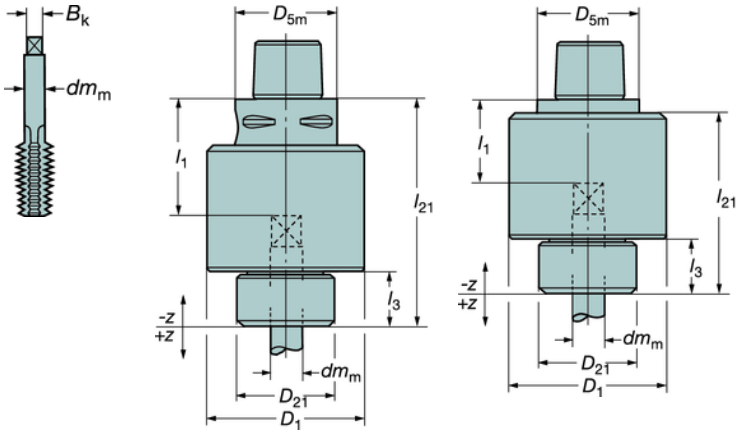
С прорезиненной цангой

391.60B

Короткое исполнение, плавающий (для токарных центров)

Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором





Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

l_1 = программируемая длина

Диапазон резьб		Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры хвостовика метчика, мм *дюйм*				Размеры, мм, *дюйм*								Крутящий момент Нм[2]
min	max				dm_m min	max	B_k min	max	D_{5m}	D_1	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	- z	+ z	
M4	M12	C3	**C3-391.60B-01 062A**[3]	0	3.5	10	2	8	32	50	31	25.5	18	62	2	10	0.7	35
M4	M12			0	.138	.394	.079	.315	1.260	1.968	1.220	1.004	.709	2.441	.079	.394		
M4	M12	C4	**C4-391.60B-01 062A**[3]	0	3.5	10	2	8	40	50	31	25.5	18	62	2	10	0.9	35
M4	M12			0	.138	.394	.079	.315	1.575	1.968	1.220	1.004	.709	2.441	.079	.394		
M4	M12		**C4-391.60B-01 079A**	0	3.5	10	2	8	40	50	31	42	18	79	2	10	0.7	35
M4	M12			0	.138	.394	.079	.315	1.575	1.968	1.220	1.654	.709	3.110	.079	.394		
M5	M16	C5	**C5-391.60B-02 062A**[3]	0	2.8	13	2	10	50	50	40	22	19	62	2	10	1.0	60
M5	M16			0	.110	.512	.079	.394	1.968	1.968	1.575	.866	.748	2.441	.079	.394		
M5	M16		**C5-391.60B-02 074A**	0	2.8	13	2	10	50	50	40	34	19	74	2	10	1.0	60
M5	M16			0	.110	.512	.079	.394	1.968	1.968	1.575	1.339	.748	2.913	.079	.394		

1) 0 = без подвода СОЖ

2) Max. допустимый момент затяжки

3) Для приводных головок токарных станков с ЧПУ. Без пазов под захват автооператором.

Цанги заказываются отдельно, см. ниже.

Цанги

Размер цанги	dm_m мм (дюйм)		**Код заказа**	Хвостовик[1] DIN 374		Подходит для:	
1	3.5-6.5	(.138-.256)	**391.60A-OZ J421**	M4-M8	(0-1/4)	Cx-391.60B	-..01 xxxA
2	6.5-10	(.256-.394)	**391.60A-OZ J422**	M6-M12	(1/4-9/16)		...01 xxxA
3	2.8-7	(.110-.276)	**391.60A-OZ J440**	M5-M10	(0-1/4)		...02 xxxA
4	7-13	(.276-.512)	**391.60A-OZ J443**	M7-M16	(5/16-5/8)		...02 xxxA
5	10-16	(.394-.630)	**391.60A-OZ J461**	M10-M16	(9/16-3/4)		...03 xxxA
6	16-23	(.630-.906)	**391.60A-OZ J462**	M20-M30	(13/16-1 1/8)		...03 xxxA

1) Если метчик выполнен по другому стандарту, то необходимо проверить размеры хвостовика. B_k и dm_m

G94

G6

G2

J2

Принадлежности

	Стр.
Приспособление для сборки / разборки оснастки	G62
Ниппель для смазки	G64
Кнопочный клапан	G64
Приспособление для сборки	G64
Динамометрический ключ, крепление центральным болтом	G65
Динамометрический ключ	G65
Рекомендации по величине момента затяжки	G66
Устройство для удаления базовой втулки	G67
Устройство для разборки базового держателя	G67
Заглушка	G67
Балансировочная оправка	G67
Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями	G69
Втулка для подвода СОЖ для Coromant Capto®	G68
Приспособление для измерения положения режущей кромки	G71
Эталонные оправки	G72
Устройство для настройки автооператора	G72

Комплектующие

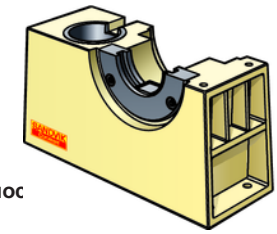
	Стр.
Инструментальные блоки для ручного закрепления	
Тип 2085	G73
Тип 2000	G74
Тип 3000	G74
Тип 2080	G75
Тип 2090	G76
Прямоугольного сечения с круглым хвостовиком	G77
VDI угловой, DIN 69880	G78
VDI прямой, DIN 69880	G79
С креплением CDI, наружная обработка	G80
С креплением CDI, внутренняя обработка	G80
Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима	
Тип 5010	G88
Тип 5110	G90
Тип 5210	G89
Адаптеры Coromant Capto®	
Адаптеры Coromant Capto® для расточных оправок	G91
Переходники и переходники-удлинители	G92
Цанговый патрон	G93
Резьбовой патрон	G94

Комплектующие инструмента Coromant Capto для многоцелевой обработки см. в разделе H

Приспособление

для сборки и разборки модульной оснастки

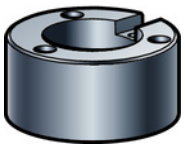
391.500



Корпус приспос

Код: 391.500

391.501



Корпус приспособления

Код заказа: 391.501

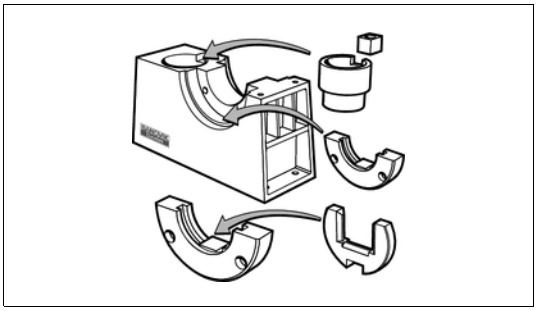
Код заказа		
Втулка	**Тип крепления, размер**	
391.540-C3	Coromant Capto, размер C3	
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4	
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5	
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6	
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8	
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10	
391.540-HA05	HSK 50, форма 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	
391.540-50	MAS-BT 50/CAT/ISO	
391.540-30	MAS-BT 30/CAT/ISO	
391.540-40	MAS-BT 40/CAT/ISO	

Код заказа		
Фланец	**Скоба**	**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 и C8X
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
391.510-540 50		BIG PLUS DIN69871/1-50, BIG PLUS 7388/1-50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
391.510-140 50	**391.530-50**	Varilock, размер 50
391.510-140 50	**391.530-63**	Varilock, размер 63
391.510-140 50	**391.530-80**	Varilock, размер 80

* Комбинированный фланец/скоба для C10 и C8X

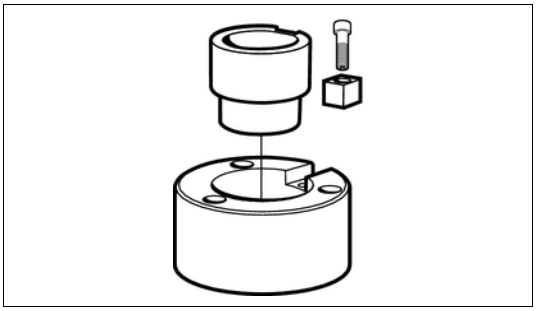
Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой.

Сборка приспособления 391.500



Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.

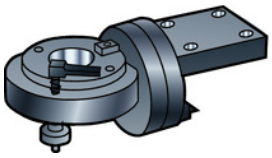
Приспособление для сборки оснастки Coromant Capto и HSK

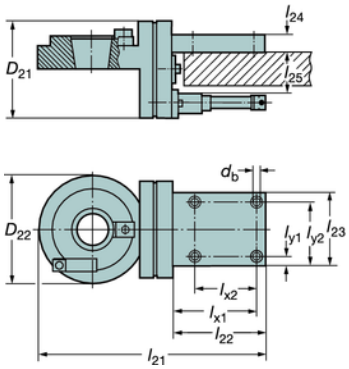


Выберите втулку для закрепления.
Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

Приспособление

для сборки и разборки оснастки с базовыми держателями
С пневмоприводом
391.200

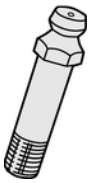




Внимание!
Приспособление 391.200-xx включает в себя педаль.
Инструкция по использованию прилагается к приспособлению.
Для работы с педалью необходимо давление воздуха 6 бар.

Размер		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*												
Конус	**HSK**		d_b	D_{21}	D_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{x1}	l_{x2}	l_{y1}	l_{y2}	KG
40	–	**391.200-40**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
45	–	**391.200-45**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
50	–	**391.200-50**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
–	50	**391.200-H050**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
–	63	**391.200-H063**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
–	100	**391.200-H100**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	

Ниппель для смазки



Размер	**Код заказа**
C3 – C8	5692 012-01

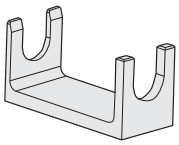
Кнопочный клапан

Технические характеристики:
Рабочее давление: до 100 бар.

Информацию по установке и размеры гнезда смотрите в Руководстве по металлобработке или запрашивайте в ближайшем представительстве Sandvik Coromant.

Код заказа: C-PBOV-01

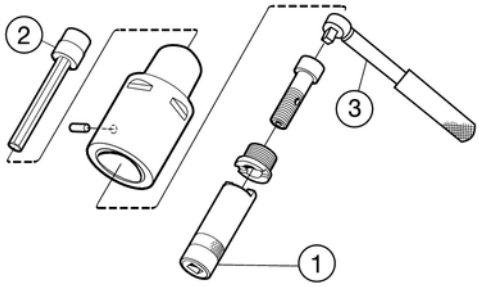
Приспособление для сборки



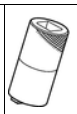
Приспособление для сборки и разборки оснастки с базовыми держателями типа NC2000

Размер соединения Coromant Capto®	**Код заказа**
C3	**C3-AT2000-01**
C4	**C4-AT2000-01**
C5	**C5-AT2000-01**

Принадлежности



Все принадлежности поставляются по отдельному заказу, который рекомендуется сделать при покупке первых элементов оснастки Coromant Capto.

	 1.	2.	3.
Размер соединения	Ключ для гайки базового держателя	Удлинитель ключа	Динамометрический ключ
C3	5680 065-13	5680 015-05	C-TK-02
C4	5680 065-10	5680 015-05	C-TK-02
C5	5680 065-11	5680 015-01	C-TK-02
C6-C8	5680 065-12	5680 015-02	C-TK-02
C10	5680 065-14	5680 015-06	C-TK-04

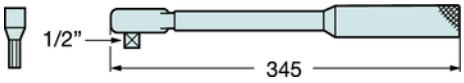
Динамометрический ключ, крепление центральным болтом

C-TK-04
80-400 Нм
60-295 ft-lbs

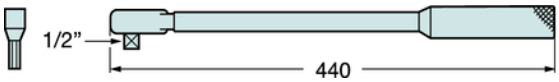
Размер соединения	Рекомендуемый крутящий момент Нм	ft-lbs	**Код заказа** **Динамометрический ключ**	l мм(дюйм)	Размер переходника для ключа мм	Комплектующие Переходник для ключа
C10	80-400	60-295	**C-TK-04**	683 (26.9)	17	5680 015-06

Динамометрический ключ

C-TK-01
20-100 Нм
15-74 ft-lbs



C-TK-02
40-200 Нм
30-148 ft-lbs



C-TK-03

Размер соединения	Рекомендуемый крутящий момент Нм	ft-lbs	**Код заказа** **Динамометрический ключ**	l мм(дюйм)	Размер переходника для ключа мм	Комплектующие Переходник для ключа
C3	35	26	**BT-TK-02**	290	8	5680 035-05
C4	50	37	**C-TK-01**	345	10	5680 035-06
C5	70	52	**C-TK-01**	345	12	5680 035-07
C6	90	66	**C-TK-01**	345	12	5680 035-07
C8	130	96	**C-TK-02**	440	12	5680 035-07
C10	285	210	**C-TK-03**	548 (21.6)	17	5680 035-10

Откалиброван в соответствии с ISO 6789 с погрешностью до 4%.

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

Размер соединения	Крутящий момент Нм	ft-lbs
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент Нм	ft-lbs
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52
C6	90	66
C8	130	96
C10	285	210

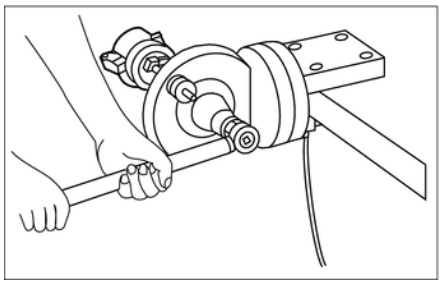
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

Размер соединения	**Зажим** Давление, бар (PSI)	**Разжим** Давление, бар (PSI)
C4	100 (1450)	100 (1450)
C5	80 (1160)	80 (1160)
C6	80 (1160)	80 (1160)
C8	80 (1160)	80 (1160)
C10	80 (1160)	80 (1160)

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Coromant Capto®

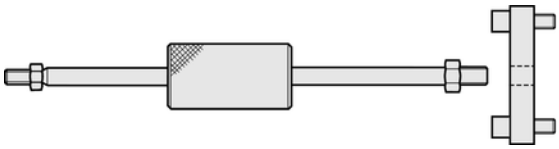


Крепление центральным болтом

Размер соединения	Крутящий момент Нм	ft-lbs
C3	45	33
C4	55	40
C5	95	70
C6	170	125
C8	170	125
C10	380	277

Извлечение инструмента

для удаления базовой втулки из держателя с ручным и автоматическим зажимом



Извлечение инструмента

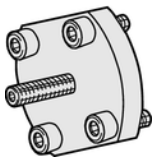
Инструмент для извлечения базовой втулки

Размер соединения	**Код заказа**
C3	**CC-ET-01**
C4	**CC-ET-01**
C5	**CC-ET-02**
C6	**CC-ET-02**
C8	**CC-ET-02**

Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

Инструмент для извлечения базовой втулки

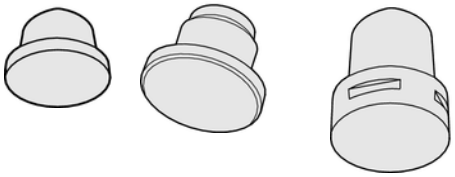
Может быть использован для извлечения базовой втулки совместно с CC-ET-01/02



Размер соединения	**Код заказа**		
		Комплектующие	
		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	**C3-WDT-01M**	3214 030-463	5512 040-03
C4	**C4-WDT-01M**	3214 030-464	5512 040-04
C5	**C5-WDT-01M**	3214 030-516	5512 040-05
C6	**C6-WDT-01M**	3214 030-516	5512 040-06
C8	**C8-WDT-01**	3214 030-516	5512 072-01

Заглушка

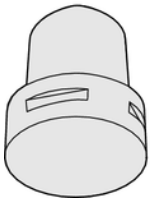
CP-11 CP-01 CPA-01



Размер соединения	**Код заказа**		
	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**	-

Балансировочная оправка

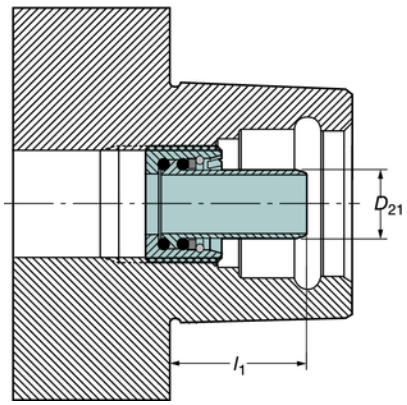
Cx-BAT-01



Размер соединения	**Код заказа**
C3	**C3 - BAT - 01**
C4	**C4 - BAT - 01**
C5	**C5 - BAT - 01**
C6	**C6 - BAT - 01**
C8	**C8 - BAT - 01**
C10	**C10 - BAT - 01**

Втулка для подвода СОЖ для Coromant Capto®

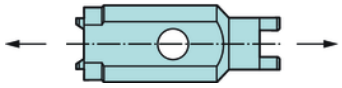
Втулки Cx-CT для Coromant Capto®



Требования по использованию втулок для подвода СОЖ зависят от оборудования; перед установкой необходимо ознакомится с характеристиками станка.

Убедитесь в том, что размеры оснастки и втулки совпадают.

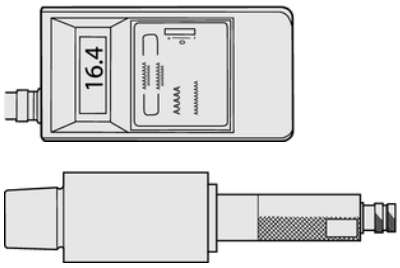
Закрепление



Раскрепление

См. в "Руководстве по металлообработке"

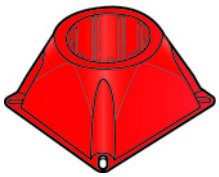
Устройство контроля

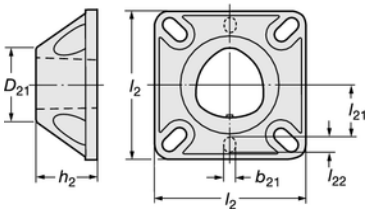


Контроль заключается в измерении усилия зажима развиваемого механизмом станка, если это усилие окажется недостаточным, то возможен износ контактных поверхностей под воздействием динамических усилий резания.

Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе Sandvik Coromant.

Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями

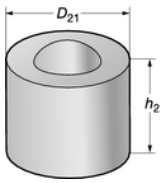




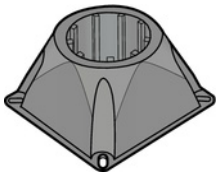
-4000

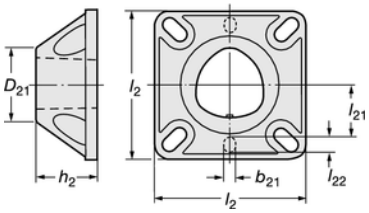
Пластиковая кассета для хранения резцовых головок вне станка (красного цвета)

-6000-B



Алюминиевая заготовка





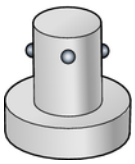
-5000

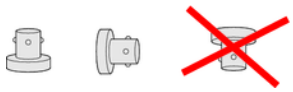
Пластиковая кассета для установки резцовых головок в магазине станка (черного цвета)

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	l_{22}	
C3	**C3-C-4000**	-	32	26	65	-	-	Все пластиковые кассеты имеют фигурные выборки на основе отверстий с диаметром 17 мм, 20 мм, 25 мм и 1". Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
		-	1.260	1.024	2.559	-	-	
C4	**C4-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
		.236	1.969	1.535	2.913	1.024	.315	
C5	**C5-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
		.236	1.969	1.535	2.913	1.024	.315	
C6	**C6-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
C8	**C8-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
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.
		.236	1.969	1.535	2.913	1.024	.315	
C5	**C5-C-5000**	6	50	39	74	26	8	
		.236	1.969	1.535	2.913	1.024	.315	
C6	**C6-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
C8	**C8-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
C10	**C10-C-5000**	8	100	80	150	60	68	
		.315	3.940	3.150	5.910	2.360	2.630	
C6	**C6-C-6000-B**	-	120	63	-	-	-	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
			4.724	2.480				
C8	**C8-C-6000-B**		120	63	-	-	-	
			4.724	2.480				
C10	**C10-C-6000-B**		138	80	-	-	-	
			5.433	3.150				

Зажимной механизм для кассет

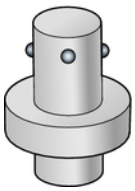
-PL-01

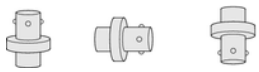




Подпружиненный зажимной элемент
Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL-01



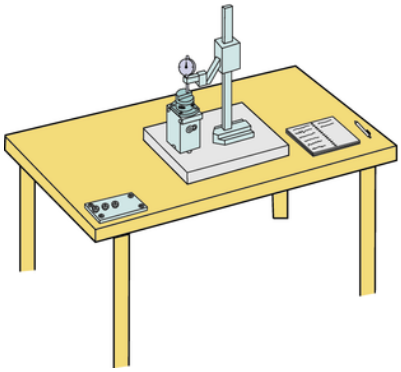


Механический зажимной элемент
Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверху, так и внизу.

Размер соединения	**Код заказа**	Тяговое усилие, H	Тяговое усилие, lbs	
C4	**C4-PL-01**	55	12.36	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	**C5-PL-01**	120	26.98	
C6	**C6-PL-01**	150	33.72	
C8	**C8-PL-01**	240	53.95	

Размер соединения	**Код заказа**	Рекоменд. max вес инстр. кг	Рекоменд. max вес инструмента, lbs	
C4	**C4-AL-01**	40	88	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	**C5-AL-01**	60	132	
C6	**C6-AL-01**	75	165	
C8	**C8-AL-01**	110	243	
C10	**C10-AL-01**	150	330.7	

Приспособление для измерения положения режущей кромки вне станка для резцовых головок Coromant Capto®

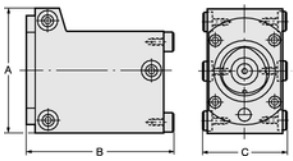


Соединение Coromant Capto гарантирует высокую точность в осевом и радиальном направлениях одной и той же режущей головки в одном и том же базовом держателе. Это можно использовать даже на станке с ручной сменой инструмента. Если после поворота или замены режущей пластины вне станка производить предварительные измерения положения режущей вершины в двух направлениях, а затем при установке на станок скорректировать соответственно начальное положение режущей головки относительно обрабатываемой детали за счет перемещения элементов станка, то можно сразу без пробных проходов получить обработанный размер в поле допуска.
Измерительное приспособление предполагает исользование индикатора с циферблатом и предпочтительно с плоской контрактной поверхностью, однако Sandvik рекомендует лучше применять индикатор с контактной поверхностью в виде иглы и переключением нулевого положения.

Основные элементы

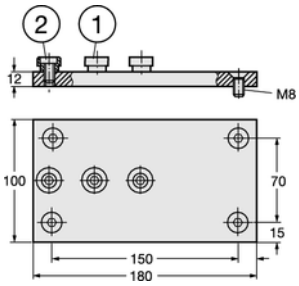
Если индикатор, стойка, плита, которые обычно используются для различных измерений, уже имеются, то в этом случае необходимы только:
– измерительные блоки для установки резцовых головок
– плита для закрепления измерительного блока, которая позволяет его удерживать на месте
– комбинированный эталон

Измерительные блоки для установки резцовых головок



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) A	B	C
C3	**C3-PMU-01M**	65 (2.56)	85 (3.35)	44 (1.79)
C4	**C4-PMU-01M**	77 (3.03)	94 (3.70)	54 (2.13)
C5	**C5-PMU-01M**	94 (3.70)	130 (5.12)	70 (2.76)
C6	**C6-PMU-01**	114 (4.40)	135 (5.31)	90 (3.54)
C8	**C8-PMU-01**	133 (5.24)	150 (5.91)	106 (4.17)

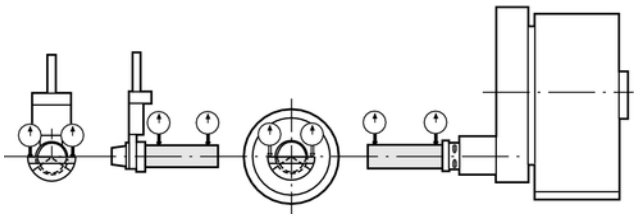
Плита



Размер соединения	Код заказа	Комплектующие 1 Фиксатор	2 Винт
C3 – C8	**C-HP-01**	5638 060-01	3212 020-409

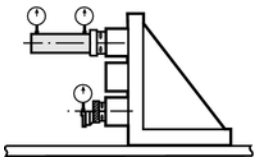
Эталонные оправки

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:

Проверка параллельности оси базовой поверхности



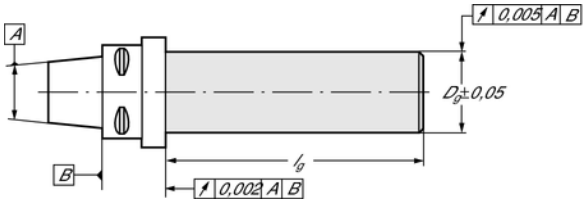
- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры f1 и l1). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Закрепление заготовки

Предварительная установка инструмента

Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

Осевая эталонная оправка

Эталоны MAS-11

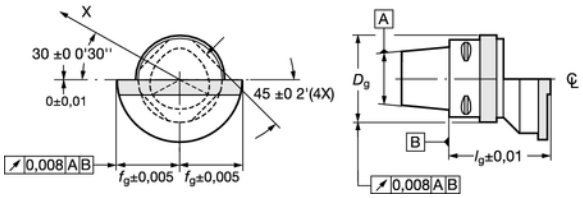


Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) D_g	l_g
C3	**C3-MAS-11**	25 (.98)	160 (6.30)
C4	**C4-MAS-11**	25 (.98)	160 (6.30)
C5	**C5-MAS-11**	32 (1.26)	210 (8.27)
C6	**C6-MAS-11**	40 (1.57)	315 (12.40)
C8	**C8-MAS-11**	40 (1.57)	315 (12.40)
C10	**C10-MAS-11**	60 (2.362)	420 (16.535)

Комбинированная эталонная оправка

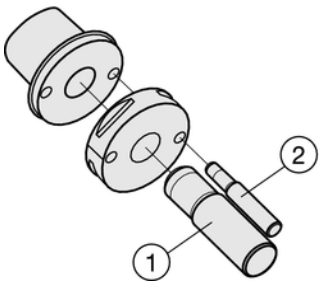
Эталоны MAS-01

Трехгранник | Канавки под захваты



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) f_g	l_g	D_g
C3	**C3-MAS-01**	22 (.87)	40 (1.57)	34 (1.34)
C4	**C4-MAS-01**	27 (1.06)	50 (1.97)	42 (1.65)
C5	**C5-MAS-01**	35 (1.38)	60 (2.36)	52 (2.05)
C6	**C6-MAS-01**	45 (1.77)	65 (2.56)	65 (2.56)
C8	**C8-MAS-01**	55 (2.17)	80 (3.15)	82 (3.23)
C10	**C10-MAS-01**	65 (2.559)	100 (3.937)	102 (4.016)

Устройство для настройки автооператора

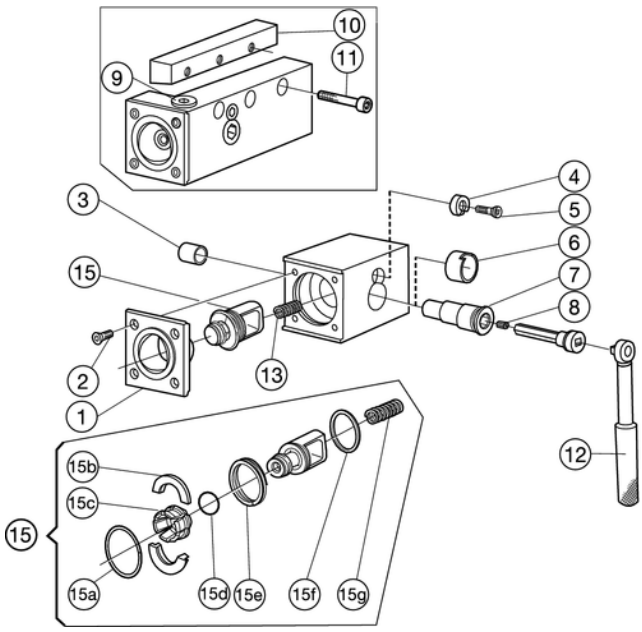


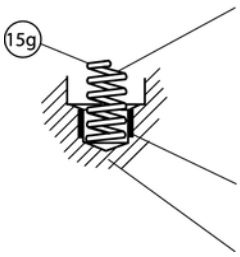
Устройство используется для проверки точности позиционирования руки автоматического сменщика при установки инструмента с хвостовиком Coromant Capto в шпиндель или в магазин станка. Результатом неточной работы автооператора может стать интенсивный износ поверхностей соединения Coromant Capto, неправильное закрепление или выпадение инструмента. Инструкция по эксплуатации и значения допусков прилагаются в комплекте с приспособлением.

Размер соединения	Код заказа Корпус	Комплектующие 1 Центрирующий штифт	2 Центрирующий штифт
C4	**C4-AMT-01**	5552 069-03	5552 069-01
C5	**C5-AMT-01**	5552 069-04	5552 069-01
C6	**C6-AMT-01**	5552 069-05	5552 069-02
C8	**C8-AMT-01**	5552 069-05	5552 069-02
C10	**C10-AMT-01**	5552 069-09	5552 069-08

Инструментальные блоки для ручного закрепления

Тип 2085





Пружина, поз. 15g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

Размер соединения	1 Втулка	2 Винт (4 x)	3 Втулка	4 Шайба Гровера	5 Винт	6 Втулка	7 Валик
C3	5252 015-01	416.1-834	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	5638 022-01	5333 025-01
C4	5252 015-02	5513 020-26	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	5638 022-02	5333 025-02
C5	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03

Размер соединения	8 Винт	9 Проставка	10 Клин, дюймовое исполнение	10 Клин, метрическое исполнение	11 Винт дюймовое исполнение	11 Винт метрическое исполнение
C3	3214 010-355	3611 005-180	5431 100-03	5431 115-01	3212 010-362	3212 010-362
C4	3214 010-355	3611 005-180	5431 100-01	5431 115-02	3212 010-363	3212 010-364
C5	3214 010-355	3611 005-180	5431 100-02	5431 115-03	3212 010-415	3212 010-416

Размер соединения	12 Динам. ключ (Torx Plus)[2]	13 Пружина	14 Стопорный винт, дюйм	Базирующий штифт[1] дюймовое исполнение	15 Шток в сборе
C3	BT-TK-02	5561 001-71	3214 010-360	-	5461 100-101
C4	C-TK-01	5561 001-41	3214 010-360	5511 052-01	5461 100-111
C5	C-TK-01	5561 001-41	3214 010-360	-	5461 100-121

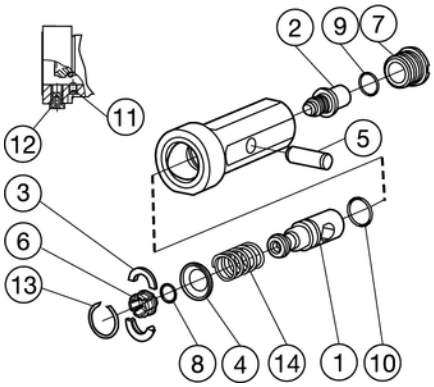
	Шток, комплектующие						
	15a	15b	15c	15d	15e	15f	15g
Размер соединения	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83

1) Не показано на рисунке.

2) Принадлежности, заказываются отдельно

Инструментальные блоки для ручного закрепления

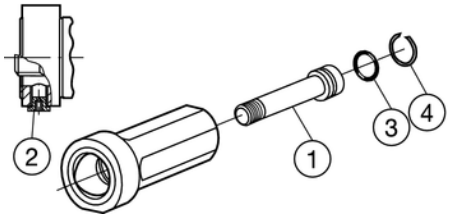
Тип 2000



Размер	1 Вал-тяга	2 Зажимной винт	3 Полукольцо (комплект 2x)	4 Кольцо	5 Опорный штифт	6 Сегмент (комплект 6x)	7 Резьбовая втулка	8 Кольцо
C3	5461 105-01	5519 105-01	5546 002-01	5541 028-01	5552 032-01	5549 120-08	5512 091-03	5641 005-01
C4	5461 105-02	5519 105-02	5546 002-02	5541 028-02	5552 032-02	5549 120-06	5512 091-01	5641 005-05
C5	5461 105-03	5519 105-03	5546 002-03	5541 028-03	5552 032-03	5549 120-07	5512 091-02	5641 005-06

Размер	9 Кольцо	10 Кольцо	11 Винт	12 Заглушка	13 Ширина стопорного кольца	14 Пружина	Ключ для винта (мм)
C3	3671 010-118	3671 010-124	3214 020-204	3611 005-180	5545 042-01	5561 001-52	3021 013-080 (8.0)
C4	3671 010-120	3671 010-126	3214 020-255	3611 005-180	3421 105-026	5561 001-53	5680 010-03 (10.0)
C5	3671 010-124	3671 010-128	3214 020-255	3611 005-180	3421 105-032	5561 001-54	5680 010-04 (12.0)

Тип 3000

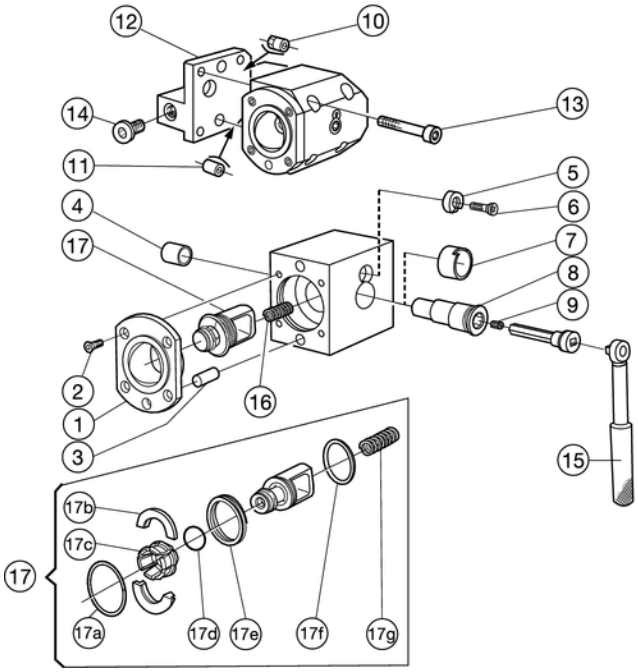


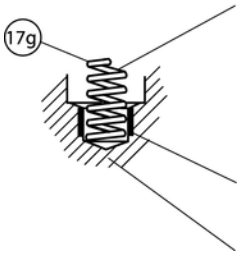
Размер	Код хвостовика	1 Зажимной винт	2 Проставка	3 Кольцо	4 Стопорное кольцо	Ключ для винта (мм)
C3		5512 096-01	3611 005-180	3671 010-020	5545 040-03	3021 013-080 (8.0)
C4	-10020	5512 096-02	3611 005-180	3671 010-022	5545 040-05	5680 010-03 (10.0)
C4	-12020	5512 096-04[1)]	3611 005-180	3671 010-022	5545 040-05	5680 010-03 (10.0)
C5		5512 096-03	3611 005-180	3671 010-024	5545 040-06	5680 010-04 (12.0)

[1)] Для укороченной державки C4-12020-50 следует применять зажимной винт 5512 096-02

Инструментальные блоки для ручного закрепления

Тип 2080





Пружина, поз. 17g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

Размер	1 Втулка	2 Винт (4 x)	3 Цилиндрический штифт	4 Втулка	5 Шайба Гровера	6 Винт	7 Втулка	8 Валик
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	5638 022-01	5333 025-01
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	5638 022-02	5333 025-02
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14	5638 022-04	5333 025-04

Размер	9 Винт	10 Базирующий штифт	11 Штифт-шпонка	12 **Дюймовое исполнение** (Правый базовый держатель)	**Корпус**	(Левый базовый держатель)	**Корпус**
C3	3214 010-355	5552 063-05	5552 061-07	RC 2080-47074-12M	5253 105-09	LC 2080-47074-12M	5253 105-10
C4	3214 010-355	5552 063-07	5552 061-09	RC 2080-59102-16A	5253 105-19	LC 2080-59102-16A	5253 105-20
				RC 2080-66102-20A	5253 105-21	LC 2080-66102-20A	5253 105-22
C5	3214 010-355	5552 063-06	5552 061-08	RC 2080-76118-20A	5253 105-15	LC 2080-76118-20A	5253 105-16
				RC 2080-85118-24A	5253 105-17	LC 2080-85118-24A	5253 105-18
C6	3214 010-355	-	-	-	-	-	-

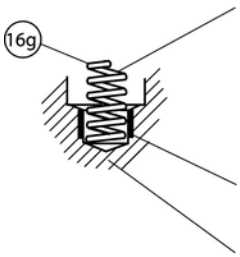
Размер	12 **Метрическое исполнение** (Правый базовый держатель)	**Корпус**	(Левый базовый держатель)	**Корпус**	13 Винт	14 Проставка	15 Динамометрический ключ[1]	16 Пружина
C3	RC 2080-48090	5253 005-01	LC 2080-48090	5253 005-02	3212 010-363	3611 005-180	BT-TK-02	5561 001-71
C4	RC 2080-59110A	5253 005-15	LC 2080-59110A	5253 005-16	3212 010-414	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41
C5	RC 2080-77110A	5253 005-11	LC 2080-77110A	5253 005-12	3212 010-466	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41
C6	RC 2080-93140	-	LC 2080-93140	-	-	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41

Размер	17 Шток в сборе	**Шток, комплектующие** 17a Возвратная пружина	17b Полукольцо (комплект 2x)	17c Сегмент (комплект 6x)	17d Кольцо	17e Плоская пружина	17f Кольцо	17g Пружина
C3	5461 100-101	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5461 100-111	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5461 100-121	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5461 100-131	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Инструментальные блоки для ручного закрепления

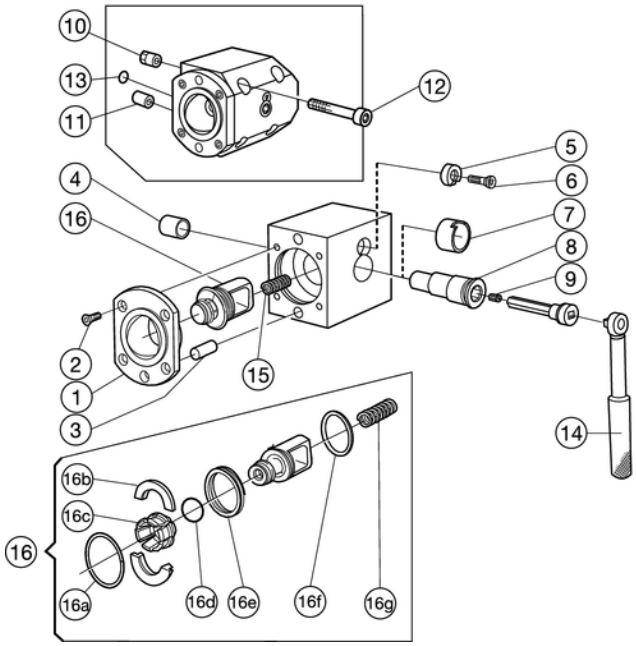
Тип 2090



Пружина, поз. 16g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия



Размер	1 Втулка	2 Винт (4 x)	3 Цилиндрический штифт	4 Втулка	5 Шайба Гровера	6 Винт	7 Втулка
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	5638 022-01
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	5638 022-02
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14	5638 022-04
C8	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3823 010-225	5541 030-05	5513 020-14	5638 022-05

Размер	8 Валик	9 Винт	10 Базирующий штифт	11 Штифт-шпонка	12 Винт	13 Кольцо	14 Динамометрический ключ[1]
C3	5333 025-01	3214 010-355	5552 063-05	5552 061-07	3212 010-363	5641 001-22	BT-TK-02
C4	5333 025-02	3214 010-355	5552 063-07	5552 061-09	3212 010-414	3671 010-114	C-TK-01
C5	5333 025-03	3214 010-355	5552 063-06	5552 061-08	3212 010-466	3671 010-114	C-TK-01
C6	5333 025-04	3214 010-355	5552 063-03	5552 061-05	3212 010-469	3671 010-119	C-TK-01
C8	5333 025-05	3214 010-355	5552 063-04	5552 061-06	3212 010-521	3671 010-119	C-TK-02

Размер	15 Пружина	16 Шток в сборе
C3	5561 001-71	5461 100-101
C4	5561 001-41	5461 100-111
C5	5561 001-41	5461 100-121
C6	5561 001-41	5461 100-131
C8	5561 001-43	5461 100-141

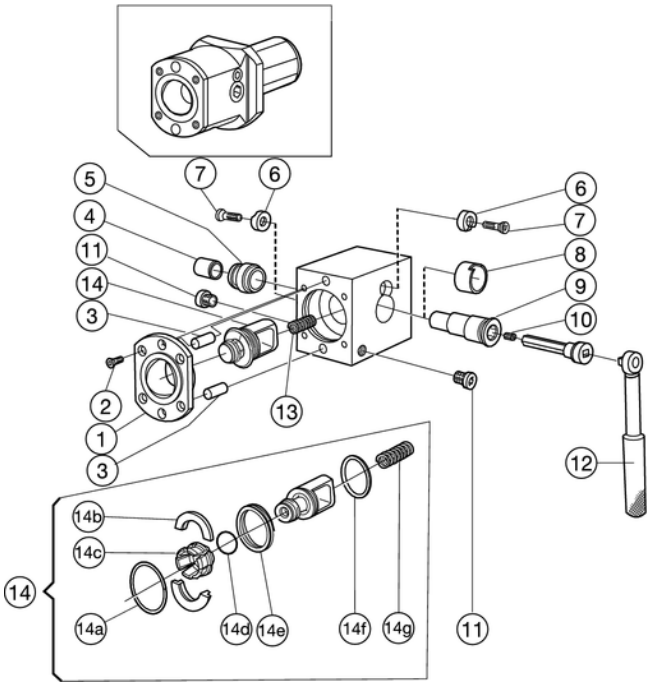
	Шток, комплектующие						
Размер	16a Возвратная пружина	16b Полукольцо (комплект 2x)	16c Сегмент (комплект 6x)	16d Кольцо	16e Плоская пружина	16f Кольцо	16g Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83
C8	5545 039-05	5546 001-19	5549 120-05	5641 005-07	5561 015-06	5641 005-18	5561 001-84

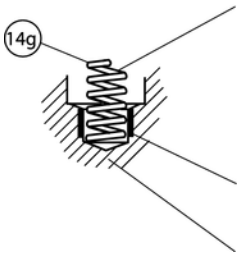
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Инструментальные блоки для ручного закрепления

Цилиндрический хвостовик

Тип 2035/ 2045/ 2055/ 2065





Пружина, поз. 14g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

	1	2	3	4	5	6	7
Размер	Втулка	Винт (4 x)	Цилиндрический штифт	Втулка	Втулка	Шайба Гровера	Винт
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5638 024-01	5541 030-01	416.1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5638 024-02	5541 030-02	416.1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5638 024-03	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5638 024-04	5541 030-04	5513 020-14

	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Втулка	Валик	Винт	Проставка	Динамометрический ключ[1]	Пружина	Шток в сборе
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	3611 005-180	BT-TK-02	5561 001-71	5461 100-101
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	3611 005-180	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-111
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	3611 005-180	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-131

	Шток, комплектующие						
	14a	14b	14c	14d	14e	14f	14g
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

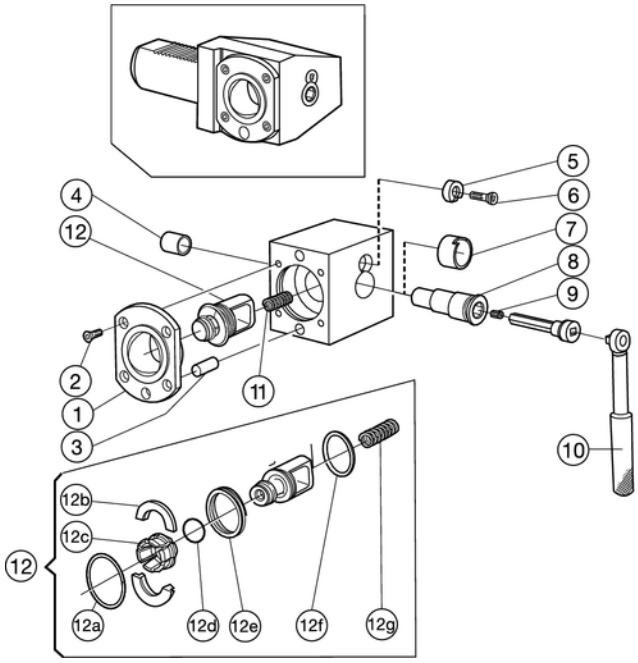
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

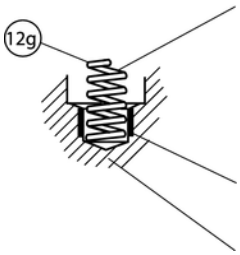
Инструментальные блоки для ручного закрепления

VDI, угловой

DIN 69880

Тип 2030/ 2040/ 2050/ 2060





Пружина, поз. 12g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

Размер	1 Втулка	2 Винт (4 x)	3 Цилиндрический штифт	4 Втулка	5 Шайба Гровера	6 Винт
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14

Размер	7 Втулка	8 Валик	9 Винт	10 Динамометрический ключ[1]	11 Пружина	12 Шток в сборе
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	BT-TK-02	5561 001-71	5461 100-101
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-111
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-131

	Шток, комплектующие						
	12a	12b	12c	12d	12e	12f	12g
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-02	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-03	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

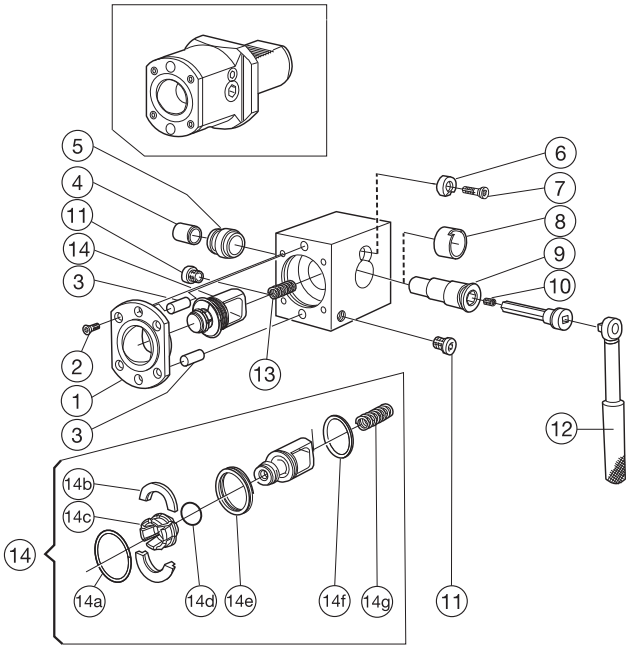
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

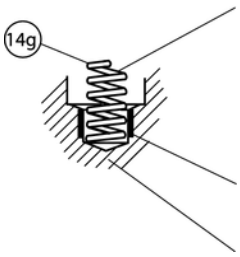
Инструментальные блоки для ручного закрепления

VDI, прямой

DIN 69880

Тип 2030/ 2040/ 2050/ 2060





Пружина, поз. 14g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

	1	2	3	4	5	6	7
Размер	Втулка	Винт (4 x)	Цилиндрический штифт	Втулка	Втулка	Шайба Гровера	Винт
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5638 024-01	5541 030-01	416.1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5638 024-02	5541 030-02	416.1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5638 024-03	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5638 024-04	5541 030-04	5513 020-14

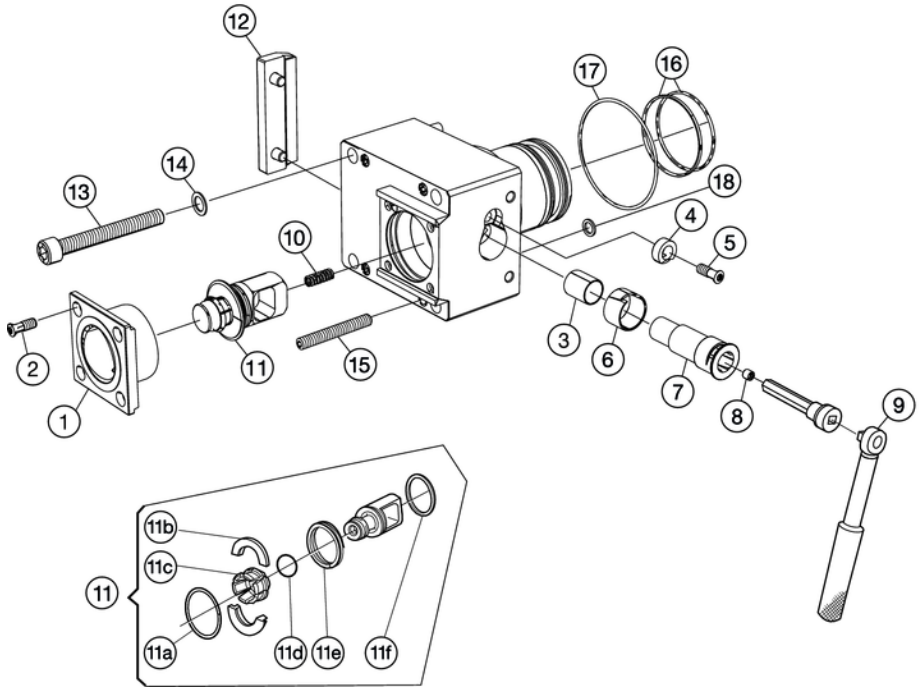
	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Втулка	Валик	Винт	Проставка	Динамометрический ключ[1]	Пружина	Шток в сборе
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	3611 005-180	BT-TK-02	5561 001-71	5461 100-101
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	3611 005-180	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-111
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	3611 005-180	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-131

	Шток, комплектующие						
	14a	14b	14c	14d	14e	14f	14g
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

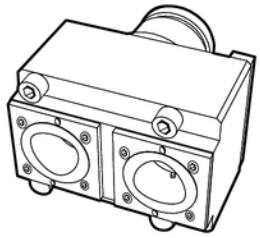
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная обработка
R/LCE80-028 082



С креплением CDI, наружная обработка
R/LCE80-028 082-2



Тип	1 Втулка	2 Винт (4 x)	3 Втулка	4 Шайба Гровера	5 Винт	6 Втулка	7 Валик
C5-R/LCE80-028082	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
C5-R/LCE80-028082-2	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03

Тип	8 Винт	9 Динамометри-ческий ключ[1]	10 Пружина	11 Шток в сборе
C5-R/LCE80-028082	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121 (1x)
C5-R/LCE80-028082-2	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121 (2x)

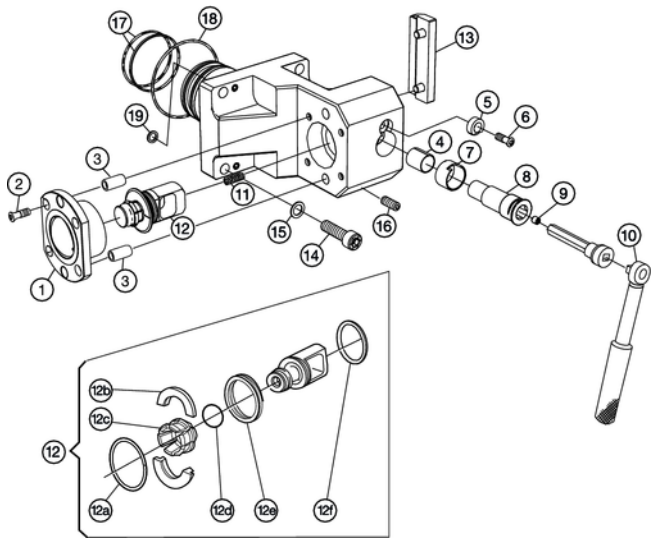
Тип	Шток, комплектующие 11a Возвратная пружина	11b Полукольцо (комплект 2x)	11c Сегмент (комплект 6x)	11d Кольцо	11e Плоская пружина	11f Кольцо
C5-R/LCE80-028082	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCE80-028082-2	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16

Тип	12 Регулировочная проставка.	13 Винт крепежный (4x)	14 Шайба Гровера (4x)	15 Стопорный винт (4x)
C5-R/LCE80-028082	5336 002-02	3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418
C5-R/LCE80-028082-2	5336 002-01	3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418

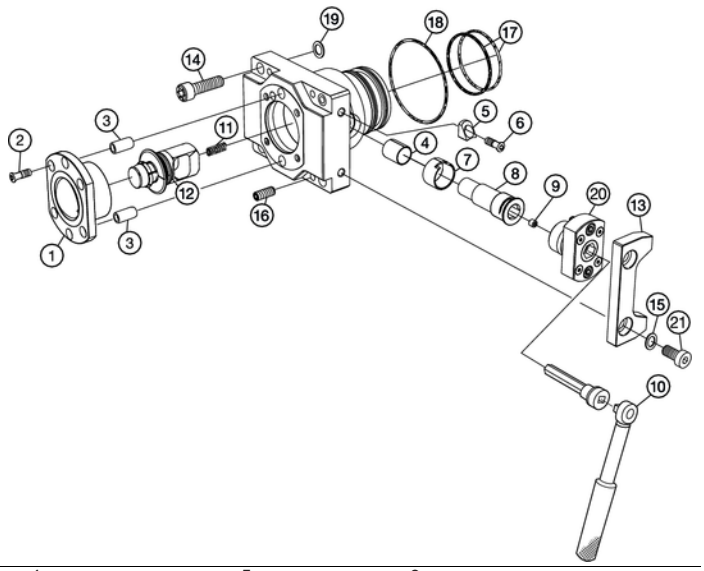
Тип	16 Кольцо	17 Кольцо	18 Уплотнительное кольцо (2x)
C5-R/LCE80-028082	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04
C5-R/LCE80-028082-2	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, внутренняя обработка
R/LCI80-000110



С креплением CDI, наружная обработка
R/LCE040000



	1	2	3	4	5	6
Тип	Втулка	Винт (4 x)	Цилиндрический штифт	Втулка	Шайба Гровера	Винт
C5-R/LCI80-000110	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C5-R/LCI80-000120	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C5-R/LCE80-040000	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-10	5513 020-14
C5-R/LCI80-096110-2	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14

	7	8	9	10	11	12
Тип	Втулка	Валик	Винт	Динамометрический ключ[1)]	Пружина	Шток в сборе
C5-R/LCI80-000110	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCI80-000120	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCE80-040000	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCI80-096110-2	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121

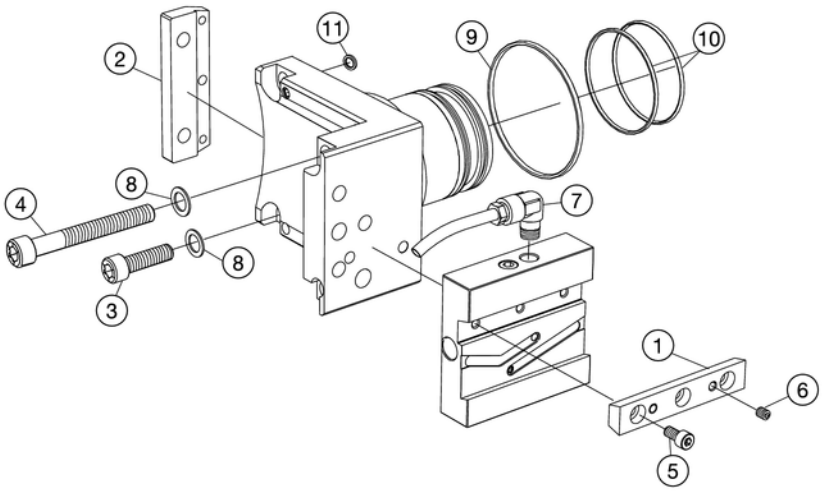
	Шток, комплектующие					
	12a	12b	12c	12d	12e	12f
Тип	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо
C5-R/LCI80-000110	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCI80-000120	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCE80-040000	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCI80-096110-2	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16

	13	14	15	16
Тип	Регулировочная проставка.	Винт крепежный (4x)	Шайба Гровера	Стопорный винт (4x)
C5-R/LCI80-000110	5336 002-02	3212 010-02	5541 041-02 (4x)	3214 010-410
C5-R/LCI80-000120	5336 002-02	3212 010-02	5541 041-02 (4x)	3214 010-410
C5-R/LCE80-040000	5336 001-01	3212 010-463	5541 041-01 (2x)	3214 010-410
C5-R/LCI80-096110-2	5336 002-02	3212 010-02	5541 041-02 (4x)	3214 010-410

	17	18	19	20	21
Тип	Кольцо	Кольцо	Уплотнительное кольцо (2x)	**Корпус**	Винт (2x)
C5-R/LCI80-000110	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-
C5-R/LCI80-000120	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-
C5-R/LCE80-040000	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	5253 006-03	5512 060-24
C5-R/LCI80-096110-2	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-

Адаптеры для CDI 80

Адаптер для отрезных лезвий
APB-TNE-CDI80-25

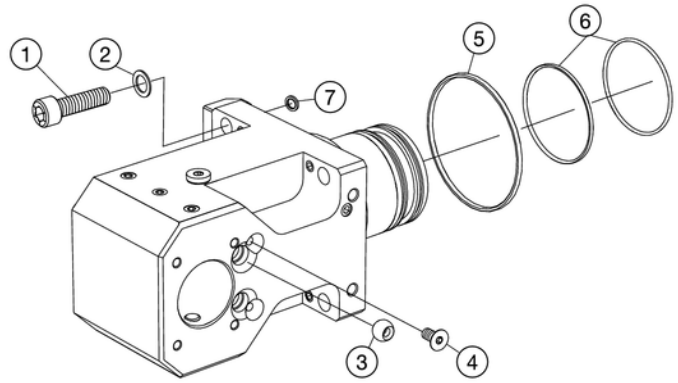


	1	2	3	4	5	6
Тип	Клин	Регулировочная проставка.	Винт	Винт	Винт	Стопорный винт
APB-TNE-CDI80-25	5431 115-04	5336 002-02	3212 010-462	5512 060-21	3212 010-308	3214 010-305

	7	8	9	10	11
Тип	Трубка для подвода СОЖ	Шайба Гровера	Кольцо (1 x)	Кольцо (2 x)	Уплотнительное кольцо
APB-TNE-CDI80-25	5692 021-01	5541 041-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Адаптеры для CDI 80

Адаптер для расточных оправок
ABB-TNE-CDI80-40-000120

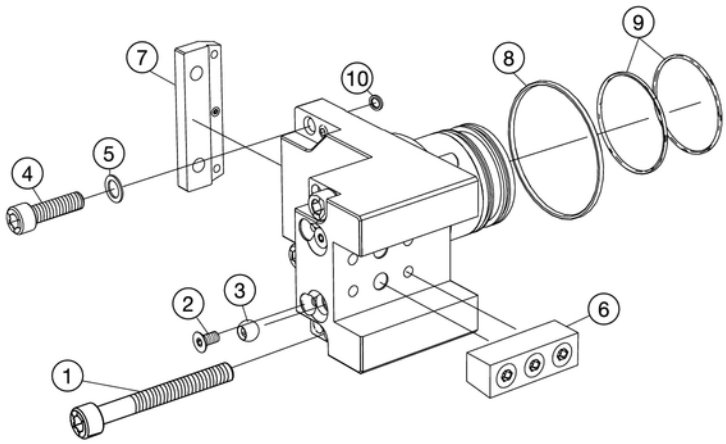


	1	2	3	4	5	6
Тип	Винт	Шайба Гровера	Сопла для СОЖ	Винт	Кольцо (1 x)	Кольцо (2 x)
ABB-TNE-CDI80-40-000120	3212 010-463	5541 041-02	5691 030-03	3213 010-358	5641 001-79	5641 005-104

	7
Тип	Уплотнительное кольцо
ABB-TNE-CDI80-40-000120	5641 070-04

Адаптеры для CDI 80

Адаптер для инструментов с призматическим хвостовиком
ASH-TNE-CDI80-25



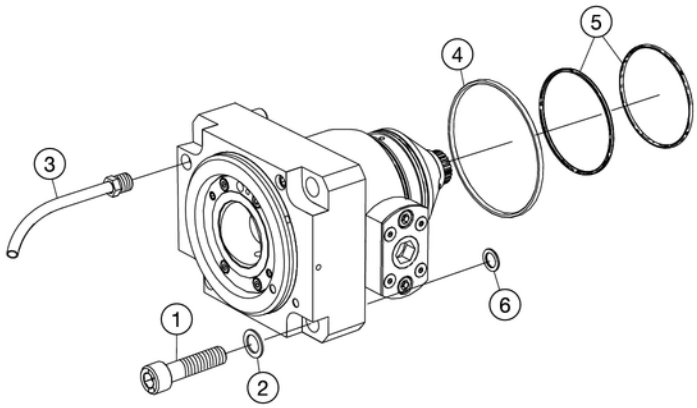
	1	2	3	4	5	6
Тип	Винт	Винт	Сопла для СОЖ	Винт	Шайба Гровера	Узел клина
ASH-TNE-CDI80-25	3212 010-472	3212 010-358	5691 030-03	3212 010-463	5541 041-02	5431 130-01

	7	8	9	10
Тип	Регулировочная проставка.	Кольцо (1 x)	Кольцо (2 x)	Уплотнительное кольцо
ASH-TNE-CDI80-25	5336 002-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Инструментальные блоки для приводного инструмента

CDI80

Наружная обработка
Cx-DNE80-044000-I
Cx-DNE80-044000-E

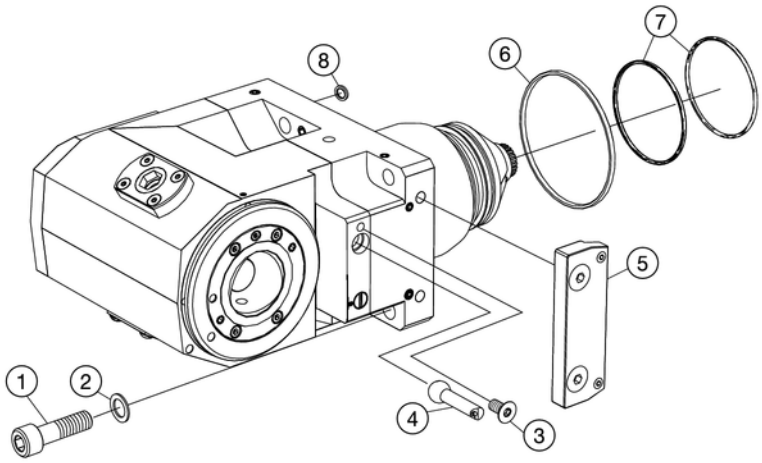


Тип	1 Винт	2 Шайба Гровера	3 Трубка для подвода СОЖ	4 Кольцо (1 x)	5 Кольцо (2 x)	6 Уплотнительное кольцо
Cx-DNE80-044000-I	3212 010-464	5541 041-02	5692 023-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04
Cx-DNE80-044000-E	3212 010-464	5541 041-02	5692 023-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Инструментальные блоки для приводного инструмента

CDI80

Внутренняя обработка
Cx-DNI80-040110-I
Cx-DNI80-040110-E



Тип	1 Винт	2 Шайба Гровера	3 Винт	4 Сопла для СОЖ	5 Регулировочная проставка.
C5-DNI80-040110-I	3212 010-463	5641 041-02	3213 010-358	5691 036-01	5336 002-02
C5-DNI80-040110-E	3212 010-463	5641 041-02	3213 010-358	5691 036-01	5336 002-02

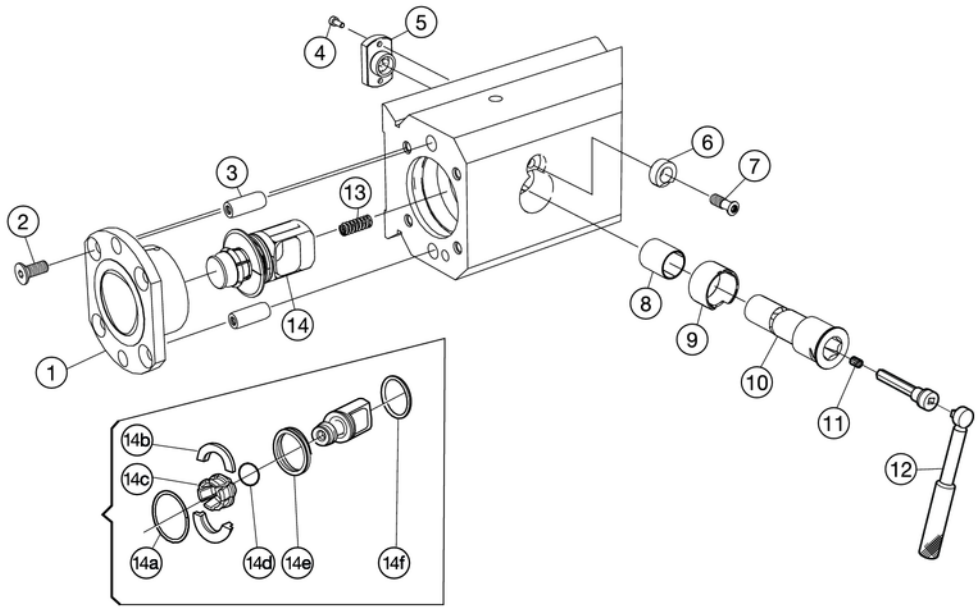
Тип	6 Кольцо (1 x)	7 Кольцо (2 x)	8 Уплотнительное кольцо
C5-DNI80-040110-I	5641 001-79	5641 005-104	5641 007-04
C5-DNI80-040110-E	5641 001-79	5641 005-104	5641 007-04

Инструментальные блоки для ручного закрепления

VDI

DIN 69881

Cx-R/LC115
Cx-R/LC140



	1	2	3	4	5	6
Тип	Втулка	Винт	Штифт	Винт	Заглушка	Шайба Гровера
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3212 010-257	5336 003-01	5541 030-04
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3212 010-257	5336 003-01	5541 030-05

	7	8	9	10	11	12
Тип	Винт	Втулка	Втулка	Валик	Винт	Динамометрический ключ
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5513 020-14	3823 010-183	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5513 020-14	3823 010-225	5638 022-05	5333 025-05	3214 010-355	C-TK-02

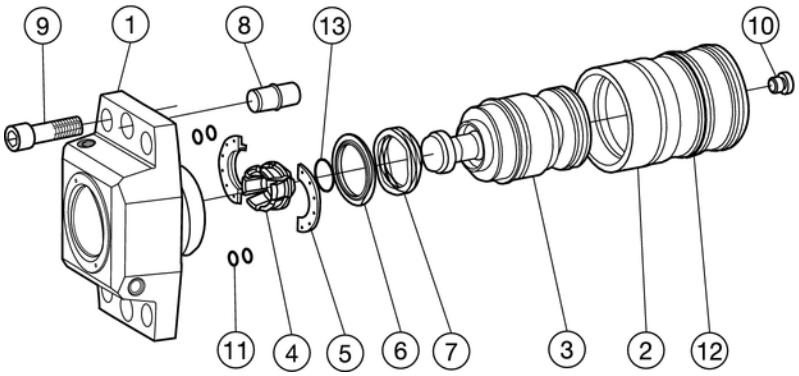
	13	14
Тип	Пружина	Шток в сборе
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5561 001-41	5461 100-131
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5561 001-43	5461 100-141

	14a	14b	14c	14d	14e	14f
Тип	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо
C6-R/LC115-130L C6-R/LC140-165L C6-R/LC140-205L	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-4	5641 005-17	5561 015-05	5641 005-17
C8-R/LC140-165L C8-R/LC140-205L	5545 039-05	5546 001-19	5549 120-5	5641 005-18	5561 015-06	5641 005-18

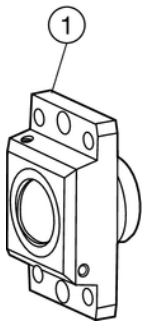
Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима

Тип 5010

Прямое исполнение



NC5010



NC5000

Базовый держатель NC5010
Для обеспечения минимального диаметра встраивания, у новой модели базового держателя NC5010 были изменены форма передней части и расположение крепежных отверстий. Это означает, что модель NC5010 не взаимозаменяема с NC5000. Комплектующие к моделям NC5000 и NC5010 идентичны за исключением детали 1 (передняя часть).

Прямое исполнение

	1 **NC5010**	2 **NC5010/NC5000**	3	4	5	6	7
Размер	Фланец	Внутренний цилиндр	Узел зажима	Сегмент (комплект 6x)	Полукольцо (комплект 2x)	Кольцо	Плоская пружина
C4	5252 033-11	5257 001-01	5651 065-01	5549 120-06	5546 001-14	5541 024-01	5561 012-01
C5	5252 033-12	5257 001-02	5651 065-02	5549 120-07	5546 001-11	5541 024-02	5561 012-02
C6	5252 033-13	5257 001-03	5651 065-03	5549 120-04	5546 001-09	5541 024-03	5561 012-03
C8	5252 033-14	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04
C8X	5252 033-15	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04
C10	5252 033-16	5257 001-05	5651 065-05	5549 120-09	5546 001-13	5541 025-04	5561 012-04

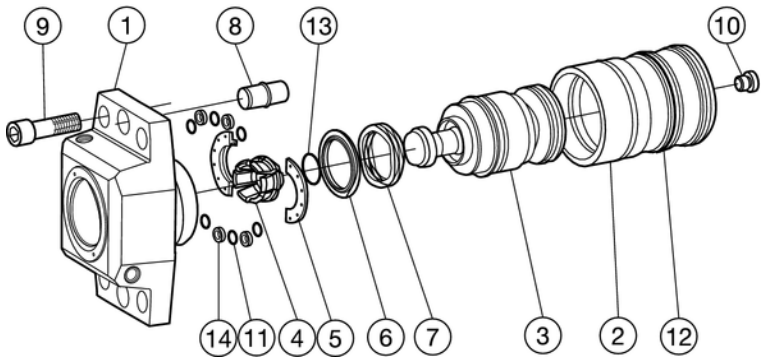
	8	9	10	11	12	13	1 **NC5000**
Размер	Штифт	Винт (4 x)	Проставка	Кольцо (6 x)	Кольцо (3 x)	Кольцо	Фланец
C4	5552 055-02	3212 010-411	3611 007-180	3671 010-112	5641 001-21	5641 005-05	5252 030-11
C5	5552 055-03	3212 010-462	3611 007-180	3671 010-112	3671 010-134	5641 005-06	5252 030-12
C6	5552 055-04	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-114	3671 010-137	5641 005-04	5252 030-13
C8	5552 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	5252 030-14
C8X	5552 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	
C10	5552 055-07	3212 010-616	3611 007-180	3671 010-019	5641 010-141	5641 005-95	

Базовый держатель NC5000 не входит в перечень стандартной продукции и поставляется по спецзаказу. За дополнительной информацией обратитесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок

Тип 5210

Прямое исполнение



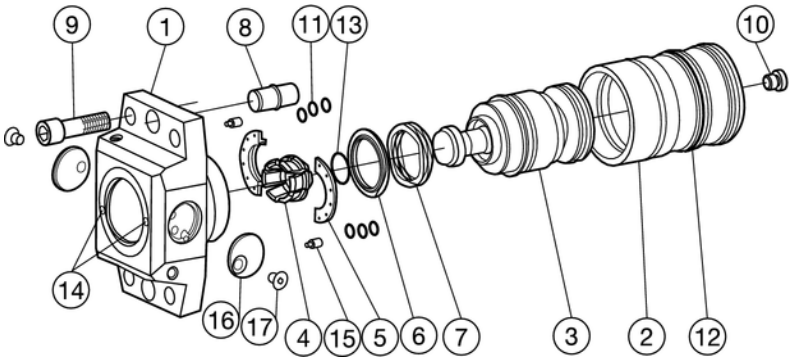
Прямое исполнение

Размер	1 Фланец	2 Внутренний цилиндр	3 Узел зажима	4 Сегмент (комплект 6x)	5 Полукольцо (комплект 2x)	6 Кольцо	7 Плоская пружина
C5	5252 034-12	5257 001-02	5651 065-02	5549 120-07	5546 001-11	5541 024-02	5561 012-02
C6	5252 034-13	5257 001-03	5651 065-03	5549 120-04	5546 001-09	5541 024-03	5561 012-03
C8	5252 034-14	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04

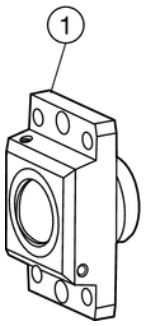
Размер	8 Штифт	9 Винт (4 x)	10 Проставка	11 Кольцо (6 x)	12 Кольцо (3 x)	13 Кольцо	14 Уплотнение (4 x)
C5	5552 055-03	3212 010-462	3611 007-180	3671 010-112	3671 010-134	5641 005-06	5641 070-01
C6	5552 055-04	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-114	3671 010-137	5641 005-04	5641 070-04
C8	5552 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	5641 070-03

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок

Тип 5110



NC5110



NC5100

Базовый держатель NC5110

Для обеспечения минимального диаметра встраивания, у новой модели базового держателя NC5010 были изменены форма передней части и расположение крепежных отверстий. Это означает, что модель NC5110 не взаимозаменяема с NC5100. Комплектующие к моделям NC5100 и NC5110 идентичны за исключением детали 1 (передняя часть).

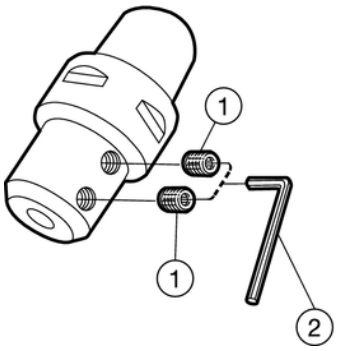
	1 **NC5110**	2 **NC5110/NC5100**	3	4	5	6	7
Размер	Фланец	Внутренний цилиндр	Узел зажима	Сегмент (комплект 6x)	Полукольцо (комплект 2x)	Кольцо	Плоская пружина
C4	5252 035-11	5257 001-01	5651 065-01	5549 120-06	5546 001-14	5541 024-01	5561 012-01
C5	5252 035-12	5257 001-02	5651 065-02	5549 120-07	5546 001-11	5541 024-02	5561 012-02
C6	5252 035-13	5257 001-03	5651 065-03	5549 120-04	5546 001-09	5541 024-03	5561 012-03
C8	5252 035-14	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04

	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Штифт	Винт (4 x)	Проставка	Кольцо (6 x)	Кольцо (3 x)	Кольцо	Неподвижный контакт
C4	5252 055-02	3212 010-411	3611 007-180	3671 010-112	5641 001-21	5641 005-05	BT-CS-01
C5	5252 055-03	3212 010-462	3611 007-180	3671 010-112	3671 010-134	5641 005-06	BT-CS-01
C6	5252 055-04	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-114	3671 010-137	5641 005-04	BT-CS-01
C8	5252 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	BT-CS-01

	15	16	17	1 **NC5100**
Размер	Неподвижный контакт	Заглушка	Винт	Фланец
C4	BT-SCU-01	5643 021-01	3213 011-255	5252 031-11
C5	BT-SCU-01	–	–	5252 031-12
C6	BT-SCU-01	–	–	5252 031-13
C8	BT-SCU-01	–	–	5252 031-14

Адаптеры для расточных оправок

Cx-131

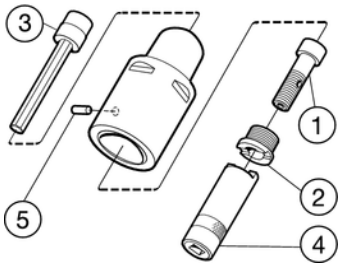


	1	2	
	Винт	Ключ дюйм/мм	
Метрическое исполнение	Винт		
C3-131-00035-10	5514 020-04	174.1-864	3.0
C3-131-00040-12	5514 020-04	174.1-864	3.0
C4-131-00040-10	5514 020-04	174.1-864	3.0
C4-131-00045-12	5514 020-04	174.1-864	3.0
C4-131-00050-16	5514 020-02	3021 010-040	4.0
C5-131-00045-10	5514 020-04	174.1-864	3.0
C5-131-00045-12	5514 020-04	174.1-864	3.0
C5-131-00055-16	5514 020-02	3021 010-040	4.0
Дюймовое исполнение	Винт[1)]		
C3-131-00050-250	10-32UNF x .500	265.2-818	3/32
C3-131-00050-500	1/4-2832UNF x .500	174.1-871	1/8
C3-131-00050-625	3/8-2432UNF x .500	174.1-872	3/16
C4-131-00050-250	10-32UNF x .500	265.2-818	3/32
C4-131-00050-375	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C4-131-00050-500	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C4-131-00050-625	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C4-131-00060-750	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C4-131-00091-1000	M10-1.5 x 25	3021 010-050	5.0
C5-131-00060-375	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C5-131-00060-500	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C5-131-00060-625	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C5-131-00060-750	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C5-131-00070-1000	1/2-20UNF x .500	174.1-873	1/4
C5-131-00115-1500	M10-1.5 x 25	3021 010-050	5.0
C6-131-00065-375	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C6-131-00065-500	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C6-131-00065-625	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C6-131-00065-750	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C6-131-00075-1000	1/2-20UNF x .500	174.1-873	1/4
C6-131-00105-1500	M10-1.5 x 25	3021 010-050	5.0

[1)] Стандартные винты можно приобрести у стороннего поставщика.

Переходники и переходники-удлинители

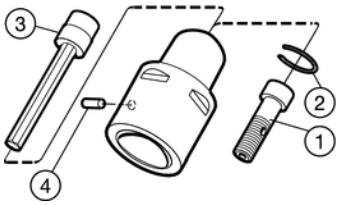
Cx-391.01A/ Cx-391.01HD
Cx-391.02/ Cx-391.02HD



	1	2	3[1]	4[1]	5
	Центральный зажимной болт	Стопорное кольцо	Удлинительный ключ (мм)	Ключ	Штифт
C3-391.01-32 xxxA	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.01-40 xxxA	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.01-50 xxxA	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.01-63 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.01-80 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8x-391.01-100 xxx	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C4-391.02-32 055A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-40 065A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.02-40 085A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C6-391.02-40 080A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.02-50 110A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C8-391.02-40 070A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C8-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-63 080A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.02-63 120A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-63 080	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-80 100	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8X-391.02-80 150	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C10-39.01-100 140	5512 063- 14	5512 091-05	5680 015-06 (17)	5680 065-14	3113 020-561
C10-39.02- 63 095	5512 067- 04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C10-39.01-80 100	5512 067- 04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Короткое исполнение
Cx-391.01/ Cx-391.02
Cx-391.01R/Cx-391.02R

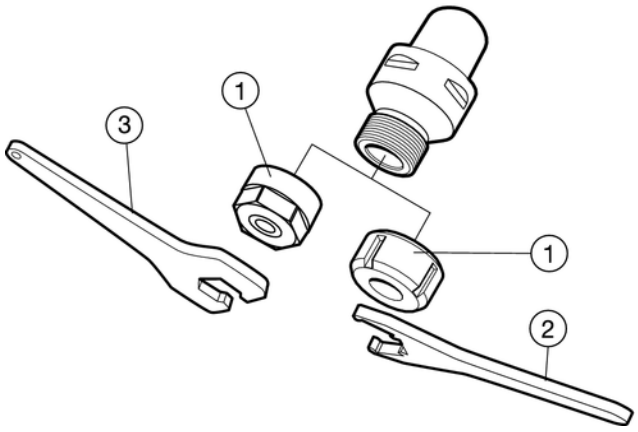


	1	2	3[1]	4
	Центральный зажимной болт	Стопорное кольцо	Удлиненный ключ (мм)	Штифт
C3-391.01-32 035	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	3113 020-304
C4-391.01-40 040	5512 068-02	5545 040-03	5680 015-05 (8.0)	3113 020-355
C5-391.01-50 050	5512 068-03	5545 040-07	5680 015-05 (8.0)	3113 020-406
C6-391.01-63 060	5512 068-04	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C8-391.01-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-509
C5-391.02-32 033	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	–
C5-391.02-40 040	5512 068-06	5545 040-07	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-32 032	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-40 040	5512 068-02	5545 040-03	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-50 050	5512 068-07	5545 040-08	5680 015-01 (10.0)	–
C8-391.02-50 045	5512 068-08	5545 040-08	5680 015-01 (10.0)	–
C8-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C8X-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C8X-391.02-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C10-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C10-391.02-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-05 (8.0)	3113 020-509
C5-391.01R-50 050	5512 068-03	5545 040-07	5680 015-02 (14.0)	3113 020-409
C8-391.01R-63 060	5512 068-04	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C8-391.01R-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-509
C8-391.02R-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон

Cx-391.14

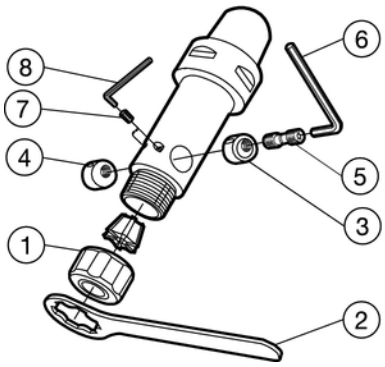


	1	2[1]	3[1]
	Зажимная гайка	Накидной ключ	Накидной ключ
Cx-391.14-16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01
Cx-391.14-20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02
Cx-391.14-25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-
Cx-391.14-32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-
Cx-391.14-40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-
Cx-391.14-50 xxx	5533 050-05	5680 096-05	-

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Резьбовой патрон

Cx-391.60A
Cx-391.60B



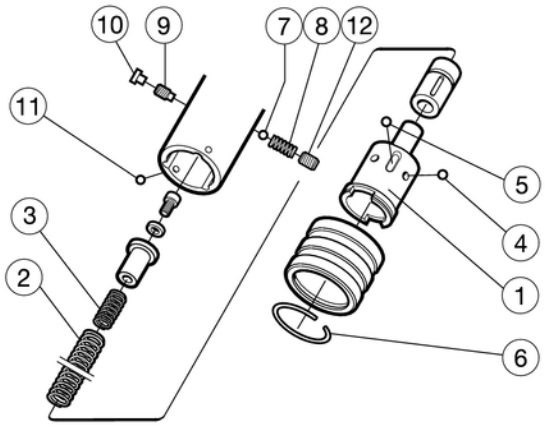
Cx-391.60A- Cx-391.60B-	1 Зажимная гайка	2[1] Накидной ключ	3 Правый кулачок	4 Левый кулачок
01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02
02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02
03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04

Cx-391.60A- Cx-391.60B-	5 Регулировочный винт	6[1] Ключ для кулачков (мм)	7 Винт с внутренним шестигранником	8[1] Ключ (мм)
01 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
02 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
03 xxx	5516 050-02	3021 010-050 (5.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Набор комплектующих и внутренний цилиндр к патронам для метчиков

391.60/392.41060/393.2060



	Типоразмер корпуса		
	393.2060-xx01 392.41060-xx01 Cx-391.60/61-01	393.2060-xx02 392.41060-xx02 Cx-391.60/61-02	393.2060-xx03 392.41060-xx03 Cx-391.60/61-03
Внутренний цилиндр	5638 055-01	5638 055-02	5638 055-03
Набор комплектующих, поз. 2-12	5471 020-01	5471 020-02	5471 020-03

1. Внутренний цилиндр
2. Пружина сжатия
3. Пружина сжатия
4. Шарик
5. Шарик
6. Стопорное кольцо
7. Шарик
8. Пружина сжатия
9. Стопорный винт
10. Заглушка пластмассовая
11. Стопорное кольцо (для размера 1)
12. Винт

Более подробную информацию см. в нашем техническом справочнике.

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА

Варианты оснащения H2

Инструмент

Обзор инструмента H7

Многофункциональный инструмент Coromant Capto®

CoroPlex™ MT - фрезерование и точение на многоцелевых станках H4
CoroPlex™ TT - токарный инструмент H9
Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL H14

CoroTurn® HP - инструмент с подачей СОЖ под высоким давлением H21

T-Max® P - резцовые головки для пластин без задних углов H22
CoroTurn® 107 - резцовые головки для пластин с задними углами H25

Инструмент Coromant Capto® для обычного точения

CoroTurn® RC - резцовые головки для пластин без задних углов H15
CoroTurn® 107 - резцовые головки для пластин с задними углами H17

CoroTurn® TR - инструмент Coromant Capto® для профильной обработки

CoroTurn® TR - резцовые головки для пластин с задними углами H19

Адаптеры

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL H26
Адаптер для режущих головок CoroTurn® SL70 H27
Адаптеры для державок прямоугольного сечения - радиальное крепление H28
Адаптеры для державок прямоугольного сечения - осевое крепление H29
Многопозиционные адаптеры для державок прямоугольного сечения - осевое крепление H31
Адаптеры для державок прямоугольного сечения - установка под углом H30
Адаптеры для расточных оправок H37

Многоцелевая обработка - возможности инструментальной оснастки

Coromant Capto® – связующее звено многоцелевой обработки

Инструментальная оснастка, использующаяся для многоцелевой обработки, должна передавать большие величины крутящих моментов, выдерживать высокие частоты вращения шпинделя и обладать высокой изгибной прочностью. Точность соединения элементов должна быть достаточно высока, для того, чтобы гарантировать сохранность настроек инструмента, произведенных вне станка.

Система Coromant Capto полностью отвечает требованиям большинства металлообрабатывающих операций, использующих как неподвижный, так и вращающийся инструмент. Наряду с широкой программой токарного, фрезерного и сверлильного инструмента, использующего один и тот же тип соединения, система Coromant Capto успешно встраивается в шпиндели большинства современных многоцелевых станков.

Крепежные наборы для токарного инструмента
При использовании стандартных базовых модулей быстросменная система Coromant Capto® может легко встраиваться в любые токарные станки. См. стр. G6.

CoroPlex™ – Многофункциональный инструмент

Для того чтобы использовать преимущества высокоуниверсальных многоцелевых станков максимально эффективно, необходимо применять на них различную специализированную оснастку. В частности, мы рекомендуем использовать инструмент CoroPlex™, обеспечивающий следующие преимущества:

- расширенные возможности доступа, высокую производительность и надежность
- экономию времени на замену инструмента
- рациональное использование гнезд инструментального магазина
- сокращение номенклатуры инструмента

CoroPlex™ MT – один фрезерный и четыре токарных инструмента в одном

Инструмент CoroPlex™ MT представляет собой удачное сочетание двух разных инструментальных решений в одном – CoroMill® 390 и CoroTurn® 107. Он может использоваться в качестве вращающегося фрезерного инструмента или может фиксироваться в различных положениях, выступая как обычный токарный резец для наружной и внутренней обработки двумя различными пластинами CoroTurn® 107. См. стр.A9.
Для заказа пластин CoroMill 390 см. раздел D, Фрезерование.

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT – два токарных резца в одном

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT является эффективным решением для многоцелевой обработки, так как обеспечивает быстроту смены режущей кромки или типа операции за счет простого поворота корпуса инструмента.

Многопозиционный адаптер CoroPlex™ SL – 4 токарных инструмента в одном

Комбинируйте многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL с разнообразными режущими головками и режущими лезвиями для токарной обработки, резьбонарезания и прорезки канавок. См. стр. G6.

Многоцелевая обработка - возможности инструментальной оснастки

Токарный инструмент

Для обычного точения рекомендуется использовать инструмент T-Max P с пластинами без задних углов и CoroTurn® 107 с пластинами с задними углами. Для выполнения операций отрезки и прорезки канавок первым выбором является семейство инструментов CoroCut® , а инструменты CoroThread® 266 и TMax U-Lock® предназначены для нарезания резьбы. См. разделы A, B и C, соответственно.

Фрезерный инструмент

Среди обширной программы фрезерного инструмента семейства CoroMill® всегда найдется фреза, максимально удовлетворяющая вашим требованиям. Это могут быть фрезы для обработки плоскостей, для прорезки пазов или профильного фрезерования. См. раздел D, Фрезерование.

Инструмент для сверления

Инструментальные семейства CoroDrill® и CoroBore® предлагают широкий выбор инструмента для высокопроизводительной обработки отверстий. Вне зависимости от типа Вашей операции мы всегда сможем предложить Вам максимально эффективный инструмент для обработки отверстий в широком диапазоне диаметров. См. разделы E, Сверление и F, Растачивание.

Патроны и адаптеры

Современное оборудование и новые инструменты предъявляют большие требования к инструментальной оснастке, которая должна обеспечивать минимальное биение в процессе обработки. В связи с этим в качестве первого выбора мы рекомендуем использовать патроны CoroGrip® и HydroGrip® , а переходники различных типов позволят Вам собирать инструментальные наладки оптимальной длины. См. раздел G, Инструментальная оснастка, этого каталога и раздел Инструментальная оснастка в каталоге "Вращающийся инструмент".

Принадлежности

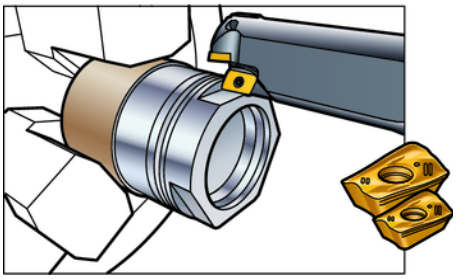
Sandvik Coromant предлагает также широкий выбор разнообразных принадлежностей для разных типоразмеров базовых держателей, которые необходимы для настройки таких важных параметров как ориентация шпинделя станка, усилия закрепления и т.д. См. раздел G, Инструментальная оснастка, этого каталога и раздел Инструментальная оснастка в каталоге "Вращающийся инструмент".

CoroPlex™ MT

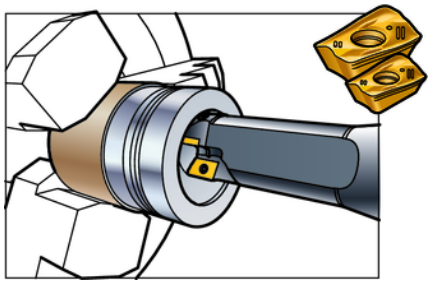
Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент

Несколько инструментов в одном, разработанном специально для многоцелевой обработки

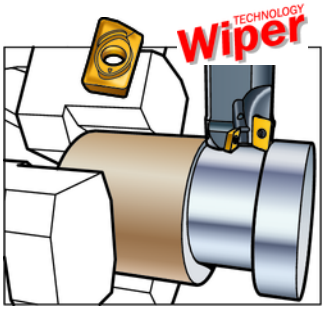
...в качестве фрезы CoroMill® 390



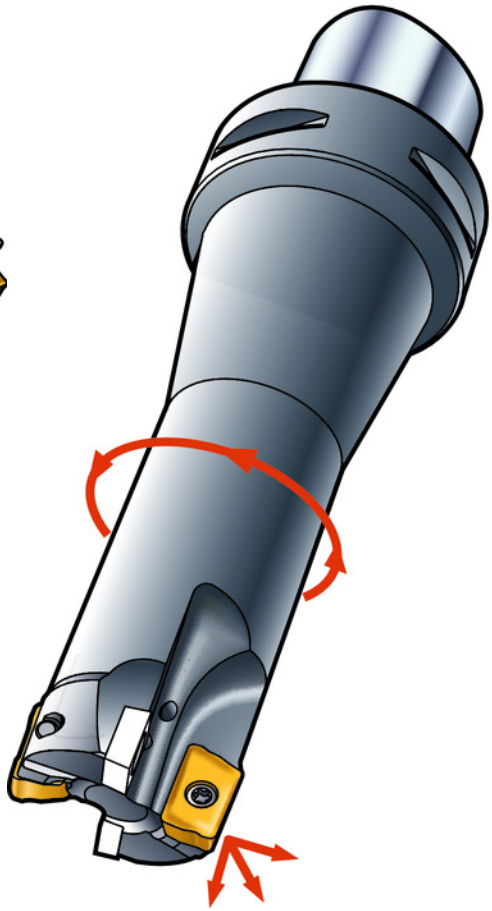
Фрезерование уступов

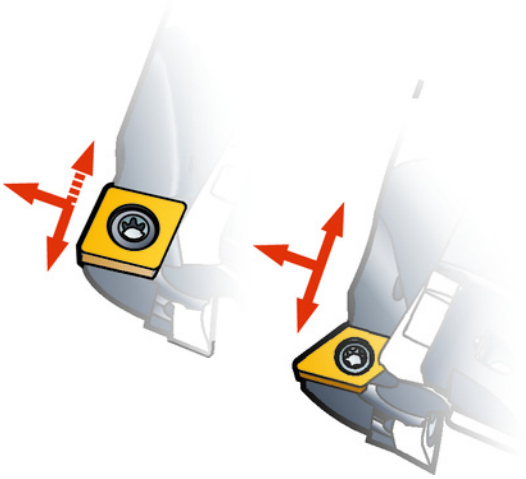


Фрезерование методом винтовой интерполяции

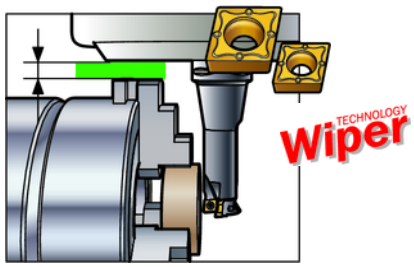


Фрезерование поверхностей вращения



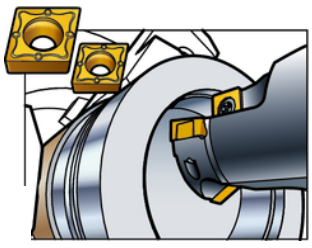


...в качестве токарного инструмента CoroTurn® 107



Точение и подрезка торца

Профильная обработка



Растачивание

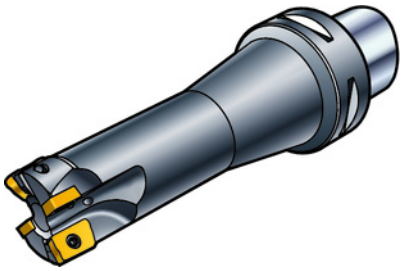
Области применения по ISO:

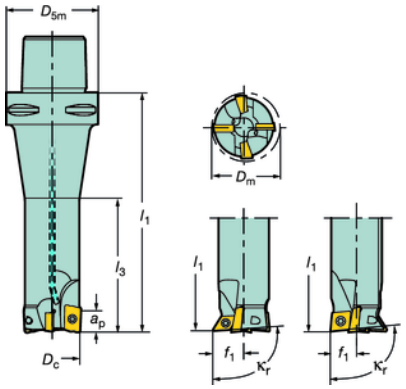
P M K N S H

SANDVIK Coromant

Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

для фрезерования и точения на многоцелевых станках





Внутренний подвод СОЖ

Главный угол в плане (метрич.): K_r = 93° K_r = 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -3° -5°

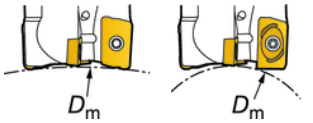
Размер пластины			Размер соединения	D_c мм *дюйм*	Код заказа	z_n	D_m min	D_{5m}	l_1	l_3	f_1	a_p	γ°1)	λ_s2)	Эталонная пластина ISO ANSI	n_{max}3)	kg
11	–	–	C5	32	**M-32C5-39011C09D07**	2	–	50	130	78.5	–	10	–	–	R390-11	12000	1.0
				1.260				*1.969*	*5.118*	*3.091*		*.394*					
–	09	3/8				1	35	50	129.3	77.8	15.4	–	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	–	
							1.378	*1.969*	*5.091*	*3.063*	*.606*				*CCMT 3 (2.5) 2*		
–	07	1/4				1	35	50	128.9	77.4	15.4	–	0°	-5°	DCMT 07 02 04	–	
							1.378	*1.969*	*5.075*	*3.047*	*.606*				*DCMT 2 (1.5) 1*		
11	–	–	C6	32	**M-32C6-39011C09D07**	2	–	63	165	78.5	–	10	–	–	R390-11	12000	1.7
				1.260				*2.480*	*6.496*	*3.091*		*.394*					
–	09	3/8				1	35	63	164.3	77.8	15.4	–	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	–	
							1.378	*2.480*	*6.469*	*3.063*	*.606*				*CCMT 3 (2.5)*		
–	07	1/4				1	35	63	163.9	77.4	15.4	–	0°	-5°	DCMT 07 02 04	–	
							1.378	*2.480*	*6.453*	*3.047*	*.606*				*DCMT 2 (1.5) 1*		
18	–	–	C6	40	**M-40C6-39018C12D11**	2	–	63	165	90.1	–	10	–	–	R390-18	10000	1.7
				1.575				*2.480*	*6.496*	*3.547*		*.394*					
–	12	1/2				1	43	63	164.4	89.5	19.0	–	0°	-5°	CCMT 12 04 08	–	
							1.693	*2.480*	*6.472*	*3.524*	*.748*				*CCMT 432*		
–	11	3/8				1	43	63	163.9	89.0	19.2	–	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	–	
							1.693	*2.480*	*6.453*	*3.504*	*.756*				*DCMT 3 (2.5) 1*		
18	–	–	C8	40	**M-40C8-39018C12D11**	2	–	80	200	90.1	–	10	–	–	R390-18	10000	3.3
				1.575				*3.150*	*7.874*	*3.547*		*.394*					
–	12	1/2				1	43	80	199.4	89.5	19.0	–	0°	-5°	CCMT 12 04 08	–	
							1.693	*3.150*	*7.850*	*3.524*	*.748*				*CCMT 432*		
–	11	3/8				1	43	80	198.9	89.0	19.2	–	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	–	
							1.693	*3.150*	*7.831*	*3.504*	*.756*				*DCMT 3 (2.5) 1*		

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Ограничения по диаметру заготовки

При продольном точении пластиной CCMT фрезерные пластины R390 из-за особенности их расположения могут ограничивать диаметр обрабатываемой заготовки. См. рисунок ниже.

Для заказа пластин CoroMill 390 см. раздел D, Фрезерование.



Wiper TECHNOLOGY

Диаметр инструмента D_c, мм (дюйм)	**Max диаметр заготовки D_m, мм (дюйм) Тип пластины**		
	R390-11	**R390-18**	**Wiper R390-11**
32 (1.260)	150 (5.906)	–	100 (3.937)
40 (1.575)	–	380 (14.960)	–

.CMT

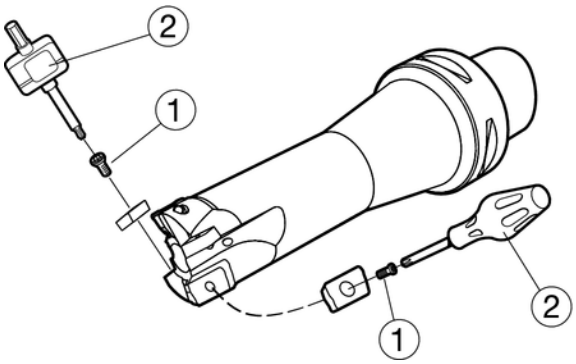
A45

H5

G6

J2

Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT



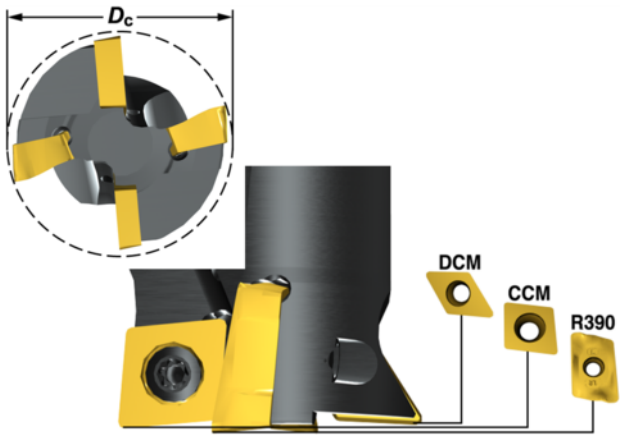
Комплектующие

Пластины

Тип/размер Код ISO	Код ANSI	1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки винта, Нм	ft-lbs
CCMT 09 ...	CCMT 3 (2.5)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2
CCMT 12 ...	CCMT 43 ...	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	6.4	4.7
DCMT 07 ...	DCMT 2 (1.5)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	0.9	0.7
DCMT 11 ...	DCMT 3 (2.5)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2
R390-11 ...	R390-11 ...	5513 020-35	5680 046-01 (8IP)	1.2	0.9
R390-18 ...	R390-18 ...	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2

Один и тот же инструмент может использоваться как в качестве вращающегося, так и в качестве невращающегося

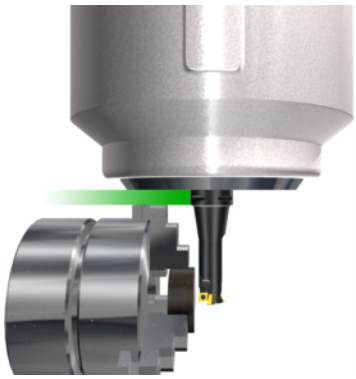
Фрезерные пластины CoroMill® 390 устанавливаются в корпусе немного выше токарных пластин и в осевом, и в радиальном направлении. Это связано с тем, что токарные пластины в момент фрезерования не должны участвовать в резании. Но при этом при обработке глухих отверстий токарными пластинами следует учитывать, что движение инструмента должно быть остановлено раньше, чем фрезерные пластины коснутся дна отверстия.



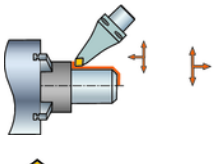
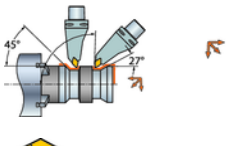
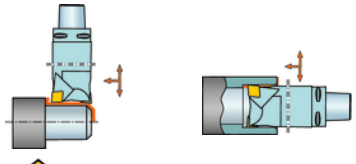
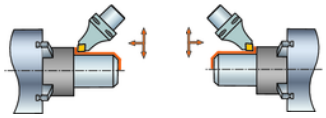
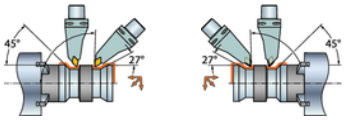
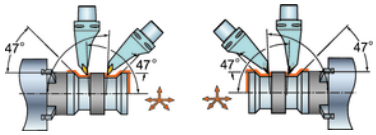
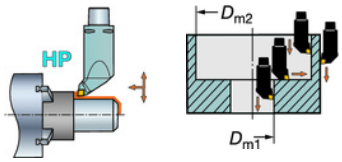
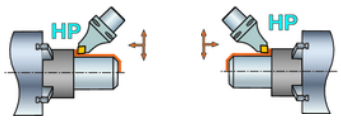
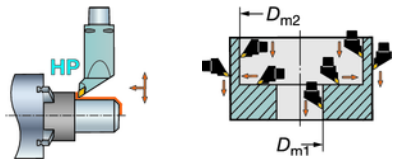
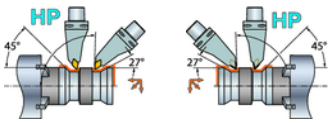
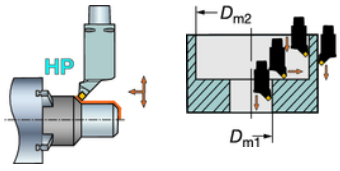
Инструмент оптимизированной длины для обработки труднодоступных мест на многоцелевых станках

Корпус инструмента длиннее на 65 мм (2.60") по сравнению с обычным, что обеспечивает ему лучшую геометрическую проходимость и исключает необходимость использования переходников-удлинителей.

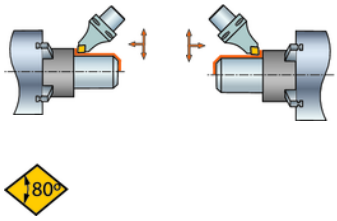
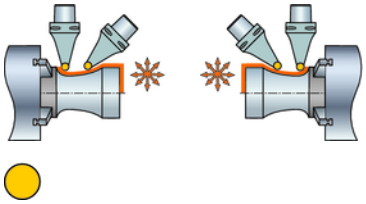
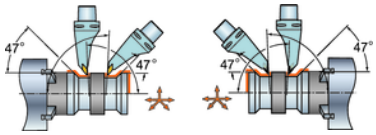
Инструмент выпускается со всеми размерами хвостовиков Coromant Capto® для максимально удобного использования с различными типоразмерами патронов. Конструкция инструмента также обеспечивает точное позиционирование режущей кромки по высоте центров при применении пластин любого типа и хорошо сочетается с традиционными методами программирования на станках.

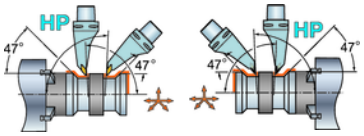


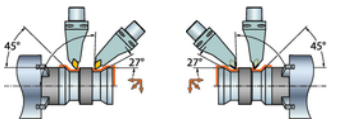
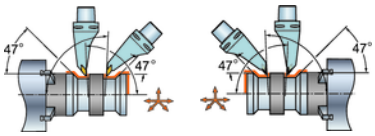
Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

CoroPlex™ TT сдвоенный инструмент, прижим повышенной жесткости	**Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)**		
	95° (-5°)	**93° (-3°)**	**95° (-5°)**
			
	T-DCMxxDDMxx	**T-DCMxxDDMxx**	**T-DCL.xxDCLxx**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-19 (1/2-3/4)	15 (1/2)	12-16 (1/2-5/8)
Размер соединения Coromant Capto®	C5-C10	C5-C10	C5-C8
Стр.	H11	H11	H12
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	**Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)**		
	95° (-5°)	**93° (-3°)**	**95° (-5°)**
			
	DCMNN	**DDNML**	**DVMNL**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-16 (1/2-5/8)	15 (1/2)	16 (3/8)
Размер соединения Coromant Capto®	C5-C8	C5-C8	C8
Стр.	H15	H16	H16
CoroTurn® HP прижим рычагом за отверстие (T-Max P)	**Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)**		
	95° (-5°)	**50° (40°)**	**93° (-3°)**
			
	PCLNR/L	**PCMNN**	**PDJNR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12 (1/2)	12-19 (1/2-3/4)	15 (1/2)
Размер соединения Coromant Capto®	C6	C4-C10	C6
Стр.	H22	H22	H23
CoroTurn® HP прижим рычагом за отверстие (T-Max P)	**Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)**		
	93° (-3°)	**45° (45°)**	
			
	PDMNR/L	**PSSNR/L**	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	15 (1/2)	12 (1/2)	
Размер соединения Capto	C6	C6	
Стр.	H23	H24	

Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		
	95° (-5°)	-	95° (-5°)
			
	SCMCN	**SRDCN**	**SVMBL**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12 (1/2)	10-16 (.394-.630)	16 (3/8)
Размер соединения Coromant Capto®	C6	C6	C5-C6
Стр.	H17	H17	H18

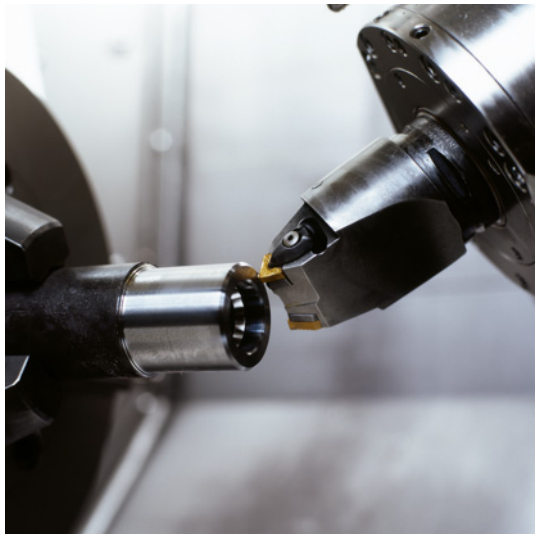
CoroTurn® HP закрепление винтом (CoroTurn® 107)	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)
	50° (40°)
	
	SVMBR/L
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16 (3/8)
Размер соединения Coromant Capto®	C6
Стр.	H25

CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	
	93° (-3°)	95° (-5°)
		
	D13MCL	**V13MBL**
Размер вставки, мм	13	13
Размер соединения Coromant Capto®	C5-C6	C5-C6
Стр.	H19	H20

CoroPlex™ TT

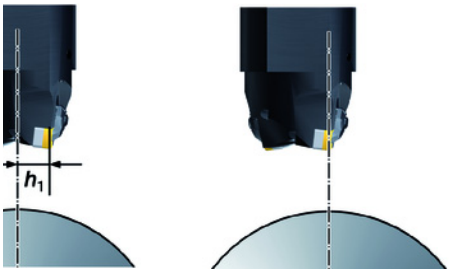
Многофункциональный токарный инструмент

Два токарных инструмента в одном, разработанном специально для многоцелевой обработки.



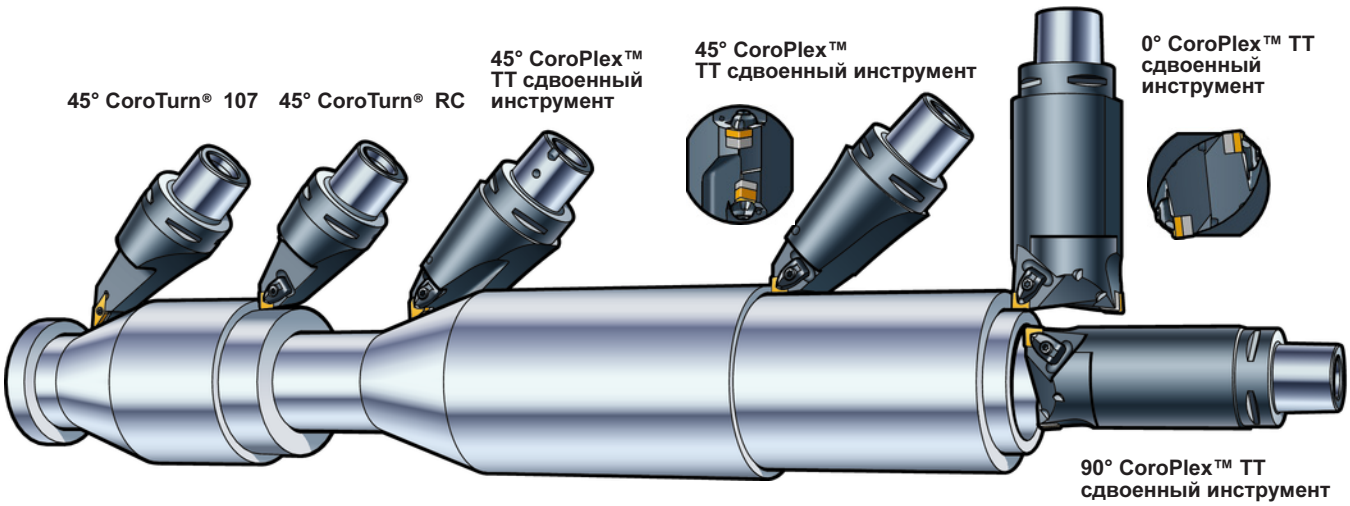
CoroPlex™ TT сдвоенный инструмент, объединяющий две державки в одной:

- Уменьшение времени на смену инструмента.
- Рациональное использование гнезд инструментального магазина.
- Универсальность инструмента, отвечающего требованиям многоцелевой обработки благодаря оптимизированной длине державки, способу подвода СОЖ и высокой жесткости конструкции.
- Прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC для крепления пластин в корпусе державки.
- На одной державке располагается два инструмента. результатом чего является сокращение расходов на инструмент в целом.



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние h_1 для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.
При обработке детали в контр-шпинделе ось Y необходимо сместить в противоположную сторону по сравнению с обработкой в главном шпинделе.

Широкие возможности многоцелевой обработки



Система обозначения сдвоенного инструмента CoroPlex™ TT

C6	–	T	–	D	C	M	12	D	D	M	15	L	130
1		2		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

1 Размер соединения, мм (дюйм)

C = Coromant Capto®
D_{5m} = Размер соединения

C3 D_{5m} = 32 (1.260)
C4 D_{5m} = 40 (1.575)
C5 D_{5m} = 50 (1.969)
C6 D_{5m} = 63 (2.480)
C8 D_{5m} = 80 (3.150)

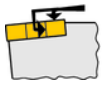
Coromant Capto®

2
Тип инструмента

T = Сдвоенный инструмент

3 и 7
Система крепления

D



Прижим повышенной жесткости (RC)
CoroTurn® RC

4 и 8
Форма пластины

C

D

5 и 9
Тип державки

L
95°
(-5°)

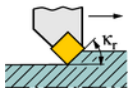
M
50°
(40°

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

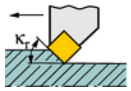
6 and 10
Длина режущей кромки, *l* мм

11 Исполнение инструмента

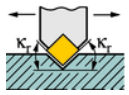
R Подача



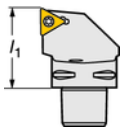
L Подача



N Подача Подача



12 Длина, l_1 мм



Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

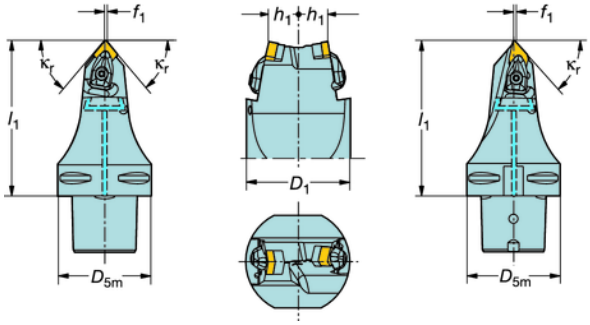
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

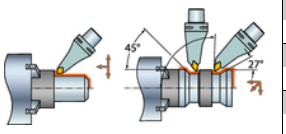
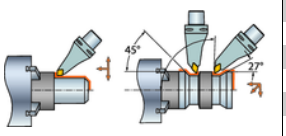
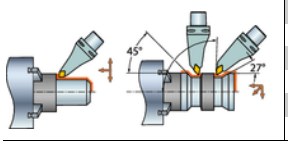
Сторона инструмента/тип пластины — **Cx-T-DCMxxDDMxx**

	DCM	**DDM**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 50° (95°)	κ_r 48° (93°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-3°



Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

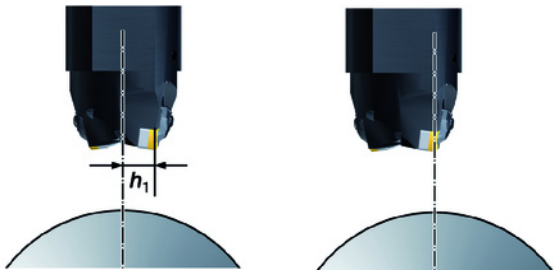
Основная область применения	□	iC	◇	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_1	f_1	h_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	15	1/2	**C5-T-DCM12DDM15L115**	50	70	0.5	20	115	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
						1.968	*2.756*	*.020*	*.787*	*4.528*				*DNMG 15 06 08*	*DNMG 442*	
					C6-T-DCM12DDM15L105	63	70	0.5	20	105	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
						2.480	*2.756*	*.020*	*.787*	*4.134*				*DNMG 15 06 08*	*DNMG 442*	
					C6-T-DCM12DDM15L130	63	70	0.5	20	130	-6°	-6°	2.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
						2.480	*2.756*	*.020*	*.787*	*5.118*				*DNMG 15 06 08*	*DNMG 442*	
	16	5/8	15	1/2	**C8-T-DCM16DDM15L160**	80	80	0.5	24	160	-6°	-6°	4.7	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
						3.150	*3.150*	*.020*	*.945*	*6.299*				*DNMG 15 06 08*	*DNMG 442*	*3.9*
	19	3/4	15	1/2	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100	80	0.5	24	180	-6°	-6°	6.2	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4
						3.937	*3.150*	*.020*	*.945*	*7.087*				*DNMG 15 06 08*	*DNMG 442*	*3.9*

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

L = Левое исполнение



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние h_1 для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.

Информацию по альтернативному использованию см. на стр.H9

Основные комплектующие

Размер пластины □	◇	iC	iC	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления[4]	Ключ (Torx Plus)
12		1/2		5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)
	15		1/2	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)
16		5/8		5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5680 043-14 (20IP)
19		3/4		5322 236-01	5322 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)

4) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A445.

A9

H13

G6

A2

J2

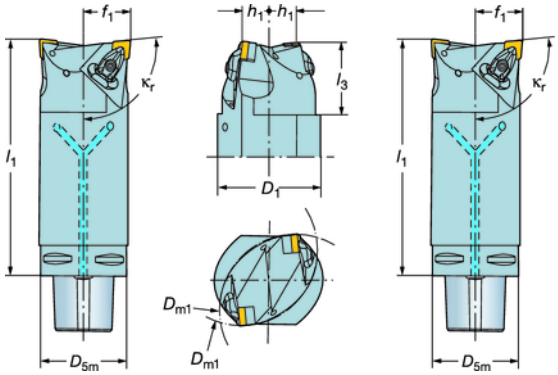
Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Сторона инструмента/тип пластины **Cx-T-DCL.xxDCLxx**

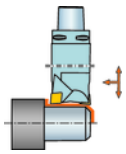
	DCL...	**DCL...**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения	□	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min	D_1	f_1	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**C5-T-DCL12DCL12L130**	50	110	69	26.0	20	130	50	-6°	-6°	2.7	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				1.968	*4.331*	*2.716*	*1.024*	*.787*	*5.118*	*1.968*						
			C6-T-DCL12DCL12L165	63	110	75	33.0	20	165	50	-6°	-6°	4.7	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
				2.480	*4.331*	*2.953*	*1.299*	*.787*	*6.496*	*1.968*						
	16	5/8	**C8-T-DCL16DCL16L200**	80	115	80	33.0	20	200	50	-6°	-6°	7.0	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
				3.150	*4.528*	*3.150*	*1.299*	*.787*	*7.874*	*1.968*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

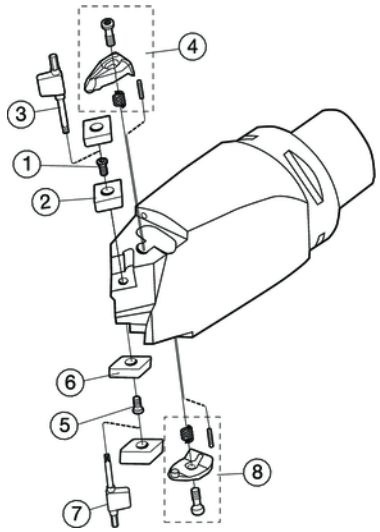
Размер пластины □	*iC*	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[4]	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[4]	5680 043-14 (20IP)

4) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A445.

A9
H13
G6
A2
J2

Комплектующие

CoroPlex™ TT с системой крепления CoroTurn RC



	1	2		3	4	4[1)2)]	4[1)2)]
Сдвоенный инструмент	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм (дюйм).	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия	Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
C5-T-DCL12DCL12L130 **C6-T-DCL12DCL12L165**	5513 020-02	5322 234-01 5322 234-02[2)]	4.76 (.187) 7.94 (.313)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C8-T-DCL16DCL16L200	5513 020-07	5322 234-03 5322 234-04[2)]	6.35 (.250) 7.94 (.313)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
C5-T-DCM12DDM15L115 **C6-T-DCM12DDM15L105** **C6-T-DCM12DDM15L130**	5513 020-02	5322 234-01 5322 234-02[2)]	4.76 (.187) 7.94 (.313)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C8-T-DCM16DDM15L150	5513 020-07	5322 234-03 5322 234-04[2)]	6.35 (.250) 7.94 (.313)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
C10-T-DCM19DDM15L180	5513 020-07	5322 236-01	6.35 (.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5412 034-041	5412 032-041

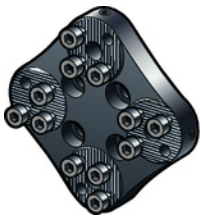
	5	6		7	8	8[1)2)]	8[1)2)]
Сдвоенный инструмент	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Для пластин толщиной мм (дюйм).	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия	Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
C5-T-DCL12DCL12L130 **C6-T-DCL12DCL12L165**	5513 020-02	5322 234-01 5322 234-02[2)]	4.76 (.187) 7.94 (.313)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C8-T-DCL16DCL16L200	5513 020-07	5322 234-03 5322 234-04[2)]	4.76 (.187) 7.94 (.313)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
C5-T-DCM12DDM15L115 **C6-T-DCM12DDM15L105** **C6-T-DCM12DDM15L130**	5513 020-02	5322 266-02 5322 266-01[2)]	6.35 (.250) 4.76 (.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C8-T-DCM16DDM15L150	5513 020-02	5322 266-02 5322 266-01[2)]	6.35 (.250) 4.76 (.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C10-T-DCM19DDM15L180	5513 020-02	5322 266-02 5322 266-01[2)]	6.35 (.250) 4.76 (.187	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021

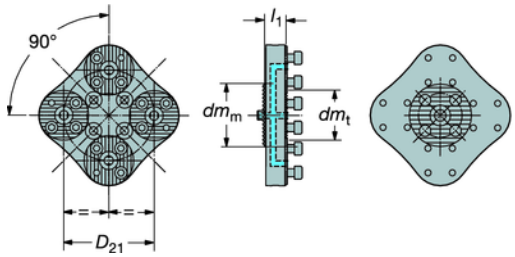
1) Крепежные наборы см. на стр. A445.

2) Заказывается отдельно

Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

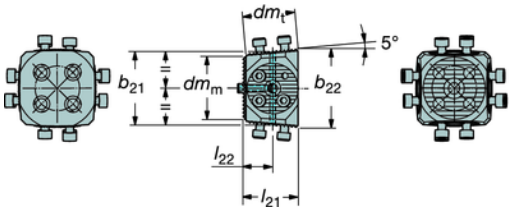
Осевое крепление





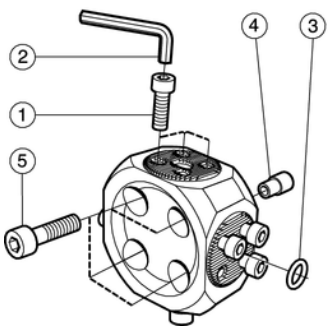
Размер соединения		Размеры, мм, дюйм						
dm_t мм	Код заказа	D_{21} мм	D_{21} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	KG
25	570-4-25-40-000-AX	50	1.968	40	1.575	12	0.472	0.3
32	570-4-32-40-000-AX	58	2.284	40	1.575	15	0.591	0.6

Радиальное крепление с углом установки 5°



Размер соединения		Размеры, мм, дюйм										
dm_t мм	Код заказа	b_{21} мм	b_{21} дюйм	b_{22} мм	b_{22} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{22} мм	l_{22} дюйм	KG
25	570-4-25-40-050-RA	46	1.811	48.5	1.909	40	1.575	28	1.102	15	0.591	0.4
32	570-4-32-40-050-RA	46	1.811	49.2	1.939	40	1.575	34.5	1.358	18	0.709	0.5

Комплектующие



	1	2	3	4	5
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо	Трубка для подвода СОЖ	Винт
570-4-25-40-000-AX	3212 010-257	174.1-864 (3.0)	–	5638 031-01	3212 010-358
570-4-32-40-000-AX	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113	5638 031-01	3212 010-358
570-4-25-40-050-RA	3212 010-257	174.1-864 (3.0)	–	5638 031-01	3212 010-358
570-4-32-40-050-RA	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113	5638 031-01	3212 010-358

G6

J2

Резцовые головки Coromant Capto®

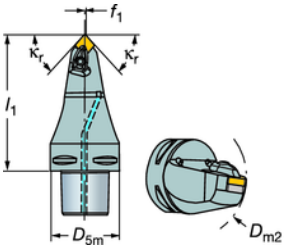
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

DCMNN

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 50° (95°)

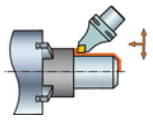
Главный угол в плане (дюйм.): -5°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C5-DCMNN-00105-12	50	1.969	110	4.331	0	0	105	4.134	-6°	-6°	1.1	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCMNN-00090-12	63	2.480	110	4.331	0	0	90	3.543	-6°	-6°	1.4	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			C6-DCMNN-00115-12	63	2.480	110	4.331	0	0	115	4.528	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	C6-DCMNN-00090-16	63	2.480	110	4.331	0	0	90	3.543	-6°	-6°	1.3	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
			C8-DCMNN-00150-16	80	3.150	115	4.528	0	0	150	5.906	-6°	-6°	4.0	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

N = Нейтральное

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	1/2	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[5]	5680 049-01 (15IP)
16	5/8	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031[5]	5680 043-14 (20IP)

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A445.

Размер соединения Coromant Capto®	Сопла для СОЖ
C5	5691 029-09
C6	5691 029-10
C8	5691 029-10

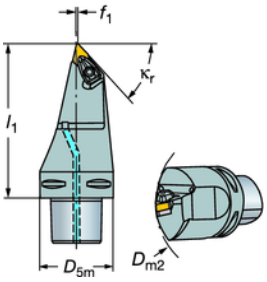
A9
A439
G6
A2
J2

Резцовые головки Coromant Capto®

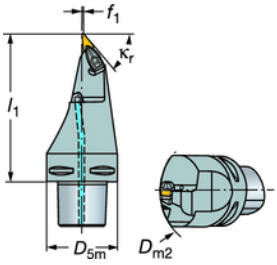
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	DDMNL	DVMNL
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 48° (93°)	κ_r 50° (95°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-5°

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

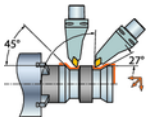


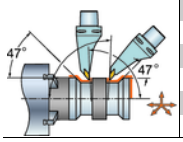
VNMG
VNGP



Внутренний подвод СОЖ

Левое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	C5-DDMNL-00115-15	50	1.968	110	4.331	0	0	115	4.528	-5°	-6°	1.2	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDMNL-00130-15	63	2.480	110	4.331	0	0	130	5.118	-5°	-6°	2.0	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDMNL-00130-1504	63	2.480	110	4.331	0	0	130	5.118	-5°	-6°	2.0	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C6-DDMNL-33120-15	63	2.480	130	5.118	33	1.299	120	4.724	-5°	-6°	2.1	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C6-DDMNL-33120-1504	63	2.480	130	5.118	33	1.299	120	4.724	-5°	-6°	2.1	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9
			C8-DDMNL-00160-15	80	3.150	120	4.724	0	0	160	6.299	-5°	-6°	4.1	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			C8-DDMNL-00160-1504	80	3.150	120	4.724	0	0	160	6.299	-5°	-6°	4.1	DNMG 15 04 08	DNMG 432	3.9

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	C8-DVMNL-00160-16	80	3.150	110	4.331	0	0	160	6.299	-4°	-14°	4.0	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое

Основные комплектующие

Размер пластины		iC	iC	Размер соединения Coromant Capto®	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
1506 (DNMG 44)		1/2		C5-C29	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[5]	5680 049-01 (15IP)
1504 (DNMG 43)		1/2		C6, C8	5513 020-02	5322 266-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[5]	
	16		3/8	C8	5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A445.

Размер соединения Coromant Capto®	Сопла для СОЖ
C5	5691 029-09
C6	5691 029-10
C8	5691 029-10

A9

A439

G6

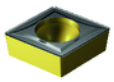
A2

J2

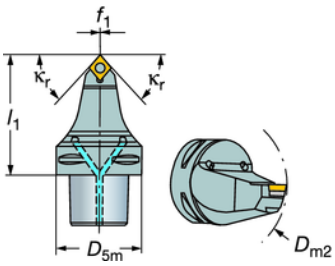
Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

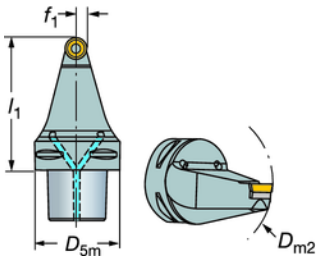
	SCMCN	SRDCN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 50° (95°)	
Главный угол в плане (дюйм.):	40°	



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

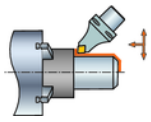


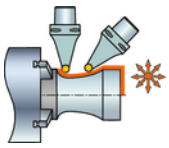
RCMT
RCGX-AL



Внутренний подвод СОЖ

Показано нейтральное исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**C6-SCMCN-00090-12**	63	2.480	100	3.937	0	0	90	3.543	0°	0°	1.4	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0

Основная область применения	○	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	10	.39	**C6-SRDCN-00100-10**	63	2.480	110	4.331	5	.197	100	3.937	0°	0°	1.4	RCMT 10 T3 M0	RCMT 10 T3 M0	3.0
	16	.63	**C6-SRDCN-00100-16**	63	2.480	110	4.331	8	.315	100	3.937	0°	0°	1.4	RCMT 16 06 M0	RCMT 16 06 M0	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

N = Нейтральное

Основные комплектующие

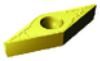
Размер пластины □	Размер пластины ○	iC	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Трубка для подвода СОЖ
12		1/2		5513 020-18	5680 049-01 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-01 (15IP)	5691 045-01
	10		.394	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5691 045-01
	16		.630	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)	5691 045-01

A9
A464
G6
A2
J2

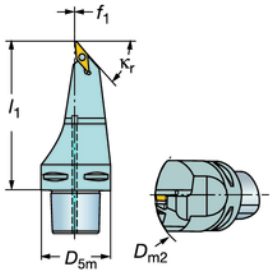
Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	SVMBL
Главный угол в плане	κ_r 50° (95°)
Главный угол в плане	40°



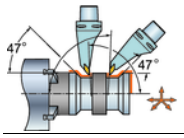
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW



Внутренний подвод СОЖ

C6-SVMBL-33120-16

Левое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	кг	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	**C5-SVMBL-00115-16**	50	1.968	110	4.331	0	0	115	4.528	0°	0°	1.0	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVMBL-00130-16	63	2.480	110	4.331	0	0	130	5.118	0°	0°	1.8	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
			C6-SVMBL-33120-16	63	2.480	110	4.331	33	1.299	120	4.724	0°	0°	1.9	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC					
16	3/8	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)

A9

A464

G6

A2

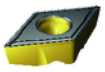
J2

Резцовые головки Coromant Capto®

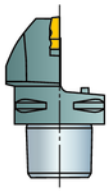
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

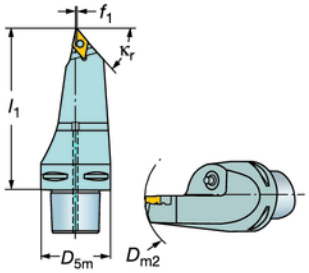
TR-Cx-D13MCL

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 48° (93°)
Главный угол в плане (дюйм.): 40°



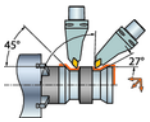
TR-DC





Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина		
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	KG	ISO	ANSI	Нм[3]
	13	**TR-C5-D13MCL-00115**	50	1.968	150	5.906	0	0	115	4.528	0°	0°	0.8	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
		TR-C6-D13MCL-00130	63	2.480	150	5.906	0	0	130	5.118	0°	0°	1.6	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое

Более подробная информация об инструменте CoroTurn TR в главе A, стр. A189

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ	Сопла для СОЖ
13	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 029-02

A9

A464

G6

A2

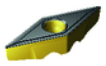
J2

Резцовые головки Coromant Capto®

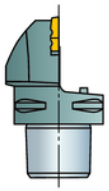
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

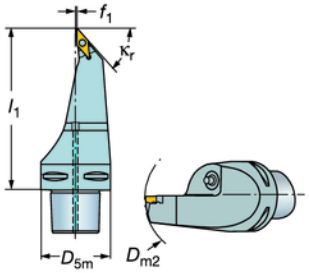
TR-Cx-V13MBL

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 50°
Главный угол в плане (дюйм.): 40°



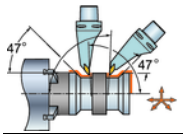
TR-VB





Внутренний подвод СОЖ

Показано левое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм, дюйм											Эталонная пластина		
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{m2} min мм[4]	D_{m2} min дюйм[4]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	kg	ISO	ANSI	Нм[3]
	13	**TR-C5-V13MBL-00115**	50	1.968	150	5.906	0	0	115	4.528	0°	0°	0.8	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
		TR-C6-V13MBL-00130	63	2.480	150	5.906	0	0	130	5.118	0°	0°	1.6	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

L = Левое

Более подробная информация об инструменте CoroTurn TR в главе A, стр. A189

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ
13	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05

A9 A464 G6 A2 J2

CoroTurn® HP

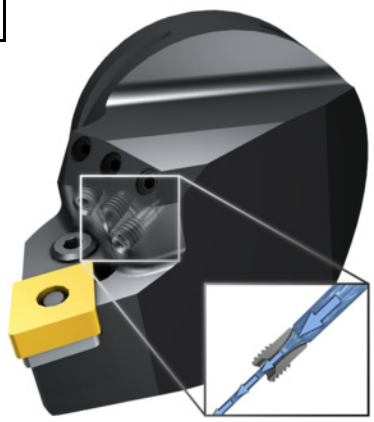
Инструмент с Coromant Capto и подачей СОЖ под высоким давлением

Повышение скорости резания на черновых и получистовых операциях

Эффективное удаление стружки – надежность безлюдного производства

Когда использовать

На токарных станках, обеспечивающих подачу СОЖ под высоким давлением, а также с интегрированным соединением Coromant Capto:
- Многоцелевые станки
- Вертикальные токарные станки
- Токарные центры



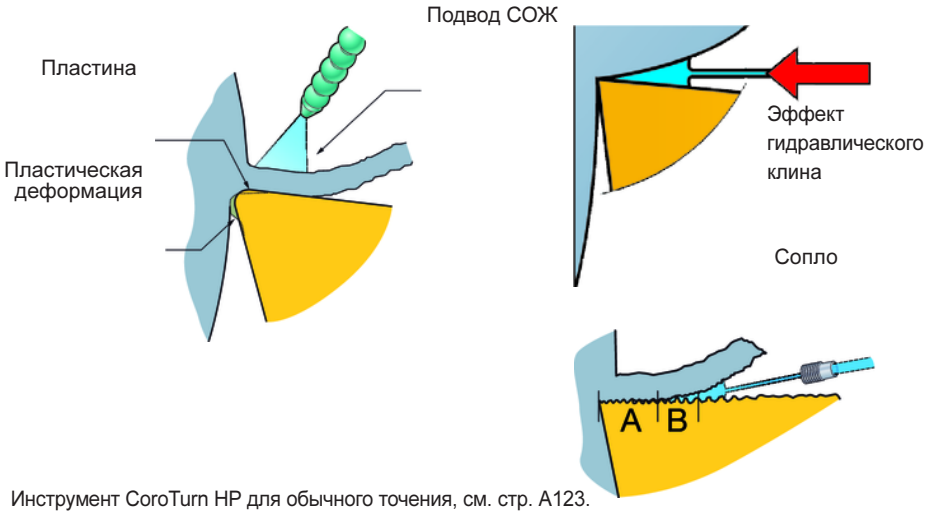
Характерной особенностью чистовых операций являются небольшие значения глубины резания и подачи, что всегда приводит к трудностями со стружкообразованием. В условиях автоматизированного производства, при массовом типе производства или при работе на станках с автоматической сменой инструмента, любые скопления стружки вокруг режущего инструмента будут означать дорогостоящие простои станка. Данная новая технология с абсолютным контролем над стружкообразованием обеспечивает высочайшую надежность безлюдного производства.

Встроенные сопла для подачи СОЖ

Подача СОЖ под высоким давлением в державках серии CoroTurn HP осуществляется через специальные оптимизированные сопла. Данные сопла направляют струи СОЖ в нужную точку на пластине. Мощность и точность такого потока весьма значительны. Высокоточные сопла в державках CoroTurn HP встроены неподвижно и направлены под правильным углом в нужную точку на режущей кромке. Они не требуют настройки или специального обслуживания, производительны и надежны.

Направленный поток для максимального эффекта

Токарная обработка с подачей СОЖ под высоким давлением заключается в точно направленных струях охлаждающей жидкости, подающихся через узкие сопла диаметром около 1 мм. Высокая скорость потока жидкости приводит к возникновению гидравлического клина между передней поверхностью пластины и нижней стороной удаляемой стружки. Поток охлаждающей жидкости выполняет три основных задачи:
1. Охлаждение пластины в зоне ее контакта с материалом (A)
2. Выталкивание стружки с поверхности пластины во избежание интенсивного износа инструмента (B)
3. Разделение стружки на более мелкие части и ее эвакуацию из зоны резания (C).



Инструмент CoroTurn HP для обычного точения, см. стр. A123.

Резцовые головки CoroTurn HP SL, стр. I12.

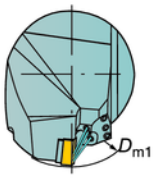
Резцовые головки CoroTurn® HP

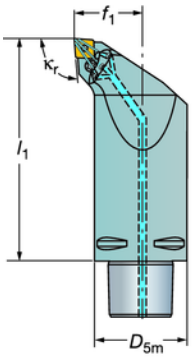
Прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

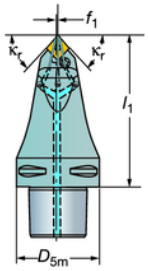
	Cx-PCLNR/L-HP	Cx-PCMNN-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 50° (95°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA



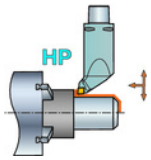


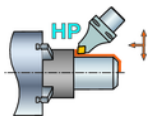
Внутренний подвод СОЖ



Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение

Основная область применения	⊡	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63	110	45.0	165.0	-6°	-6°	3.5	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				2.480	*4.331*	*1.772*	*6.496*						

Основная область применения	⊡	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	C4-PCMNN-00095-12HP	40	185	0.0	95.0	-6°	-6°	0.7	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				1.575	*7.284*	*.000*	*3.740*						
			C5-PCMNN-00115-12HP	50	220	0.0	115.0	-6°	-6°	1.3	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				1.968	*8.661*	*.000*	*4.528*						
			C6-PCMNN-00115-12HP	63	240	0.0	115.0	-6°	-6°	1.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				2.480	*9.449*	*.000*	*4.528*						
			C8-PCMNN-00150-12HP	80	315	0.0	150.0	-6°	-6°	3.8	CNMG 12 04 08	CNMG 432	5.0
				3.150	*12.402*	*.000*	*5.906*						
	19	3/4	C10-PCMNN-00110-19HP	100	315	0.0	110.0	-6°	-6°	4.9	CNMG 19 06 12	CNMG 643	5.0
				3.937	*12.402*	*.000*	*4.331*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

Основные комплектующие

Размер пластины ⊡	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	Проставка
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)	3214 010-253
19	3/4	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040 (4.0)	171.35-851M	5691 034-03 (3.5)[1]	

1) При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

Для отдельного заказа сопел см. стр. A465

A9
A464
G6
A2
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие

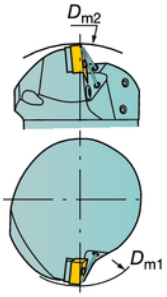
Подача СОЖ под высоким давлением

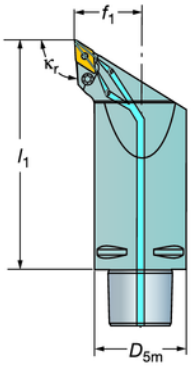
	Cx-PDJNR/L-HP	**Cx-PDMNR/L-15HP**
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 48° (93°)
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	42° (-3°)

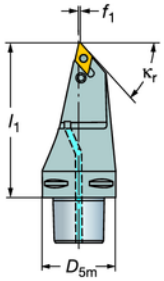
DNMM, DNGP, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA



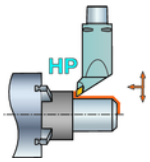


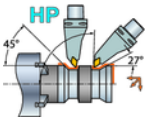


Показано левое исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min	D_{m2} min	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	**C6-PDJNR/L-45165-15HP**	63	95	290.0	45.0	165.0	-6°	-7°	3.5	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				2.480	*3.740*	*11.417*	*1.772*	*6.496*						

Основная область применения		*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]	KG	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	**C6-PDMNR/L-00130-15HP**	63	0.6	130.0	-5°	-15°	2.0	DNMG 15 06 08	DNMG 442	5.0
				2.480	*.022*	*5.118*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)
iC						
15	1/2	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)

Для отдельного заказа сопел см. стр. A465

A9

A464

G6

A2

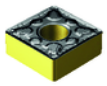
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

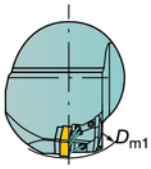
Прижим рычагом за отверстие

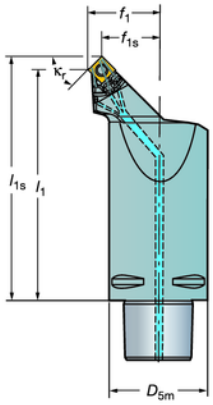
Подача СОЖ под высоким давлением

	Cx-PSSNR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.):	45°



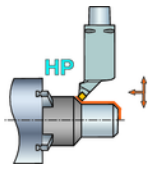
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m1} min[4]	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	γ[1]	λ_s[2]	kg	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**C6-PSSNR/L-45156-12HP**	63	110	45.0	36.7	156	164.3	-8°	0°	3.38	SNMG 12 04 08	SNMG 432	5.0
				2.480	*4.331*	*1.772*	*1.445*	*6.142*	*6.468*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)
12	1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	5691 026-03 (1.0)

Для отдельного заказа сопел см. стр. A465

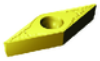
A9
A464
G6
A2
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP

Закрепление пластин винтом

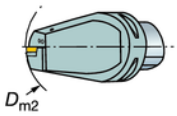
Подача СОЖ под высоким давлением

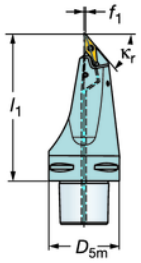
	Cx-SVMBR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 50°
Главный угол в плане (дюйм.):	40°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

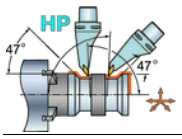
VBMW, VCMW





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{m2} min[4]	f_1	l_1	γ[1]	λ_s[2]		Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	C6-SVMBR/L-00130-16HP	63	145	0	130	0°	0°	1.84	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3
				2.480	*5.709*	*.000*	*5.118*						

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины							
	iC	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Сопло (диам. отверстия, мм)
16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 026-03 (1.0)

Для отдельного заказа сопел см. стр. A467

A9

A464

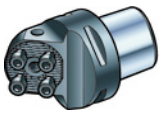
G6

A2

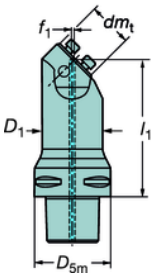
J2

CoroTurn® SL

Адаптер Coromant Capto®



Coromant Capto® 45°



Внутренний подвод СОЖ

Cx-570-..RX-045-L1

Показано правое исполнение

Размер соединения			Размеры, мм, дюйм								
dm_t мм	**Код заказа**	Исполнение	D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
32	**C5-570-32-RX-045-L1**	45°	40	1.575	50	1.968	2	0.079	90	3.543	1.1
32	**C6-570-32-RX-045-L1**		45	1.772	63	2.480	2	0.079	100	3.937	1.7
40	**C6-570-40-RX-045-L1**		45	1.772	63	2.480	2	0.079	100	3.937	1.8
40	**C8-570-40-RX-045-L1**		50	1.969	80	3.150	5	0.197	135	5.315	3.7

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Проставка
Cx-570-32-RX-045-L1	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01
Cx-570-40-RX-045-L1	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01

Полный ассортимент инструмента см. на стр. I70.

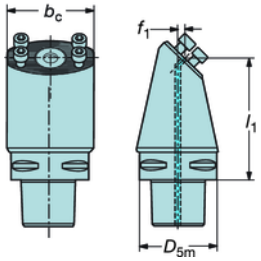
G6

J2

CoroTurn® SL70

Адаптер Coromant Capto®

Coromant Capto® 45°



Внутренний подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Тип	Код заказа	Исполнение	Размер соединения, мм b_c	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	f_1	l_1	KG
	C6-SL70-RX-045-100	45°	70	63	5	100	2.7
				2.480	*.197*	*3.937*	*2.7*

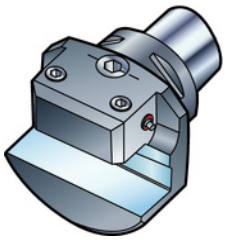
Полный ассортимент инструмента см. на стр. I106.

C2

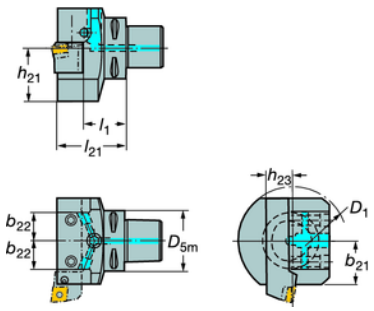
J2

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

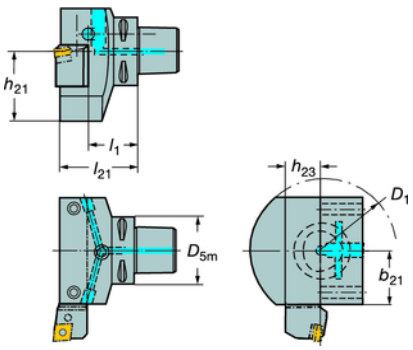
Радиальное крепление



ASHA



C6-ASHA-50071-32M



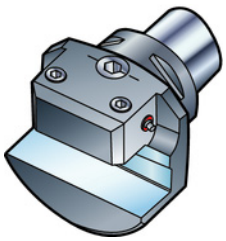
Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

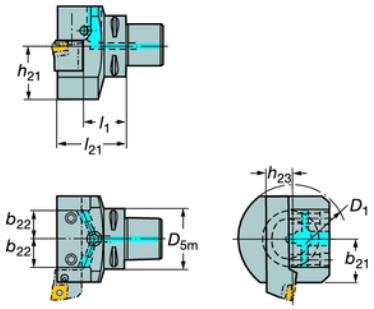
Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм								
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	kg
C3	C3-ASHA-25040-12	60	32	25	20	25	12	28	40	0.4
C4	C4-ASHA-25046-16	70	40	25	20	32	16	30	46	0.6
C5	C5-ASHA-38058-20M	90	50	38	23	45	20	38	58	1.4
C6	C6-ASHA-38060-20M	90	63	38	23	45	20	40	60	1.7
	C6-ASHA-45071-25M	110	63	45	30	55	25	45	71	2.6
	C6-ASHA-50071-32M	130	63	50		65	32	45	71	3.2
C8	C8-ASHA-45085-25	110	80	45	30	55	25	60	85	4.0
	C8-ASHA-55085-32M	142	80	55	40	65	32	53	85	4.6
C10	C10-ASHA-55090-32	145	100	55	40	65	32	58	90	5.7

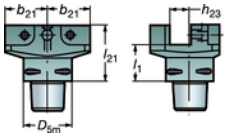
Радиальное крепление



ASHA-AM



ASHA-U



Внутренний подвод СОЖ

Дюймовое исполнение

Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм								
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	Lbs
C4	C4-ASHA-25046-10U		1.575	.984			.625	1.180	1.810	2.20
C5	C5-ASHA-30055-12U		1.968	1.181	.581		.750	1.380	2.150	2.93
	C5-ASHA-38057-12-AM	3.543	1.968	1.496	.906	1.772	.750	1.457	2.244	3.02
C6	C6-ASHA-38059-12-AM	3.543	2.480	1.496	.906	1.772	.750	1.575	2.323	3.75
	C6-ASHA-38066-12U	5.118	2.480	1.496	.591		.750	1.580	2.340	5.11
	C6-ASHA-45071-16-A	4.331	2.480	1.772	1.181	2.165	1.000	1.795	2.795	5.65
C8	C8-ASHA-55085-20-AM	5.591	3.150	2.165	1.575	2.559	1.250	2.087	3.337	10.14

Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

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

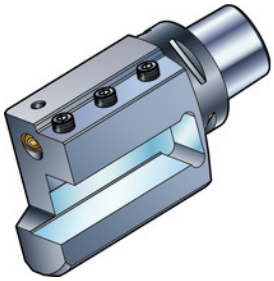
H34

G6

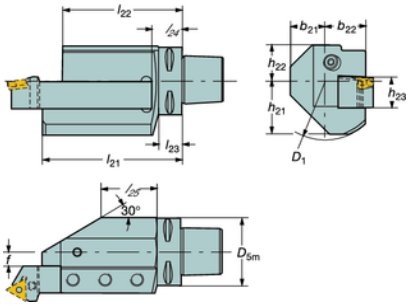
J2

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

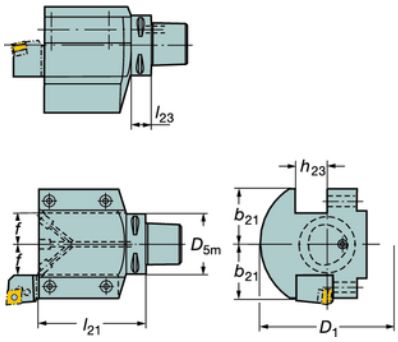
Осевое крепление



ASHR/L



ASHS



Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

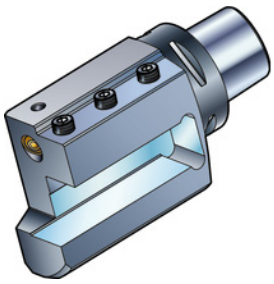
Правое исполнение

Показано нейтральное исполнение

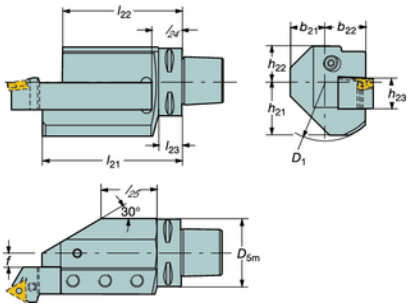
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм												
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	kg
C3	C3-ASHR/L-18085-12	48	32	16.5	18	6			12	85	80	15	18	0.5
C4	C4-ASHR/L-23104-16	65	40	20.5	23	7			16	104	99	20	24	1.0
C5	C5-ASHR/L-30098-20	90	50	29	30	10	41	33	20	98	88	20	23	2.5
C6	C6-ASHR/L-30100-20	90	63	29	30	10	41	33	20	100	90	22	25	2.5
	C6-ASHR/L-38130-25	110	63	32	38	13	50	33	25	130	112	22	28	3.4
C8	C8-ASHR/L-40140-32	110	80	40	40	8	55	30	32	140	130	30	35	5.1
C10	C10-ASHR/L-50150-32	145	100	50	50	18	65	30		150	136	37	41	8.7
C6	C6-ASHS-58115-32	140	63	58		33			32	115		22		7.3
C8	C8-ASHS-73160-32	165	80		73	41			32	160		30	30	13.1

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

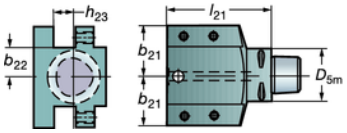
Осевое крепление



ASHR/L



ASHS-U



Внутренний подвод СОЖ

Дюймовое исполнение

Правое исполнение

Показано нейтральное исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм												
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	Lbs
C5	C5-ASHR/L-30098-12-A	3.543	1.968	1.142	1.181	.431	1.614	1.299	.750	3.858	3.465	.787	.906	4.67
C6	C6-ASHR/L-30100-12-A	3.543	2.480	1.142	1.181	.431	1.614	1.299	.750	3.937	3.543	.866	.984	5.29
	C6-ASHR/L-38130-16-A	4.331	2.480	1.260	1.496	.496	1.968	1.299	1.000	5.118	4.409	.866	1.102	7.50
C8	C8-ASHR/L-40140-20-A	4.331	3.150	1.575	1.575	.325	2.165	1.181	1.250	5.512	5.118	1.181	1.378	11.84
C5	C5-ASHS-47088-12U		1.968	1.831	1.060				.750	3.465				6.83
C6	C6-ASHS-54090-12U		2.480	2.106	1.340				.750	3.543				2.20

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

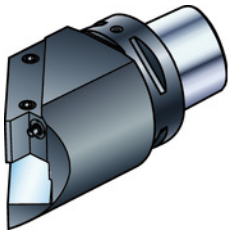
H34

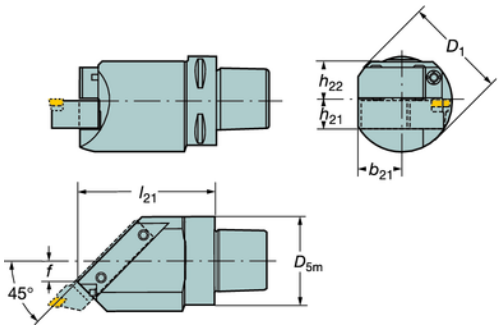
G6

J2

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Установка под углом





Используйте с инструментом левого исполнения адаптеры правого исполнения

Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

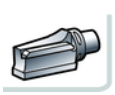
Показано правое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм D_1	D_{5m}	b_{21}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	kg
C5	C5-ASHR/L45-36097-20	72	50	30.6	15	20	26	97	1.7
C6	C6-ASHR/L45-36099-20	72	63	31.5	15	20	28	99	2.2
C8	C8-ASHR/L45-50135-32	140	80	45	17	32	40	135	6.5

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм D_1	D_{5m}	b_{21}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	Lbs
C5	C5-ASHR/L45-36097-12-A	2.835	1.968	1.205	.618	.750	1.024	3.791	3.75
C6	C6-ASHR/L45-36099-12-A	2.835	2.480	1.224	.618	.750	1.102	3.870	4.83
C8	C8-ASHR/L45-50135-20-A	5.512	3.150	1.772	.677	1.250	1.575	5.307	14.99

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut® См. стр. H32

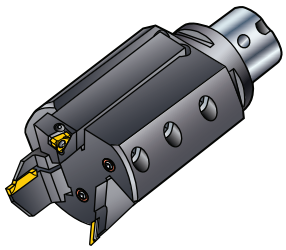
H34

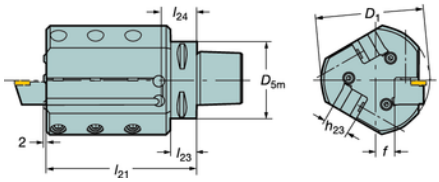
G6

J2

Многопозиционные адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

ASHR/L3





Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

Показано правое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	kg
C5	**C5-ASHR/L3-36123-20**	90	50	16	20	123	20	26	3.4
C6	**C6-ASHR/L3-36125-20**	90	63	16	20	125	22	28	3.8
C8	**C8-ASHR/L3-45150-32**	120	80	20	32	150	30	36	7.5

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм							
		D_1	D_{5m}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	lbs
C5	**C5-ASHR/L3-36123-12-A**	3.543	1.968	.614	.750	4.842	.787	1.024	7.85
C6	**C6-ASHR/L3-36125-12-A**	3.543	2.480	.614	.750	4.921	.866	1.102	8.16
C8	**C8-ASHR/L3-46150-20-A**	4.724	3.150	.811	1.250	5.906	1.181	1.417	17.01

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

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

Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut® См. стр. H32

H34

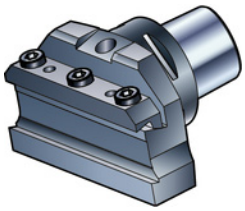
G6

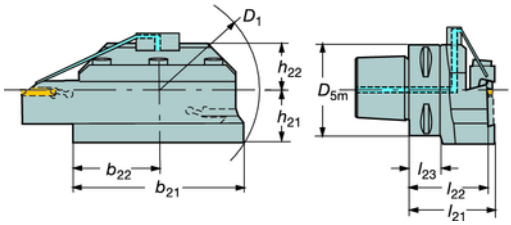
J2

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

Coromant Capto®

Радиальное крепление





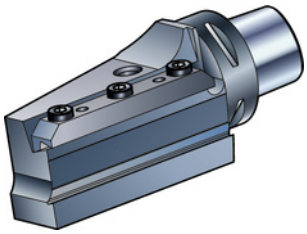
Показано нейтральное исполнение

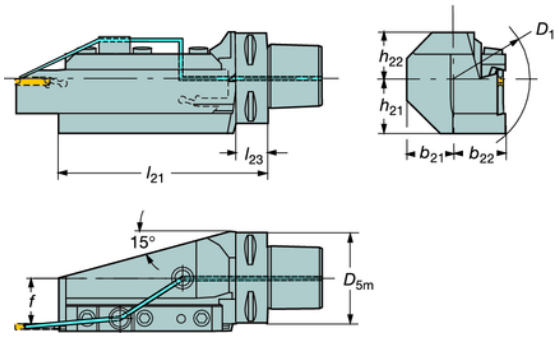
Для лезвий размером	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	KG
21	C5	**C5-APBA-40058-21**	50	80	40	100	30	25.2	58	53	20	1.30
			1.968	*3.150*	*1.575*	*3.937*	*1.181*	*.992*	*2.284*	*2.087*	*.787*	
25	C6	**C6-APBA-60060-25**	63	120	60	141	37	32	60	55	22	2.30
			2.480	*4.724*	*2.362*	*5.551*	*1.457*	*1.260*	*2.362*	*2.165*	*.866*	
25	C8	**C8-APBA-60068-25**	80	120	60	145	40.5	40	68	63	30	3.30
			3.150	*4.724*	*2.362*	*5.709*	*1.594*	*1.575*	*2.677*	*2.480*	*1.181*	
45	C6	**C6-APBA-80068-45**	63	160	80	198	72	42	68	60.5	23.2	5.42
			2.480	*6.299*	*3.150*	*7.795*	*2.835*	*1.654*	*2.677*	*2.382*	*.913*	
45	C8	**C8-APBA-80068-45**	80	160	80	198	72	42	68	60.5	31.2	5.42
			3.150	*6.299*	*3.150*	*7.795*	*2.835*	*1.654*	*2.677*	*2.382*	*1.228*	
45	C10	**C10-APBA-80075-45**	100	160	80	190	61.7	50.5	75	68	36	6.60
			3.937	*6.299*	*3.150*	*7.480*	*2.429*	*1.988*	*2.953*	*2.677*	*1.417*	

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

Coromant Capto®

Осевое крепление





Показано правое исполнение

Для лезвий размером	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	KG
21	C4	**C4-APBR/L-26110-21**	40	20.5	26	76	21	30	20.5	110	20	0.90
			1.575	*.807*	*1.024*	*2.992*	*.827*	*1.181*	*.807*	*4.331*	*.787*	
	C5	**C5-APBR/L-31095-21**	50	25.5	31	87	26	30	26	95	20	1.30
			1.968	*1.004*	*1.220*	*3.425*	*1.024*	*1.181*	*1.024*	*3.740*	*.787*	
	C5	**C5-APBR/L-31110-21**	50	25.5	31	80	26	30	25.5	110	20	1.12
			1.968	*1.004*	*1.220*	*3.150*	*1.024*	*1.181*	*1.004*	*4.331*	*.787*	
25	C6	**C6-APBR/L-37147-25**	63	32	37	106	32	38	32	147	22	3.22
			2.480	*1.260*	*1.457*	*4.173*	*1.260*	*1.496*	*1.260*	*5.787*	*.866*	
	C6	**C6-APBR/L-37147-25X**	63	32	37	100	32	38	32	147	22	2.00
			2.480	*1.260*	*1.457*	*3.937*	*1.260*	*1.496*	*1.260*	*5.787*	*.866*	
	C8	**C8-APBR/L-46155-25**	80	40	45.5	122	40.5	40.5	40.5	155	30	6.10
			3.150	*1.575*	*1.791*	*4.803*	*1.594*	*1.594*	*1.594*	*6.102*	*1.181*	
	C8	**C8-APBR/L-46155-25X**	80	40.5	45.5	115	40.5	40.5	40.5	155	30	3.16
			3.150	*1.594*	*1.791*	*4.528*	*1.594*	*1.594*	*1.594*	*6.102*	*1.181*	
45	C10	**C10-APBR/L-60205-45**	100	50.5	60	160	53	61.7	50.5	205	36	10.50
			3.937	*1.988*	*2.362*	*6.299*	*2.087*	*2.429*	*1.988*	*8.071*	*1.417*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

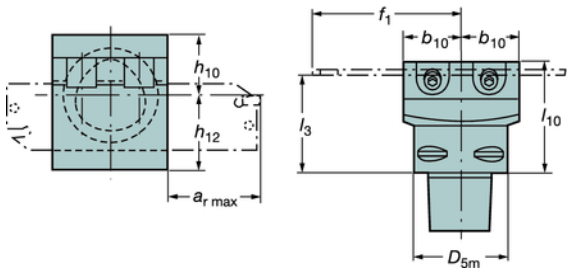
Адаптер для СОЖ заказывается отдельно. См. стр. B32

H35

G6

J2

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



Для лезвий размером	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*								
			a_r max	b_{10}	D_{5m}	f_1	h_{10}	h_{12}	l_3	l_{10}	kg
21	C4	**C4-151.2-25040-21**	44.45	24.89	40	69.34	24.89	29.97	40.13	45.21	0.68
			1.750	*.980*	*1.575*	*2.730*	*.980*	*1.180*	*1.580*	*1.780*	
21	C5	**C5-151.2-33040-21**	44.45	33.02	50	77.47	32	35.05	40.13	45.21	1.10
			1.750	*1.300*	*1.968*	*3.050*	*1.260*	*1.380*	*1.580*	*1.780*	
25	C5	**C5-151.2-33040-25**	76.2	33.02	50	109.22	32	35.05	40.13	45.21	1.13
			3.000	*1.300*	*1.968*	*4.300*	*1.260*	*1.380*	*1.580*	*1.780*	

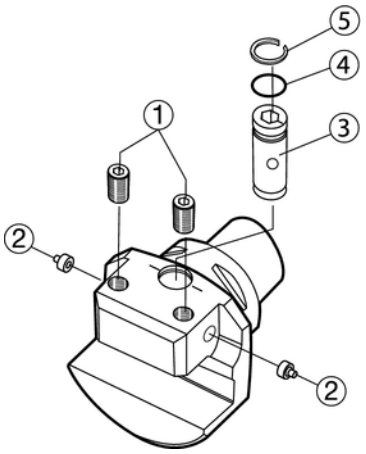
H35

G6

J2

Комплектующие

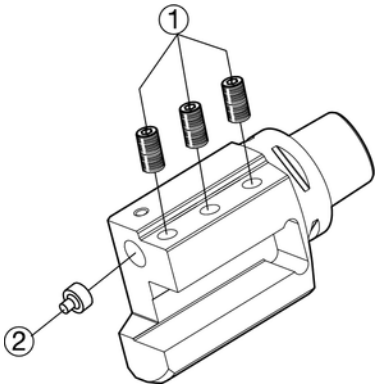
Радиальное крепление



	1		2	3	4	5
	Винт	NPT	Сопла для СОЖ	Клапан управления подачей СОЖ	Кольцо	Стопорное кольцо
C3-ASHA-25040-12	3214 020-359		5691 029-08	5692 035-05	5641 005-08	-
C4-ASHA-25046-10U	3214 010-408	1/8	–			
C4-ASHA-25046-16	3214 020-359		5691 029-08	5692 035-05	5641 005-08	-
C5-ASHA-30055-12U	3214 010-408	1/8	–			
C5-ASHA-38057-12-AM	3214 020-461		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38066-12U	3214 010-459	1/8	–			
C6-ASHA-38059-12-AM	3214 020-411		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-45085-25	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-20-AM	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C5-ASHA-38058-20M	3214 020-461		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38060-20M	3214 020-411		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-45071-16-A	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-45071-25M	3214 040-462		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-50071-32M	3214 040-462		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-32M	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8X-ASHA-55090-32M	3214 020-512		5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

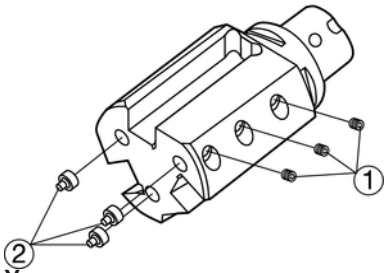
Осевое крепление

Cx-ASHA/ASHS



	1		2	3	4	5
	Винт	NPT	Сопла для СОЖ	Клапан управления подачей СОЖ	Кольцо	Стопорное кольцо
C3-ASHR/L-18085-12	3214 020-358		5691 029-08	-	-	-
C4-ASHR/L-23104-16	3214 020-409		5691 029-09	-	-	-
C5-ASHS-47088-12U	3214 010-408	1/8	–			
C5-ASHR/L-30098-12-A	3214 020-461		5691 029-10			
C5-ASHR/L-30098-20	3214 020-461		5691 029-10			
C6-ASHS-54090-12U	3214 010-408	1/8	–			
C6-ASHR/L-30100-12-A	3214 020-411		5691 029-10			
C6-ASHR/L-38130-16-A	3214 020-512		5691 029-10			
C6-ASHR/L-30100-20	3214 020-461		5691 029-10			
C6-ASHR/L-38130-25	3214 020-512		5691 029-10			
C6-ASHR/L-40140-32	3214 020-512		5691 029-10			
C6-ASHS-58115-32	3214 040-462		5691 029-09			
C8-ASHS-73160-32	3214 020-512		5691 029-10	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHR/L-40140-20-A	3214 020-512		5691 029-10			
C8X-ASHR/L-50143-32	3214 020-512		5691 029-10			
C10-ASHR/L-50150-32	3214 020-512		5691 029-10	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

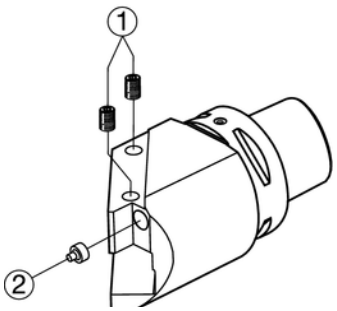
Cx-ASHR/L3



	1	2
	Винт	Сопла для СОЖ
C5-ASHR/L3-36123-12-A	3214 020-512	5691 029-09
C5-ASHR/L3-36123-20	3214 020-512	5691 029-09
C6-ASHR/L3-36125-12-A	3214 020-512	5691 029-09
C6-ASHR/L3-36125-20	3214 020-512	5691 029-09
C8-ASHR/L3-48150-12-A	3214 020-512	5691 029-10
C8-ASHR/L3-45150-32	3214 020-512	5691 029-10

Установка под углом

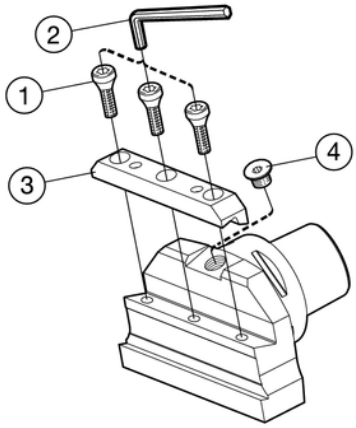
Cx-ASHR45



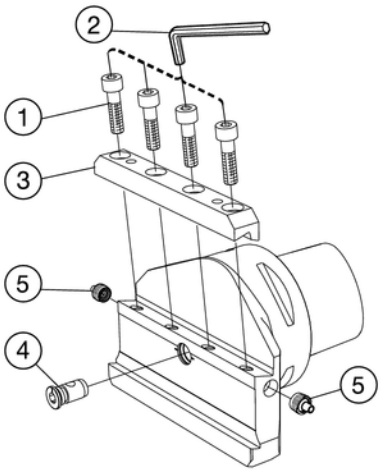
	1	2
	Винт	Сопла для СОЖ
C5-ASHR/L45-36097-12-A	3214 020-461	5691 029-09
C5-ASHR/L45-36097-20	3214 020-461	5691 029-09
C6-ASHR/L45-36099-12-A	3214 020-411	5691 029-09
C6-ASHR/L45-36099-20	3214 020-461	5691 029-09
C8-ASHR/L45-50135-20-A	3214 020-512	5691 029-09
C8-ASHR/L45-50135-32	3214 020-512	5691 029-09

Комплектующие

Радиальное крепление



Корпус	1 Винт	2 Ключ (мм)	3 Прихват	4 Проставка	Альтернативный адаптер подвода СОЖ[2]
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011

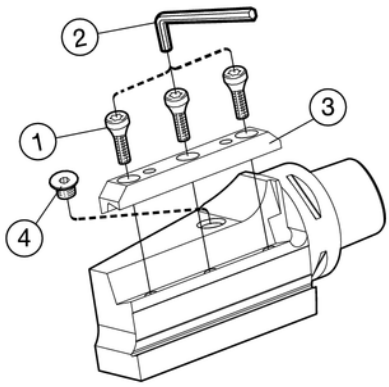


	1 Винт	2 Ключ (мм)	3 Прихват	4 Клапан управления подачей СОЖ	5 Сопло (резьба)
C10-APBA-80075-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5692 035-04	5691 034-03 (M10)[1]

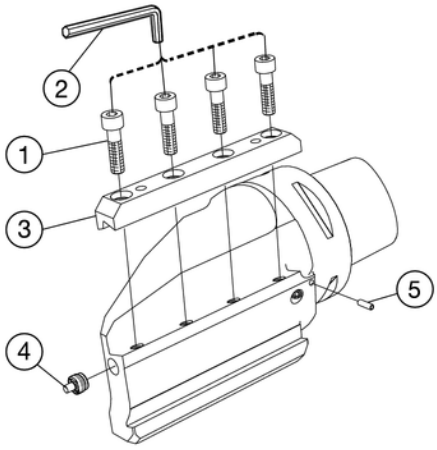
1) Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03
2) Поставляется по отдельному заказу

Комплектующие

Осевое крепление



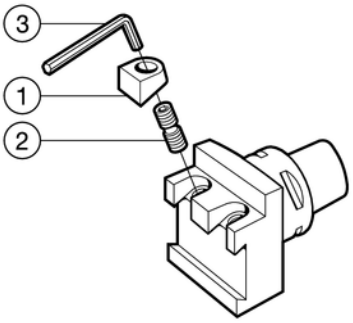
Корпус	1 Винт	2 Ключ (мм)	3 Прихват	4 Проставка	Альтернативный адаптер подвода СОЖ[2]
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	3021 010-060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



Корпус	1 Винт	2 Ключ (мм)	3 Прихват	4 Сопло (резьба)	5 Подпружиненный штифт
C4-APBR/L-26110-21	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5691 034-01 (M8)[1]	3113 030-457
C5-APBR/L-31110-21	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5691 034-01 (M10)[1]	3113 030-457
C6-APBR/L-37147-25X	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5691 034-01 (M10)[1]	3113 030-457
C8-APBR/L-46155-25X	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5691 034-01 (M10)[1]	3113 030-457
C10-APBR/L-60205-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5691 034-03 (M10)[1]	3113 030-457

1) Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03
2) Поставляется по отдельному заказу

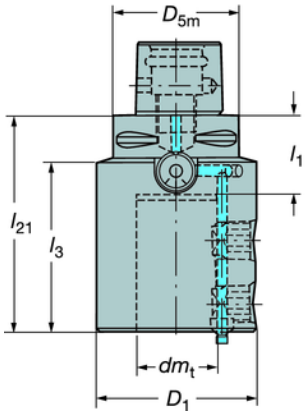
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®



Корпус	1 Прихват	2 Винт прихвата	3 Ключ (мм)
C4-151.2-25040-21	150.2-820	269-833	3021 010-040 (4.0)
C5-151.2-33040-21	150.2-820	269-833	3021 010-040 (4.0)
C6-151.2-43045-21			
C5-151.2-33040-25			
C6-151.2-43045-25			

1) Принадлежности заказываются отдельно

Адаптеры для установки расточных оправок на многоцелевые станки



Техническая информация:

C = Подача СОЖ через центр

L = Подача СОЖ слева

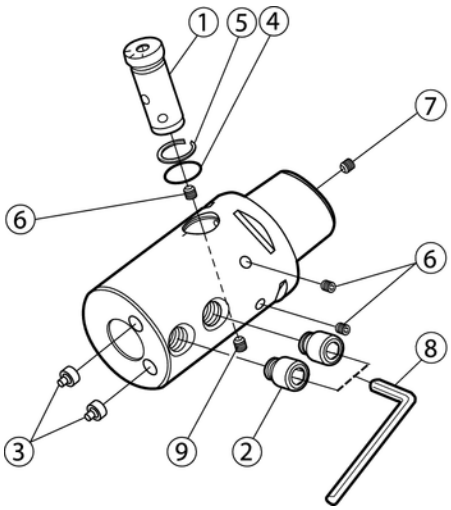
R = Подача СОЖ справа

l_1 = программируемая длина

Внутренний подвод СОЖ

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
		dm_t мм	dm_t дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	kg
C5	**C5-131-00100-25**	25	0.984	63	2.480	50	1.968	43	1.693	80	3.150	100	3.937	2.0
C6	**C6-131-00098-25**	25	0.984	63	2.480	63	2.480	41	1.614			98	3.858	2.4
	C6-131-00112-40	40	1.575	80	3.150	63	2.480	41	1.614	90	3.543	112	4.409	3.5
C8	**C8-131-00098-25**	25	0.984	63	2.480	80	3.150	41	1.614	50	1.968	98	3.858	3.4
	C8-131-00112-40	40	1.575	80	3.150	80	3.150	41	1.614			112	4.409	4.3

Комплектующие



	1 Клапан управления подачей СОЖ	2 Винт	3 Сопла для СОЖ	4 Кольцо	5 Ширина стопорного кольца
C5-131-00100-25	5692 035-03	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00098-25	5692 035-01	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00112-40	5692 035-01	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00098-25	5692 035-02	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00112-40	5692 035-02	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020

	6 Винт	7 Фиксатор	8 Ключ	9 Винт
C5-131-00100-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406
C6-131-00098-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406
C6-131-00112-40	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-100 (DIN911-10)	3214 010-406
C8-131-00098-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406
C8-131-00112-40	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-100 (DIN911-10)	3214 010-406

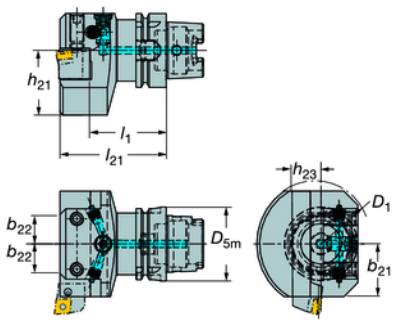
Информация о цилиндрических втулках на стр. A320.

G6

Адаптеры для установки расточных оправок на многоцелевые станки

HSK форма A/C/T

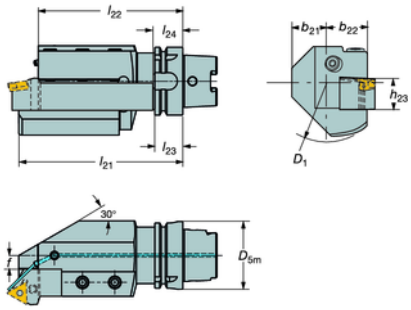
Радиальное крепление



Метрическое исполнение Внутренний подвод СОЖ Показано нейтральное исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Размеры, мм D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	KG
63	**392.419-63-ASHA-25**	110	63	45	30	55	25	65	91	2.7
100	**392.419-100-ASHA-32**	142	100	55	40	65	32	68	100	5.7

Осевое крепление



Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение Правое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Размеры, мм D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	KG
63	**392.419-63-ASHR/L-25**	103.5	63	32	38	13	25	152	134	42	50	3.7
100	**392.419-100-ASHR/L-32**	110	100	42.5	40	8	32	155	145	45	50	6.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

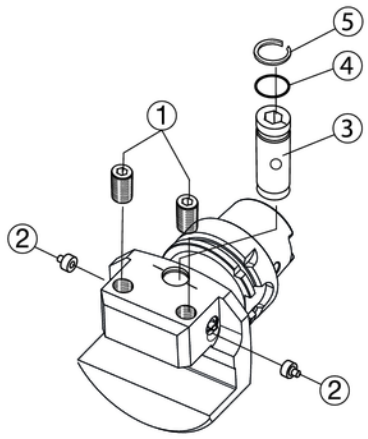
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

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

Адаптеры для установки расточных оправок на многоцелевые станки

Радиальное крепление

ASHA

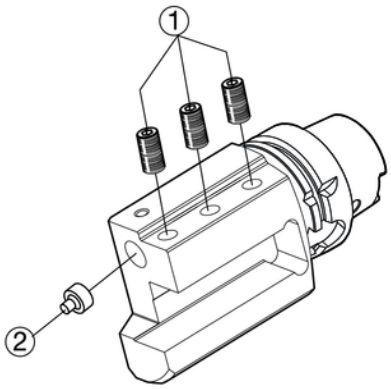


	1	2	3	4	5
	Винт	Сопла для СОЖ (резьба)	Клапан управления подачей СОЖ	Кольцо	Стопорное кольцо
392.419-63-ASHA-25	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
392.419-100-ASHA-32	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

1) Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03

Осевое крепление

ASHR/L



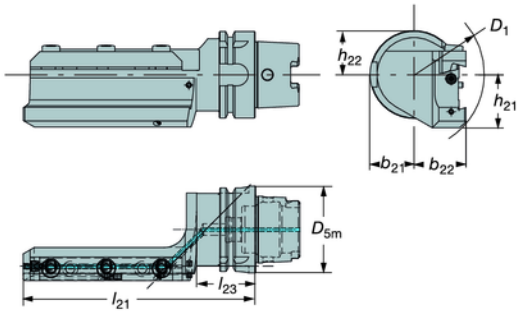
	1	2
	Винт	Сопла для СОЖ (резьба)
392.419-63-ASHR/L-25	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]
392.419-100-ASHR/L-32	3214 020-512	5691 034-02 (M10)[1)]

1) Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03

Адаптеры для установки расточных оправок на многоцелевые станки

HSK форма A/C/T

Осевое крепление



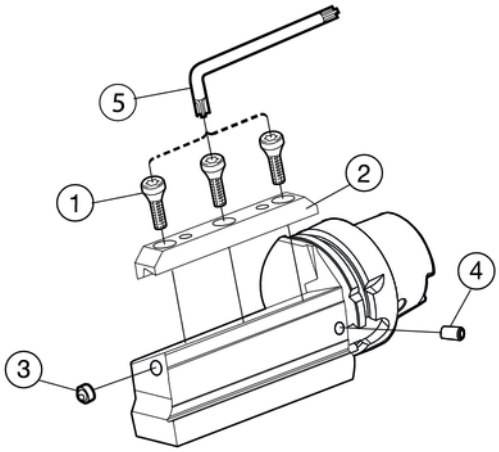
Показано правое исполнение

Для лезвий размером	Размер HSK	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	KG
25	63	**392.419-63-APBR/L-25**	63	31.5	37	100	38	31.5	168	42	2.07
			2.480	*1.240*	*1.457*	*3.937*	*1.496*	*1.240*	*6.614*	*1.654*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

Основные комплектующие



	1	2	3	4	5
Державка	Винт	Прихват	Сопло	Подпружиненный штифт	Ключ (мм)
392.419-63-APBR/L-25	3212 010-411	5412 120-02	5631 034-01	3113 030-457	3021 010-060 (6.0)

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

CoroTurn® SL

Область применения

Введение I2

Инструмент

Обзор I5

Сменные резцовые головки I11

Резцовые головки для наружной обработки I12

Резцовые головки для внутренней обработки I16

Резцовые головки CoroCut® SL I38
Обзор отрезных лезвий и адаптеров I8
Система обозначения I41

CoroThread® 266 – Наружная резьба I53
CoroThread® 266 – Внутренняя резьба I54

Расточные оправки Coromant Capto® I57

Расточные оправки I62

Адаптер Coromant Capto® I70

Адаптер HSK для CoroTurn® SL I73

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL с размером соединения 32 I74
Обзор I75

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL с размером соединения 80 I80
Обзор I81

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® с инструментальными блоками I97

T-Max U-Lock® /Twin-Lock® – Нарезание внутренней резьбы I55

Лезвия и адаптеры CoroTurn® SL70 I98
Обзор I100

Адаптер HSK для CoroTurn® SL70 I107

Принадлежности

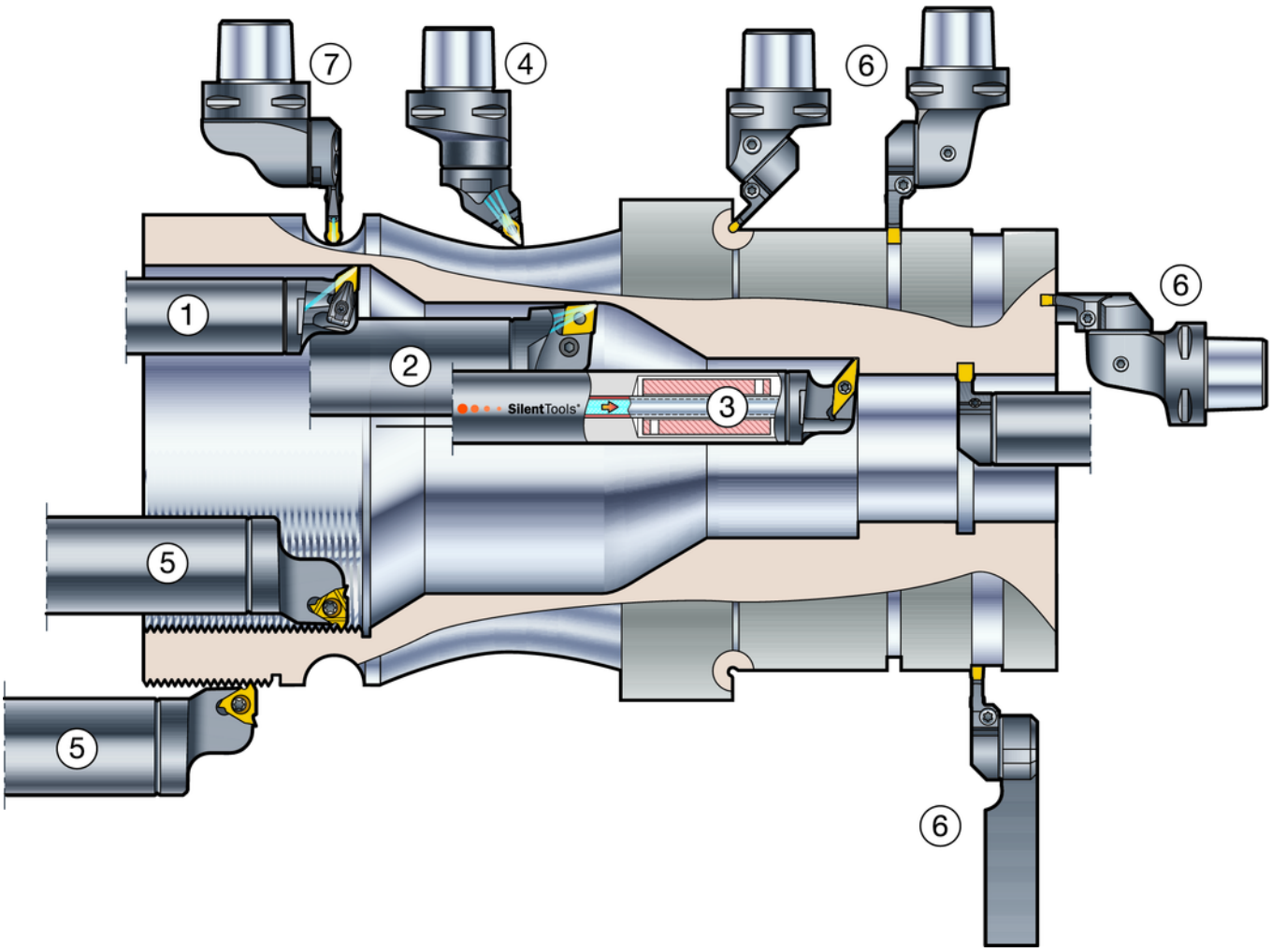
Приспособление для настройки положения режущей кромки I108

Динамометрические ключи I109

Комплектующие

I110

Модульная система CoroTurn® SL



Точение

1. CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

   См. стр. I5.

2. CoroTurn® HP, прижим рычагом за отверстие, подача СОЖ под высоким давлением
   См. стр. I5.

3. CoroTurn® 107/111, крепление пластин винтом

   См. стр. I6.

4. CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

   См. стр. I7.

Резьбонарезание

5. CoroThread® 266

   T-Max U-Lock®

   См. стр. I8.

Отрезка и обработка канавок

6. CoroCut® 1-2

   CoroCut® 3

   CoroCut® XS

   Пластины T-Max Q-Cut®

   См. стр. I8.

Отрезка и обработка карманов

7. CoroCut® 1-2

   CoroTurn® SL70

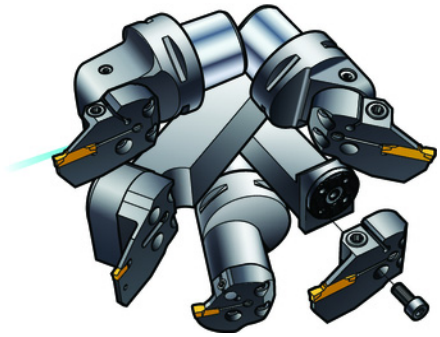
   Круглые пластины

   См. стр. I100.

Расточные оправки CoroTurn® SL

Семейство CoroTurn® SL включает:
- Оправки с хвостовиками Coromant Capto® и с призматическими хвостовиками
- Стальные оправки, твердосплавные оправки и антивибрационные оправки серии Silent Tools
- Все типы оправок предусматривают внутренний подвод СОЖ

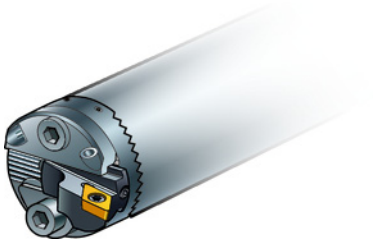
См. стр. I9.



Адаптеры CoroTurn® SL

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

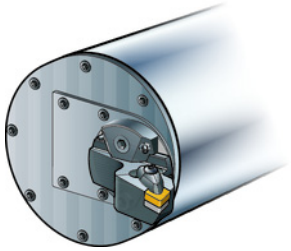
См. стр. I10.



Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL

Для обработки отверстий диаметром от 40 мм (1.575") с вылетами оправки до 14 диаметров

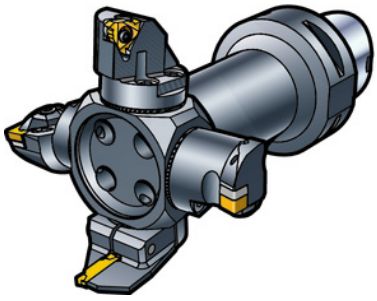
См. стр. I74.



Быстросменные расточные оправки CoroTurn® SL

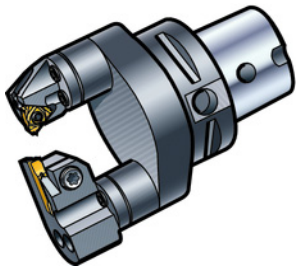
Для внутренней обработки без вибраций отверстий диаметром до 100 мм (3.937") и глубиной до 14 диаметров

См. стр. I80.



Повышение производительности многоцелевой обработки

Используя многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL совместно с широкой программой резцовых головок, лезвий и адаптеров CoroTurn® SL, Вы получаете возможность создавать индивидуальные инструментальные наладки для конкретных операций многоцелевой обработки. См.стр.H14.



CoroTurn® SL – отличное решение для создания специального инструмента

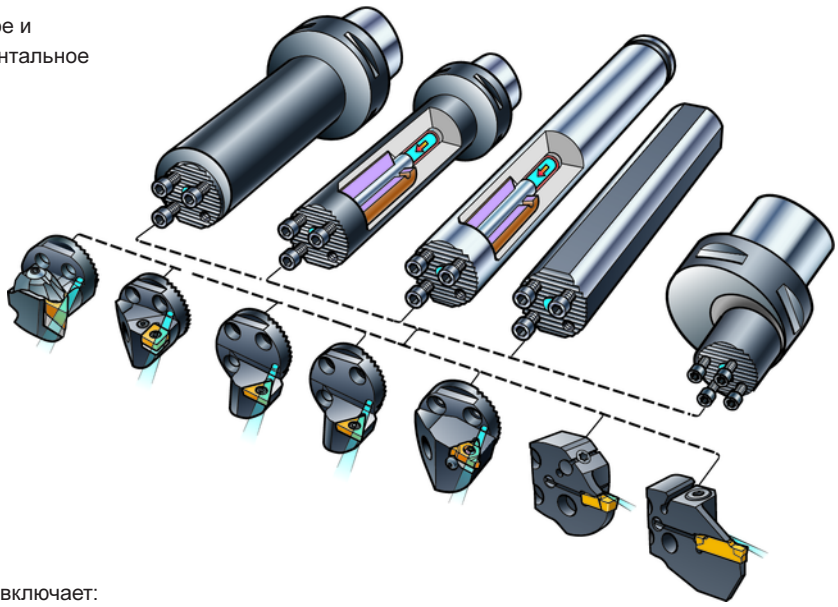
Благодаря высокой степени взаимозаменяемости стандартные головки CoroTurn® SL могут использоваться с адаптерами, выполненными по индивидуальным требованиям заказчика. См. стр. J3.

CoroTurn® SL

Расточные оправки со сменными резцовыми головками

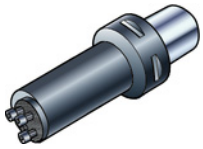
Для различных типов внутренних операций

Создайте наиболее гибкое и универсальное инструментальное решение



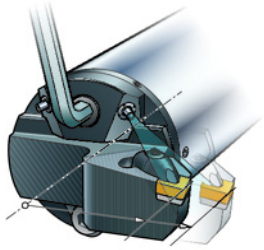
Выбор оправки

Семейство CoroTurn® SL включает:
- Оправки с хвостовиками Coromant Capto® и с призматическими хвостовиками
- Стальные оправки, твердосплавные оправки и антивибрационные оправки серии Silent Tools
- Все типы оправок предусматривают внутренний подвод СОЖ



Уменьшенный диаметр передней части оправок CoroTurn® SL

Для улучшения эксплуатационных свойств конструкция расточных оправок диаметром от 50 до 60 мм (2.000-2.500") имеет уменьшенный до 40 мм диаметр передней части, что позволяет:
- Снизить вибрации за счет уменьшения веса режущей головки
- Оптимизировать эвакуацию стружки благодаря большему свободному пространству вокруг резцовой головки
- Повысить экономичность обработки: одна маленькая резцовая головка подходит для широкого спектра оправок



Гибкая модульная система

Оправки CoroTurn® SL сочетаются с различными типами резцовых головок:

Для общего точения:
- CoroTurn® RC
- CoroTurn® HP (подача СОЖ под высоким давлением)
- T-Max P® , крепление рычагом за отверстие
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR

Для обработки канавок:
- CoroCut® 1-2
- T-Max Q-Cut®

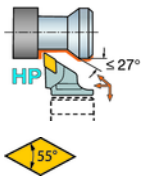
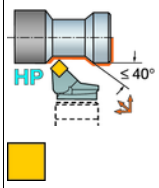
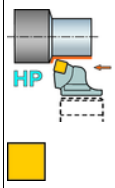
Для резьбонарезания:
- CoroThread® 266 для внутренней и наружной обработки
- T-Max U-Lock®
- Twin Lock® для резьб нефтяного сортамента

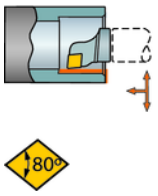
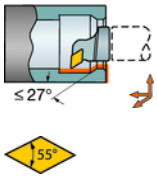
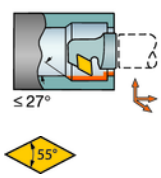
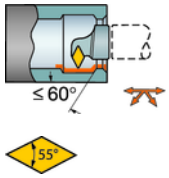
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

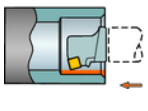
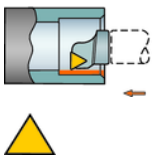
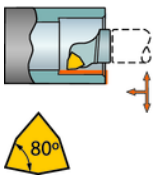
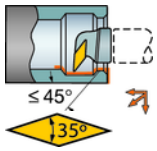
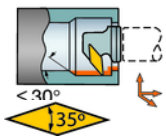
- Резцовые головки с разными типами крепления пластин
- Адаптер для головок 570 типа
- Адаптер для державок прямоугольного сечения
- Переходник к оправкам типа 580

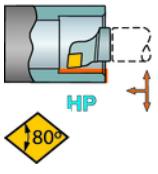
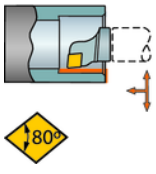
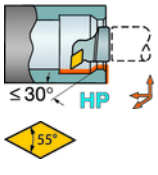
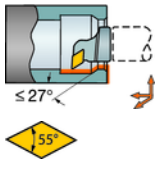
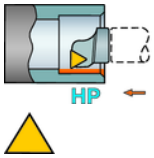
Более подробная информация на стр. I80

Резцовые головки CoroTurn® SL для пластин без задних углов

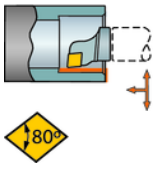
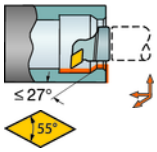
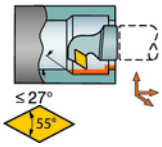
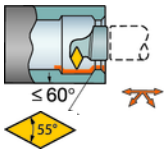
T-Max P, прижим рычагом за отверстие Наружная обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		
	κ_r 93° (-3°)	κ_r 45° (45°)	κ_r 75° (15°)
			
	PDJNR/L-HP	**PSSNR/L-HP-X**	**PSRNR/L- HP**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	15 (1/2)	12 (1/2)	12 (1/2)
Размер соединения	32-40	40	40
Стр.	I12	I13	I13

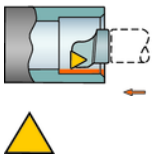
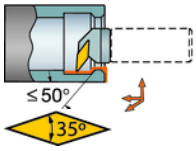
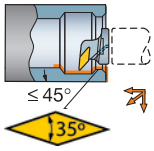
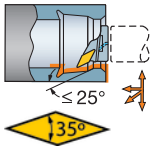
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости Внутренняя обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		Обратное растачивание	
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)
				
	570-DCLNR/L	**570-DDUNR/L**	**570-DDUNR/L-X**	**570-DDXNR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-19 (1/2-3/4)	11-15 (3/8-1/2)	11-15 (3/8-1/2)	11-15 (3/8-1/2)
Размер соединения	32-40	32-40	32-40	32-40
Стр.	I21	I22	I22	I22

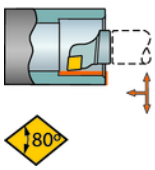
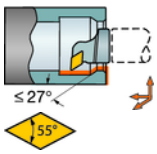
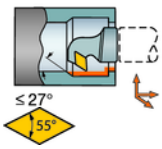
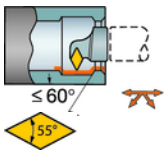
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				Обратное растачивание
	κ_r 75° (15°)	κ_r 91° (-1°)	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)
					
	570 - DSKNR/L	**570-DTFNR/L**	**570-DWLNR/L**	**DVUNR/L**	**DVUNR/L - X**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	15 (5/8)	16 (3/8)	06-08 (3/8-1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер соединения	40	32-40	32-40	40	40
Стр.	I23	I24	I24	I25	I25

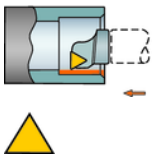
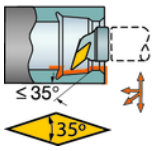
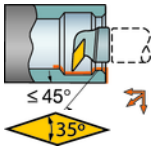
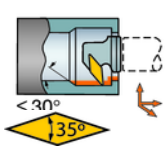
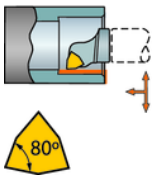
T-Max P, прижим рычагом за отверстие Внутренняя обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)				
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 91° (-1°)
					
	PCLNR/L-HP	**R/L571.31C**	**PDUNR/L-HP**	**R/L571.35C**	**PTFNR/L-HP**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-16 (1/2-5/8)	12-16 (1/2-5/8)	11-15 (3/8-1/2)	15 (1/2)	16 (3/8)
Размер соединения	32-40	32-60	32-40	40-60	32-40
Стр.	I16	I26	I16	I26	I17

Резцовые головки CoroTurn® SL для пластин с задними углами

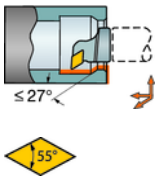
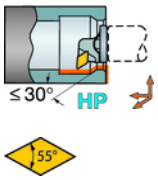
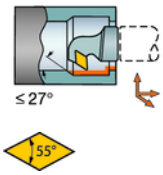
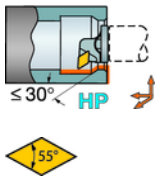
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом Внутренняя обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		Обратное растачивание	
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)
				
	570-SCLCR/L	**570-SDUCR/L**	**570-SDUCR/L-X**	**570-SDXCR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06-09 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)	07-11 (1/4-3/8)
Размер соединения	16-25	16-40	16-40	16-40
Стр.	I27	I28	I28	I28

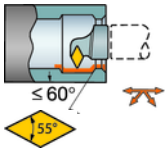
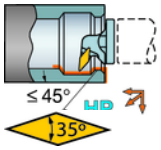
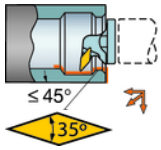
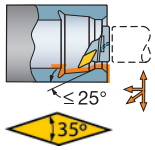
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ_r 91° (-1°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 95° (-5°)	κ_r 117.5° (-27.5°)
				
	570-STFCR/L	**570C-SVUBR/L**	**570-SVLBR/L**	**570-SVPBR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	09-16 (7/32-3/8)	11 (1/4)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер соединения	16-40	20-25	25-40	32-40
Стр.	I29	I30	I30	I30

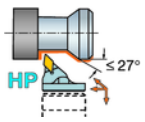
CoroTurn® 111/107, закрепление пластин винтом Внутренняя обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		Обратное растачивание	
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)
				
	570-SCLPR/L	**570-SDUPR/L**	**570-SDUPR/L-X**	**570-SDXPR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	06 (1/4)	07-11 (1/4-3/8)	07 (1/4)	07 (1/4)
Размер соединения	16	16-25	16-25	16-25
Стр.	I32	I33	I33	I33

	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			Обратное растачивание	
	κ_r 91° (-1°)	κ_r 107.5° (-17.5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 95° (-5°)
					
	570-STFPR/L	**CoroTurn® 107 570-SVQCR/L**	**CoroTurn® 107 570-SVUCR/L**	**570-SVUCR/L -X**	**570-SWLPR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	11 (1/4)	11 (1/4)	11 (1/4)	11 (1/4)	04 (1/4)
Размер соединения	16-25	20-25	20-25	20-25	16
Стр.	I34	I31	I31	I31	I35

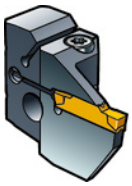
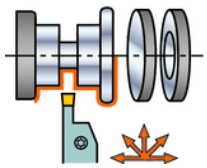
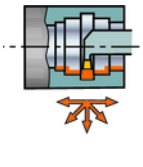
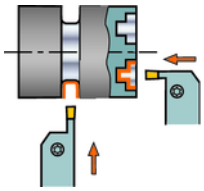
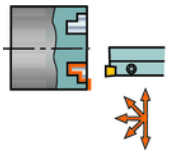
Резцовые головки CoroTurn® SL для пластин с задними углами

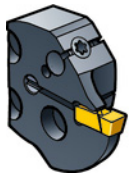
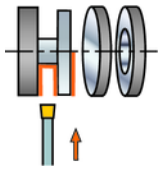
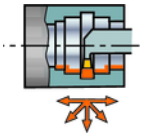
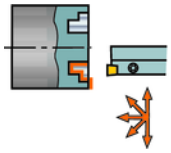
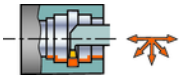
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом Внутренняя обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		Обратное растачивание	
	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)
				
	TR-SL-D13UCR/L	**TR-SL-D13UCR/L-HP**	**TR-SL-D13UCR/L-X**	**TR-SL-D13XCR-HP**
Размер пластины	13	13	13	13
Размер соединения	25-40	32-40	25-40	32-40
Стр.	I36	I18	I36	I19

	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)			
	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 95° (-5°)	κ_r 95° (-5°)	κ_r 117.5° (-27.5°)
				
	TR-SL-D13XCR	**TR-SL-V13LBR/L-HP**	**TR-SL-V13LBR/L**	**TR-SL-V13PBR/L**
Размер пластины	13	13	13	13
Размер соединения	25-40	32-40	25-40	25-40
Стр.	I36	I20	I37	I37

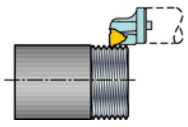
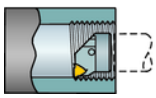
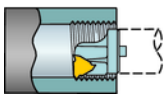
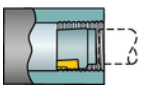
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом Наружная обработка	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	
	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)
		
	TR-SL-D13JCR/L-HP-X	**TR-SL-V13JBR/L-HP-X**
Размер пластины	13	13
Размер соединения	32-40	32-40
Стр.	I14	I15

Резцовые головки CoroTurn® SL для отрезки и обработки канавок

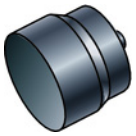
Резцовые головки CoroCut® 1-2 SL	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка внутренних канавок	Обработка неглубоких канавок и торцевых канавок	Обработка торцевых канавок
					
	570-R/L 123-B		**570-R/L 123-C**	**570-R/L 123-A/B**
Толщина пластины, мм	1.50-7.14 (.059-.281)		3.00-7.14 (.118-.281)	2.50-7.14 (.098-.281)
Размер соединения	25-40		25-40	32
Стр.	I42		I43	I44

Резцовые головки T-Max Q-Cut® SL	Отрезка и обработка канавок	Обработка внутренних канавок и профильная обработка	Обработка торцевых канавок	Обработка радиальных и торцевых канавок
	Для пластин 151.2	Для пластин 151.3	Для пластин 151.3	Для пластин 151.3
					
	570-R/L151.21	**570-R/L151.3**	**570-R/L151.3-A/B**	**R/LAG551.31**
Толщина пластины, мм	2.00-6.00 (.079-.236)	2.00-7.92 (.079-.312)	3.00-5.56 (.118-.219)	1.85-8.00
Размер соединения	25-40	25-40	32	16-40
Стр.	I48	I49	I50	I51

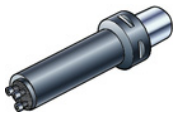
Резцовые головки CoroCut® 3 SL	Отрезка и обработка канавок	**Резцовые головки CoroCut® XS SL**	Высокоточные мелкоразмерные детали
	R/L 123 T/U		**R/L SMAL**
Ширина пластины	1.00-2.00	Размер пластины	3
Размер соединения	25-40	Размер соединения	25-32
Стр.	I47	**Стр.**	I52

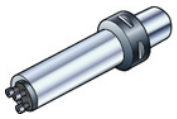
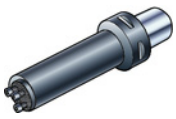
Резцовые головки для резьбонарезания	**CoroThread® 266**		**T-Max® U-Lock**	**T-Max Twin-Lock®**
	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Внутренняя резьба	Для нарезания внутренних резьб нефтяного и газового сортамента
					
	SL-266R/LFG	**SL-266R/LKF**	**R/L566.0KFC**	**570-R566.39KF**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16 (3/8)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (1/4)	24 (.945)
Размер соединения	25-40	25-40	16-20	40
Стр.	I53	I54	I55	I55

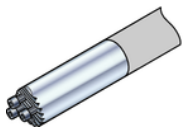
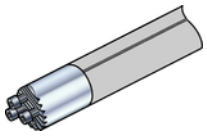
Заготовки для резцовых головок CoroTurn® SL

	Посадочные поверхности соединения 570 не требуют дополнительной обработки.
	R/L570
Размер соединения	16-60
Стр.	I56

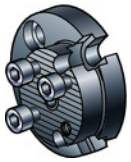
Расточные оправки и адаптеры CoroTurn® SL

Оправки Coromant Capto®	Стальной хвостовик				Антивибрационная оправка с демпфером	
						
	570-2C	**570-2C**	**570-2C**	**570-2C**	**570-3C**	**570-3C**
Диаметр оправки, мм (дюйм)	16-40 (.630-1.575)	50-60 (1.969-2.362)	16-40 (.630-1.575)	50-60 (1.969-2.362)	16-40 (.630-1.575)	50-60 (1.969-2.362)
Размер соединения	16-40	40	16-40	40	16-40	40
Стр.	I57	I57	I61	I61	I58	I58

Оправки Coromant Capto®	Усиленная демпфирующая расточная оправка	Твердосплавная расточная оправка	Антивибрационная оправка для резьбонарезания		Цилиндрическая оправка для резьбонарезания	
						
	Cx-SL3C..CR	**Cx-SL3C..CR**	**Cx-570-4C**	**Cx-570-4C**	**570-4C**	**570-4C**
Диаметр оправки, мм (дюйм)	25-40 (.984-1.575)	50-60 (1.969-2.362)	40 (1.575)	50-60 (1.968-2.362)	40 (1.575)	50-60 (1.750-2.500)
Размер соединения	25-40	40	40	40	40	40
Стр.	I60	I60	I59	I59	I65	I65

Оправки с цилиндрическим хвостовиком	Стальной хвостовик		Антивибрационная оправка с демпфером		Усиленная демпфирующая расточная оправка	Твердосплавная расточная оправка
	Вылет 4 x d		Вылет 7 – 10 x d			Вылет 6 x d
						
	A570-2C/ 570-2C	**A570-2C/ 570-2C**	**A570-3C/570-3C**	**A570-3C/570-3C**	**A570-3C/570-3C**	**A570-2C/570-2C**
Диаметр оправки, мм (дюйм)	16-40 (.625-1.500)	50-60 (1.750-2.500)	16-40 (.625-1.500)	50-60 (1.750-2.500)	16-20 (.625-.750)	16-25 (.625-1.000)
Размер соединения	16-40	40	16-40	40	16-20	16-25
Стр.	I62	I62	I63	I63	I67	I66

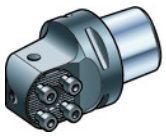
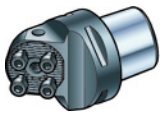
Адаптер CoroTurn® SL

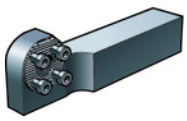
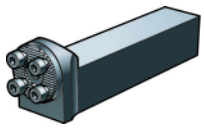
	
Размер соединения	**570**
Крепление адаптера	40-60
Крепление инструмента	32-40
Стр.	I68

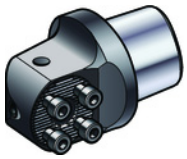
Многопозиционные адаптеры

	Осевое крепление	**С радиальным креплением с углом установки 5°**
Размер соединения	**570-AX**	**570-RA**
Крепление адаптера	40	40
Крепление инструмента	25-32	25-32
Стр.	H14	H14

Адаптеры CoroTurn® SL для наружного точения

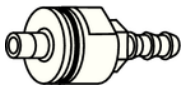
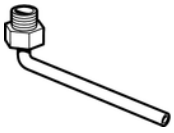
Адаптеры Coromant Capto®	**0°**	**45°**	**90°**
			
	Cx-570-R/LF	**Cx-570-R/LX-045**	**Cx-570-R/LG/-NG**
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C8	C5-C6	C3-C8
Размер соединения	25-40	25-32	32-40
Стр.	I70	I70	I70

Державки прямоугольного сечения	**0°**	**90°**
		
	570-25-R/LF	**570-25-NG**
Размер хвостовика, мм	2020-3232	2020-3232
Размер хвостовика, дюйм	.750-1.250	.750-1.250
Размер соединения	25-40	25-40
Стр.	I72	I72

Coromant Capto®, короткое исполнение	**0°**	**45°**
		
	Cx-570-R/LF-T	**Cx-570-R/LX-045-T**
Размер соединения Coromant Capto®	C3-C5	C4
Размер соединения	25-40	32
Стр.	I71	I71

Адаптер HSK	0°	45°	90°
	392.T63SL-RF	**392.T63SL-RX-045**	**392.T63SL-RG**
Размер HSK	63, 100	63	63, 100
Размер соединения	32-40	32-40	32-40
Стр.	I73	I73	I73

Принадлежности

Принадлежности для подвода СОЖ	**Сопла для СОЖ**	**Втулка для подвода СОЖ**	**Трубка для подвода СОЖ**
			
	Для резцовых головок Coromant Capto®	Для расточных оправок	Для резцовых головок SL
Стр.	A324	A324	I122

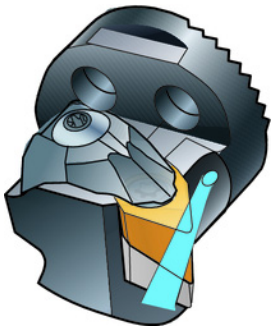
CoroTurn® SL

Сменные резцовые головки

Внутренняя и наружная обработка

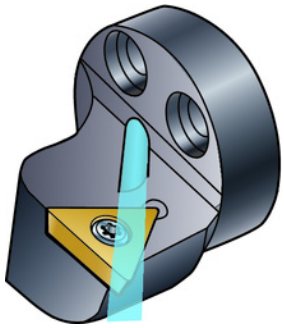
CoroTurn® RC

Прижим повышенной жесткости – для внутренней обработки
См. стр. I22.



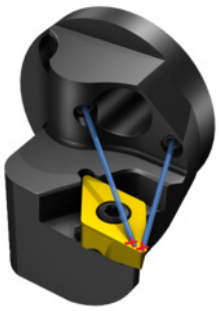
CoroTurn® 107/111

Крепление пластин винтом – для внутренней обработки
См. стр. I27.



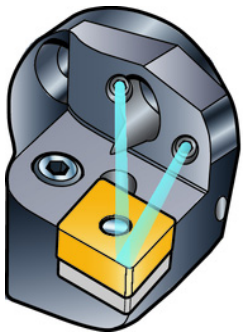
CoroTurn® TR SL

CoroTurn TR SL – выполнение внутренних и наружных операций
См. стр. I14.



T-Max® P, прижим рычагом за отверстие

Прижим рычагом за отверстие, доступны резцовые головки с подачей СОЖ под высоким давлением HP – для внутренней и наружной обработки
См. стр. I12.

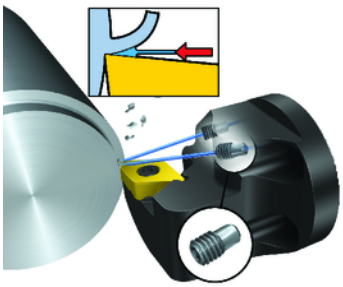


Система подачи СОЖ под высоким давлением CoroTurn® HP

Имеются резцовые головки с системами CoroTurn® TR и T-Max P

Сила в точности

Поток СОЖ, направленный в нужную точку режущей кромки, оказывает максимальный эффект на производительность и эффективность обработки. Высокая скорость потока жидкости приводит к возникновению гидравлического клина, который выталкивает стружку, охлаждает кромку и дробит стружку на мелкие части.
См. стр. H21.



Высокоточные сопла

Строго определенные области (точки направления потоков СОЖ) на передней поверхности пластины

Резцовые головки CoroTurn® HP SL

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Для наружного точения

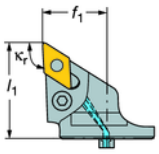
Подача СОЖ под высоким давлением

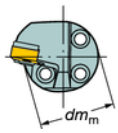
	SL-PDJNR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°

DNMM, DNGP, DNMX

DNMG

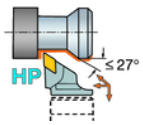
DNMA, DNGA





Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	SL-PDJNR/L-32-15HP	32	27.0	1.063	40.0	1.575	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
		SL-PDJNR/L-40-15HP	40	27.0	1.063	40.0	1.575	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	Втулка опорной пластины	Толкатель	Центрирующая втулка
	iC									
15	1/2	32-40	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1 mm)	174.3-861	174.3-871	5638 031-01

A9 I114 A2 I57 J2

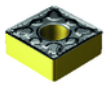
Резцовые головки CoroTurn® HP SL

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

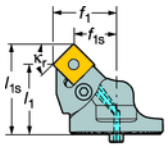
Для наружного точения

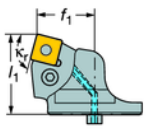
Подача СОЖ под высоким давлением

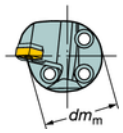
	SL-PSSNR/L-HP-X	SL-PSRNR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 45°	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	45°	15°

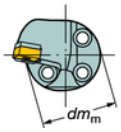


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



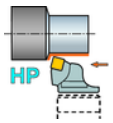
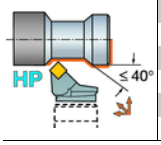






Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение

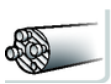
Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	f_{1s} мм	f_{1s} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{1s} мм	l_{1s} дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**SL-PSRNR/L-40-12HP**	40	22.0	.866			35.0	1.378			-6°	-6°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
	12	1/2	**SL-PSSNR/L-40-12HP-X**	40	27.0	1.063	18.2	.716	30.0	1.181	38.3	1.508	-8°	0°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения, dm_m	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	Втулка опорной пластины	Толкатель	Центрирующая втулка
12	1/2	40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	5691 026-03 (1.0)	174.3-861	174.3-871	5638 031-01

A9
I114
A2
 I57
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP SL

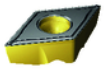
Для наружного точения

CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

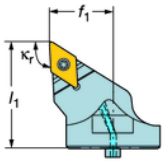
TR-SL-D13JCR/L-HP-X

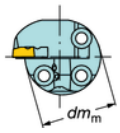
Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°

Главный угол в плане (дюйм.): -3°



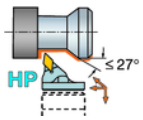
TR-DC





Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	13	TR-SL-D13JCR/L-32HP-X	32	22.0	.866	40.0	1.575	0°	0°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
		TR-SL-D13JCR/L-40HP-X	40	27.0	1.063	45.0	1.772	0°	0°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (мм/Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
13	32-40	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

1 Принадлежности, заказываются отдельно

A9
I114
A2
I57
J2

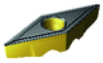
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® HP SL

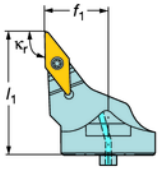
Для наружного точения

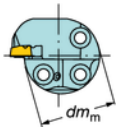
CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

	TR-SL-V13JBR/L-HP-X
Главный угол в плане (метрич.):	κr 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°



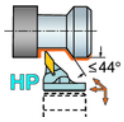
TR-VB





Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	13	TR-SL-V13JBR/L-32HP-X	32	22.0	.866	42.0	1.654	0°	0°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
		TR-SL-V13JBR/L-40HP-X	40	27.0	1.063	42.0	1.654	0°	0°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
13	32-40	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

1 Принадлежности, заказываются отдельно

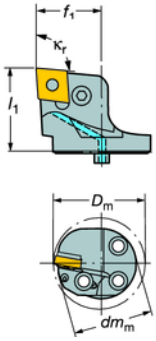
A9
I114
A2
I57
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP SL

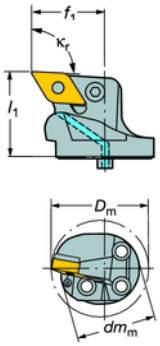
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	SL-PCLNR/L-HP	SL-PDUNR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-3°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

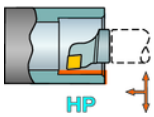


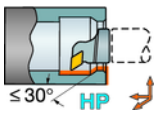
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI
	09	3/8	SL-PCLNR/L-25-09HP-G[3]	25	34.0	1.339	19.0	.748	28.0	1.102	-6°	-10°	CNMG 09 03 08	CNMG 322
	12	1/2	SL-PCLNR/L-32-12HP	32	40.0	1.575	22.0	.866	36.0	1.417	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			SL-PCLNR/L-40-12HP	40	50.0	1.968	27.0	1.063	35.0	1.378	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
	16	5/8	SL-PCLNR/L-40-16HP	40	56.0	2.205	27.0	1.063	42.0	1.654	-6°	-10°	CNMG 16 06 08	CNMG 542

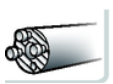
Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI
	11	3/8	SL-PDUNR/L-25-11HP-G[3]	25	38.0	1.496	21.0	.827	32.0	1.260	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
			SL-PDUNR/L-32-11HP	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	-6°	-10°	DNMG 11 04 08	DNMG 332
	15	1/2	SL-PDUNR/L-40-15HP	40	56.0	2.205	30.0	1.181	36.0	1.417	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) -G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины CNM.		DNM.		Размер соединения, dm_m	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
	iC		iC							
09	3/8			25	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864 (1.98)	-	5691 026-13 (1.0)	5552 058-02
12	1/2			32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01
12	1/2			40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01
16	5/8			40	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01
		11	3/8	25	5432 015-021	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-	5691 026-13 (1.0)	5552 058-02
		11	3/8	32	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01
		15	1/2	40	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

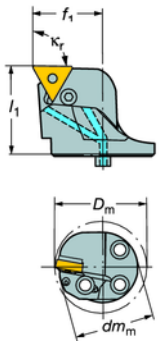
A9
I111
A2
 I57
J2

Резцовые головки CoroTurn® HP SL

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

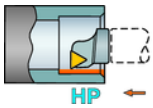
	PTFNR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина	
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ [1]	λ_s [2]	ISO	ANSI
	16	3/8	**SL-PTFNR/L-32-16HP**	32	40.0	1.575	22.0	.866	35.0	1.378	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	TNMG 332
			SL-PTFNR/L-40-16HP	40	50.0	1.968	27.0	1.063	35.0	1.378	-6°	-10°	TNMG 16 04 08	TNMG 332

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

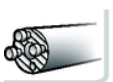
Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Размер соединения, dm_m	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
16	3/8	32-40	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

A9

I111

A2

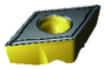

I57

J2

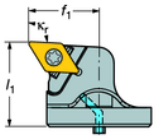
Резцовые головки CoroTurn® HP SL

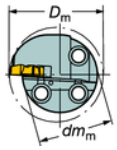
CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

	TR-SL-D13UCR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°



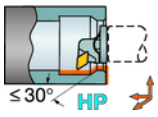
TR-DC





Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	13	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32	40.0	1.575	22.0	.866	38.0	1.496	0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	2.0
		TR-SL-D13UCR/L-40HP	40	50.0	1.968	27.0	1.063	38.0	1.496	0°	-3°	TR-DC1308	TR-DC1308	2.0

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (мм/Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
13	32-40	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

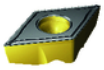
1 Принадлежности, заказываются отдельно

A9 I114 A2 I57 J2

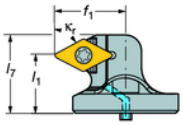
Резцовые головки CoroTurn® HP SL

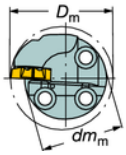
CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

	TR-SL-D13XCR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κr 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	27.5°



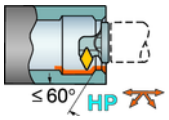
TR-DC





Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
				D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	13	**TR-SL-D13XCR-32HP**	32	45.0	1.772	27.0	1.063	27.0	1.063	34.0	1.339	0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
		TR-SL-D13XCR-40HP	40	50.0	1.968	29.0	1.142	22.0	.866	29.5	1.161	0°	-3°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

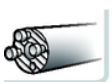
Основные комплектующие

Размер пластины	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
13	32-40	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

A9

I114

A2

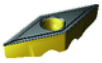
 I57

J2

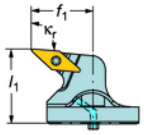
Резцовые головки CoroTurn® HP SL

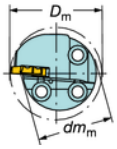
CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом

	TR-SL-V13LBR/L-HP
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°



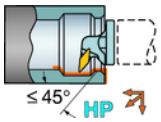
TR-VB





Внутренний подвод СОЖ под давлением (HP)

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	13	**TR-SL-V13LBR/L-32HP**	32	40.0	1.575	22.0	.866	40.0	1.575	0°	-5°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
		TR-SL-V13LBR/L-40HP	40	50.0	1.968	27.0	1.063	38.0	1.496	0°	-4°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

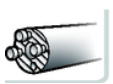
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Сопло (диам. отверстия, мм)	Центрирующая втулка
13	32-40	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05	5691 026-03 (1.0)	5638 031-01

1 Принадлежности, заказываются отдельно

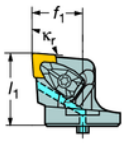
A9
I114
A2
 I57
J2

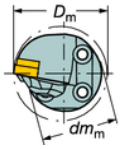
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	570-DCLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°

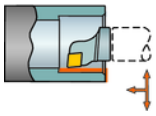
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**570-DCLNR/L-32-12-L**	32	40.0	1.575	22.0	.866	38.0	1.496	-6°	-9°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
			570-DCLNR/L-40-12-L	40	50.0	1.968	27.0	1.063	38.0	1.496	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	**570-DCLNR/L-40-16-L**	40	57.0	2.244	32.0	1.260	40.0	1.575	-6°	-13°	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4
	19	3/4	**570-DCLNR/L-40-19-L**	40	57.0	2.244	34.0	1.339	42.0	1.654	-6°	-12°	CNMG 19 06 12	CNMG 643	6.4

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения, dm_m	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Центрирующая втулка
12	1/2	32-40	5513 020-02	5322 236-03	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5638 031-01
16	5/8	40	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5638 031-01
19	3/4	40	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5638 031-01

A9 I110 A2 I57 J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

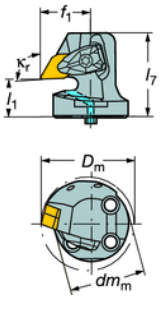
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

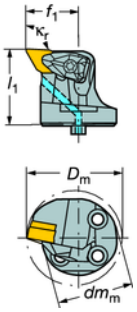
	570-DDUNR/L-X	570-DDUNR/L	570-DDXNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°

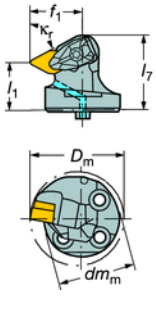
DNMM, DNGP, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA



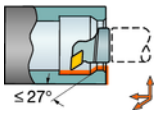
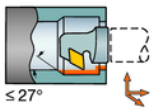
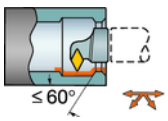




Обратное растачивание

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤27°	11	3/8	**570-DDUNR/L-32-11**	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260			DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
	15	1/2	**570-DDUNR/L-40-15**	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260			DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
 ≤27°	11	3/8	**570-DDUNR/L-32-11X**	32	40.0	1.575	22.0	.866	20.0	.787	38.4	1.512	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
	15	1/2	**570-DDUNR/L-40-15X**	40	50.0	1.968	27.0	1.063	20.0	.787	44.7	1.760	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
 ≤60°	11	3/8	**570-DDXNR/L-32-11**	32	40.0	1.575	22.0	.866	20.0	.787	31.1	1.224	DNMG 11 04 08	DNMG 332	1.7
	15	1/2	**570-DDXNR/L-40-15-L**	40	50.0	1.968	27.0	1.063	22.0	.866	35.4	1.394	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9

													γ[1]	λ_s[2]	

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

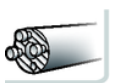
Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Центрирующая втулка
	iC						
11	3/8	32	5513 020-04	5322 267-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5638 031-01
15	1/2	40	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5638 031-01

A9

I110

A2

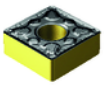
 I57

J2

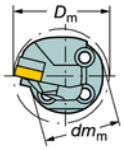
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	570-DSKNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 75°
Главный угол в плане (дюйм.):	15°

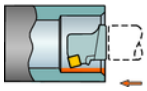


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	570-DSKNR/L-40-12	40	50.0	1.968	27.0	1.063	38.0	1.496	-6°	-13°	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
	15	5/8	570-DSKNR/L-40-15	40	55.0	2.165	29.0	1.142	36.0	1.417	-6°	-12°	SNMG 15 06 08	SNMG 542	6.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения, dm_m	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ	Узел крепления	Центрирующая втулка
12	1/2	40	5513 020-03	5322 426-02	5680 049-01	5412 028-021	5638 031-01
15	5/8	40	5513 020-07	5322 425-03	5680 049-01	5412 028-031	5638 031-01

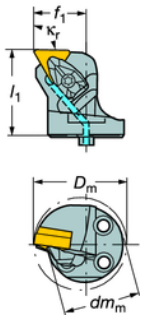
A9
I110
A2
I57
J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

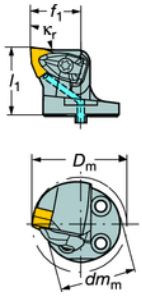
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	570-DTFNR/L	570-DWLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	-5°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

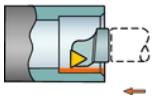


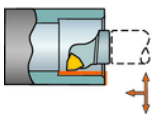
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ 1)	λ_s 2)	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм 3)
	16	3/8	570-DTFNR/L-32-16-L	32	40.0	1.575	22.0	.866	36.0	1.417	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
			570-DTFNR/L-40-16-L	40	50.0	1.968	27.0	1.063	36.0	1.417	-6°	-10°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7

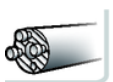
Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ 1)	λ_s 2)	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм 3)
	06	3/8	570-DWLNR/L-32-06	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	-6°	-10°	WNMG 06 04 08	WNMG 332	1.7
	08	1/2	570-DWLNR/L-32-08-LE	32	46.0	1.811	24.0	.945	36.0	1.417	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9
			570-DWLNR/L-40-08-L	40	50.0	1.968	27.0	1.063	36.0	1.417	-6°	-12°	WNMG 08 04 08	WNMG 432	3.9

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

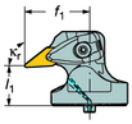
Размер пластины TNM. △	iC	Размер пластины WNM. △	iC	Размер соединения	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Центрирующая втулка
16	3/8			32-40	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5638 031-01
		06	3/8	32	5513 020-04	5322 328-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5638 031-01
		08	1/2	32-40	5513 020-02	5322 331-12	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5638 031-01

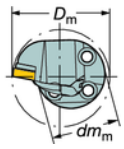
A9
I110
A2
 I57
J2

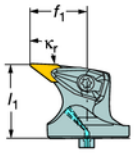
Резцовые головки CoroTurn® SL

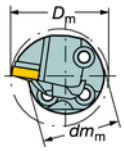
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

	570-DVUNR/L-X	570-DVUNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°





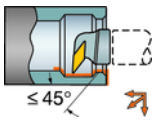
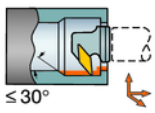




Обратное растачивание

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		Нм[3]
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	
 ≤45°	16	3/8	**570-DVUNR/L-40-16**	40	52.0	2.047	30.0	1.181	36.0	1.417	-6°	-8°	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0
 ≤30°	16	3/8	**570-DVUNR/L-40-16X**	40	56.0	2.205	34.0	1.339	34.0	1.339	-6°	-8°	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0

[1] γ = Передний угол (для плоских пластин)

[2] λs = Угол наклона режущей кромки

[3] Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

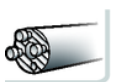
Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ	Узел крепления	Центрирующая втулка
	iC						
16	3/8	40	5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5412 028-061	5638 031-01

A9

I110

A2

 I57

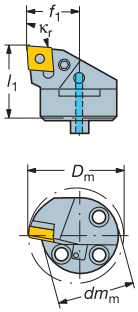
J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

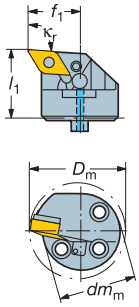
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

	R/L571.31C	R/L571.35C
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	**-5°**	-3°

CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

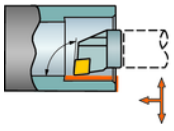


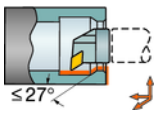
DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	12	1/2	**R/L571.31C-323222-12**	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	-6°	-11°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
			R/L571.31C-403227-12	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	-6°	-10°	CNMG 12 04 08	CNMG 432
	16	5/8	**R/L571.31C-504035-16**	50	63.0	2.480	35.0	1.378	40.0	1.575	-6°	-11°	CNMG 16 06 12	CNMG 543
			R/L571.31C-604043-16	60	80.0	3.150	43.0	1.693	40.0	1.575	-6°	-10°	CNMG 16 06 12	CNMG 543

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	15	1/2	**R/L571.35C-403227-15**	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	-6°	-11°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
			R/L571.35C-504035-15	50	63.0	2.480	35.0	1.378	40.0	1.575	-6°	-10°	DNMG 15 06 08	DNMG 442
			R/L571.35C-604043-15	60	80.0	3.150	43.0	1.693	40.0	1.575	-6°	-8°	DNMG 15 06 08	DNMG 442

≤27°

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины CNM.		Размер пластины DNM.		Размер соединения	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Центрирующая втулка для СОЖ
	iC		iC						
12	1/2			32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5638 031-01
12	1/2			40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5638 031-01
16	5/8			50	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	5638 031-02
16	5/8			60	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	5638 031-03
		15	1/2	40	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5638 031-01
		15	1/2	50	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5638 031-02
		15	1/2	60	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5638 031-03

A9

I111

A2

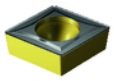
I57

J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

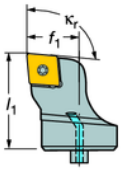
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

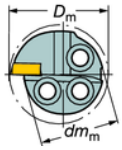
	570-SCLCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET

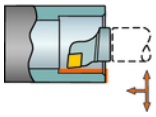
CCMW





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	06	1/4	570-SCLCR/L-16-06	16	20.0	.787	11.0	.433	20.0	.787	0°	-12°	CCMT 06 02 04	CCMT 2(1.5)1	0.9
	09	3/8	570-SCLCR/L-20-09	20	25.0	.984	13.0	.512	20.0	.787	0°	-8°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			570-SCLCR/L-25-09	25	32.0	1.260	17.0	.669	20.0	.787	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
			570-SCLCR/L-32-09	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	0°	-10°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0
	12	1/2	570-SCLCR/L-40-12	40	50.0	1.968	27.0	1.063	38.0	1.496	0°	-7°	CCMT 12 04 08	CCMT 432	3.0

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

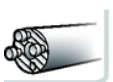
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Размер соединения, dm_m	Крепежный винт (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)	Центрирующая втулка для СОЖ	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	1/4	16	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)	5552 058-01		
09	3/8	20	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)	5552 058-02		
09	3/8	25	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)	5552 058-02		
09	3/8	32	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)	5638 031-01		
12	1/2	40	5513 020-18 (M4.0)	5680 049-02 (15IP/3.5)	5680 041-06 (8IP)	5638 031-01	5322 232-02	5512 090-03

A9

A2


I57

J2

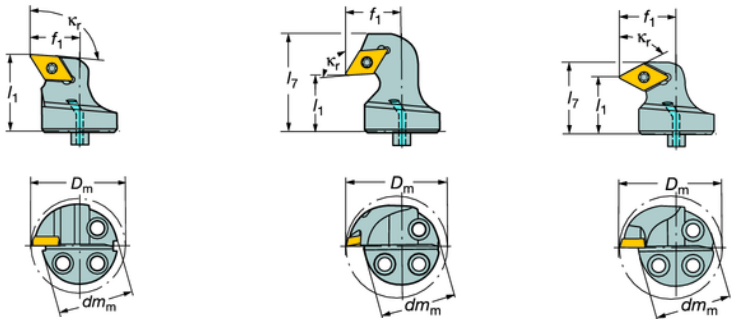
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Ромб с углом 55°

	570-SDUCR/L	570-SDUCR/L...-X	570-SDXCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



Обратное растачивание

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	↔	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, *дюйм* D_m min	f_1	l_1	l_7	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
≤27°	07	570-SDUCR/L-16-07-EX	16	22.0	13.0	15	26.5	0°	-6°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.630	*.866*	*.512*	*.591*	*1.043*					
		570-SDUCR/L-20-07-EX	20	27.0	15.0	15	26.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.787	*1.063*	*.591*	*.591*	*1.043*					
		570-SDUCR/L-25-07-DX	25	33.0	18.0	15	26.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.984	*1.299*	*.709*	*.591*	*1.043*					
	11	570-SDUCR/L-32-11X	32	40.0	22.0	20	38	0°	-10°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			1.260	*1.575*	*.866*	*.787*	*1.496*					
		570-SDUCR/L-40-11X	40	50.0	27.0	20	38	0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			1.575	*1.968*	*1.063*	*.787*	*1.496*					
≤27°	07	570-SDUCR/L-16-07	16	20.0	11.0	20		0°	-8°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.630	*.787*	*.433*	*.787*						
	11	570-SDUCR/L-20-11	20	25.0	13.0	20		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			.787	*.984*	*.512*	*.787*						
		570-SDUCR/L-25-11	25	32.0	17.0	20		0°	-6°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			.984	*1.260*	*.669*	*.787*						
		570-SDUCR/L-32-11	32	40.0	22.0	32		0°	-10°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			1.260	*1.575*	*.866*	*1.260*						
		570-SDUCR/L-40-11	40	50.0	27.0	32		0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			1.575	*1.968*	*1.063*	*1.260*						
≤60°	07	570-SDXCR/L-16-07-E	16	22.0	13.0	15	19.5	0°	-6°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.630	*.866*	*.512*	*.591*	*.768*					
		570-SDXCR/L-20-07-E	20	27.0	15.0	15	19.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.787	*1.063*	*.591*	*.591*	*.768*					
		570-SDXCR/L-25-07-D	25	33.0	18.0	15	19.5	0°	-3°	DCMT 07 02 04	DCMT 2(1.5)1	0.9
			.984	*1.299*	*.709*	*.591*	*.768*					
	11	570-SDXCR/L-32-11	32	40.0	22.0	20	28	0°	-10°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			1.260	*1.575*	*.866*	*.787*	*1.102*					
		570-SDXCR/L-40-11	40	50.0	27.0	20	28	0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9
			1.575	*1.968*	*1.063*	*.787*	*1.102*					

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ↔	*iC*	Размер соединения, dm_m	Крепежный винт (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
07	1/4	16-25	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	20	5513 020-09 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
11	3/8	25	5513 020-10 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP/3.5)
11	3/8	32-40	5513 020-01 (M3.5)	5322 263-01	5512 090-01 (M5X0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

A9

I113

A2

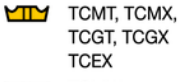
I57

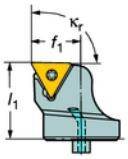
J2

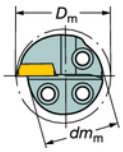
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

	570-STFCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°

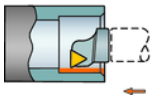






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа[4]	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	09	7/32	**570-STFCR/L-16-09**	16	20.0	.787	11.0	.433	20.0	.787	0°	-6°	TCMT 09 02 04	TCMT 1.8(1.5)1	0.9
	11	1/4	**570-STFCR/L-16-11-B1**	16	20.0	.787	11.0	.433	20.0	.787	0°	-7°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			570-STFCR/L-20-11-B1	20	25.0	.984	13.0	.512	20.0	.787	0°	-4°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
			570-STFCR/L-25-11-B1	25	32.0	1.260	17.0	.669	20.0	.787	0°	-2°	TCMT 11 03 04	TCMT 221	0.9
	16	3/8	**570-STFCR/L-32-16**	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	0°	-10°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.9
			570-STFCR/L-40-16	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	0°	-8°	TCMT 16 T3 08	TCMT 3(2.5)2	3.9

1) γ = Передний угол.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λs = Угол наклона режущей кромки

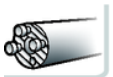
3) Момент затяжки, Нм

4) B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Размер соединения, dm_m	Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (мм/Torx Plus)
09	7/32	16	5513 020-05 (M2.2)	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	1/4	16-25	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	32-40	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP/3.5)

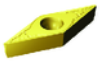
Центрирующие втулки, см. стр. I56.

A9
I113
A2
 I57
J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

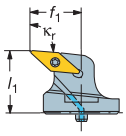
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

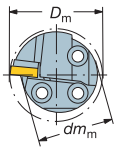
	570C-SVUBR/L	570-SVPBR/L	570-SVLBR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 117.5°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-27.5°	-5°

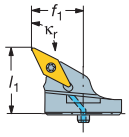


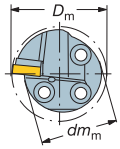
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

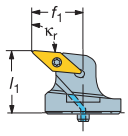
VBMW, VCMW

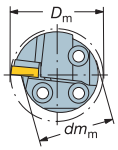






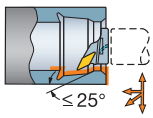
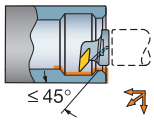
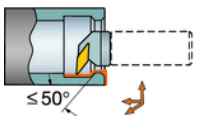






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤25°	16	3/8	**570-SVPBR/L-32-16-L**	32	40.0	1.575	22.0	.866	34.0	1.339	0°	-5°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.9
			570-SVPBR/L-40-16-L	40	50.0	1.968	27.0	1.063	34.0	1.339	0°	-4°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.9
 ≤45°	16	3/8	**570-SVLBR/L-25-16-LF**	25	35.0	1.378	20.0	.787	22.0	.866	0°	-6.5°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.9
			570-SVLBR/L-32-16	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	0°	-9°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.9
			570-SVLBR/L-40-16	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	0°	-6°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.9
 ≤50°	20	1/4	**570C-SVUBR/L-20-2**	20	27.0	1.063	16.0	.630	20.0	.790	0°	-5°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9
			570C-SVUBR/L-25-2	25	31.0	1.220	17.0	.669	25.0	.980	0°	-3°	VBMT 11 02 04	VBMT 2(1.5)1	0.9

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Винт режущей пластины (резьба)	Опорная пластина	Винт опорной пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
	iC					
20	1/4	20-25	5513 020-03 (M2.5)	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	3/8	25	5513 020-10 (M3.5)	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	3/8	32-40	5513 020-10 (M3.5)	5322 270-01	5512 090-01 (M5x0.5)	5680 049-01 (15IP)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

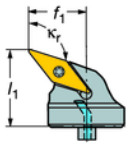
A9
I113
A2
I57
J2

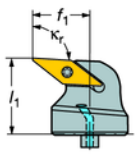
Резцовые головки CoroTurn® SL

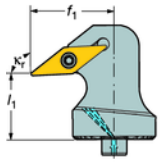
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

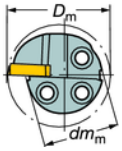
	570-SVQCR/L	570-SVUCR/L	570-SVUCR/L-X
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 107.5°	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-17.5°	-3°	-3°

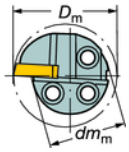
VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

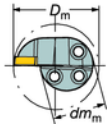








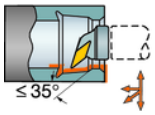
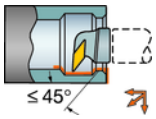
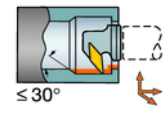




Обратное растачивание

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	11	1/4	570-SVQCR/L-20-11-E	20	27.0	1.063	15.0	.591	20.0	.787	2°	-3°	VCMT 11 03 04	VCMT 221	0.9
			570-SVQCR/L-25-11-D	25	33.0	1.299	18.0	.709	20.0	.787	2°	-2°	VCMT 11 03 04	VCMT 221	0.9
	11	1/4	570-SVUCR/L-20-11-E	20	27.0	1.063	15.0	.591	20.0	.787	2°	-4°	VCMT 11 03 04	VCMT 221	0.9
			570-SVUCR/L-25-11-D	25	33.0	1.299	18.0	.709	20.0	.787	2°	-2°	VCMT 11 03 04	VCMT 221	0.9
	11	1/4	570-SVUCR/L-20-11X-E	20	32.0	1.260	20.0	.787	15.0	.591	2°	-3°	VCMT 11 03 04	VCMT 221	0.9
			570-SVUCR/L-25-11X-D	25	37.0	1.457	22.0	.866	15.0	.591	2°	-2°	VCMT 11 03 04	VCMT 221	0.9

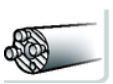
1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC			
11	1/4	20-25	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

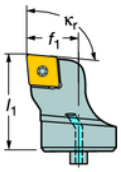
A9
I111
A2
 I57
J2

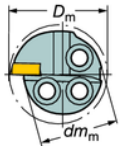
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

	570-SCLPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°

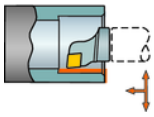
CPMT





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	06	1/4	570-SCLPR/L-16-06	16	20.0	.787	11.0	.433	20.0	.787	6°	-2°	CPMT 06 02 04	CPMT 2(1.5)1	0.9

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	Размер пластины iC	Размер соединения, dm_m	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)
06	1/4	16	5513020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

A9
I111
A2
I57
J2

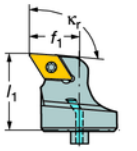
SANDVIK Coromant

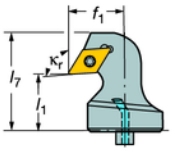
Резцовые головки CoroTurn® SL

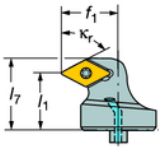
CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

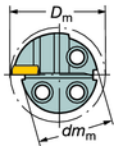
	570-SDUPR/L	570-SDUPR/L-X	570-SDXPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°

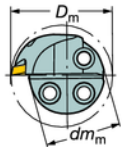
DPMT

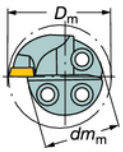








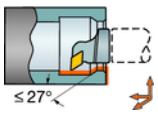
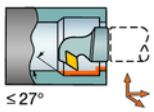
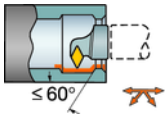




Обратное растачивание

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, *дюйм* D_m min	f_1	l_1	l_7	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s{}^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	07	570-SDUPR/L-16-07	16	20.0	11.0	20		6°	0°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.630	*.787*	*.433*	*.787*						
		570-SDUPR/L-20-07	20	25.0	13.0	20		6°	0°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.787	*.984*	*.512*	*.787*						
	11	570-SDUPR/L-25-11	25	32.0	17.0	20		6°	-1°	DPMT 11 T3 08	DPMT 3(2.5)2	3.0
			.984	*1.260*	*.669*	*.787*						
	07	570-SDUPR/L-16-07-EX	16	22.0	13.0	15	26	6°	-1°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.630	*.866*	*.512*	*.591*	*1.024*					
		570-SDUPR/L-20-07-EX	20	27.0	15.0	15	26	6°	-1°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.787	*1.063*	*.591*	*.591*	*1.024*					
		570-SDUPR/L-25-07-DX	25	33.0	18.0	15	26	6°	-2°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.984	*1.299*	*.709*	*.591*	*1.024*					
	07	570-SDXPR/L-16-07-E	16	22.0	13.0	15	19	0°	0°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.630	*.866*	*.512*	*.591*	*.748*					
		570-SDXPR/L-20-07-E	20	27.0	15.0	15	19	0°	0°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.787	*1.063*	*.591*	*.591*	*.748*					
		570-SDXPR/L-25-07-D	25	33.0	18.0	15	19	0°	-1°	DPMT 07 02 04	DPMT 2(1.5)1	0.9
			.984	*1.299*	*.709*	*.591*	*.748*					

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC			
07	1/4	16-20	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)
11	3/8	25	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

A9

I111

A2

I57

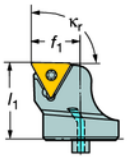
J2

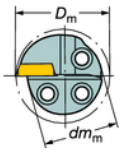
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

	570-STFPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°

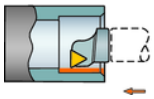
TPMT





Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	11	1/4	**570-STFPR/L-16-11**	16	20.0	.787	11.0	.433	20.0	.787	6°	-1°	TPMT 11 03 04	TPMT 221	0.9
			570-STFPR/L-20-11	20	25.0	.984	13.0	.512	20.0	.787	6°	0°	TPMT 11 03 04	TPMT 221	0.9
			570-STFPR/L-25-11	25	32.0	1.260	17.0	.669	20.0	.787	6°	-1°	TPMT 11 03 04	TPMT 221	0.9

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

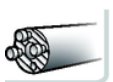
Размер пластины △	iC	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	16-25	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

A9

I111

A2


I57

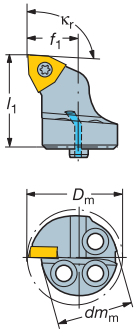
J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® 111, закрепление пластин винтом

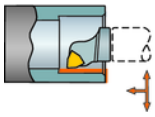
	570-SWLPR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°

WPMT



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	04	1/4	**570-SWLPR/L-16-04**	16	20.0	.787	11.0	.433	20.0	.787	6°	-2°	WPMT 04 02 04	WPMT 2(1.5)1	0.9

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
	iC			
04	1/4	16	5513 020-46	5680 051-02 (7IP)

Центрирующие втулки, см. стр. I56.

A9

I111

A2

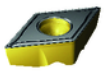
I57

J2

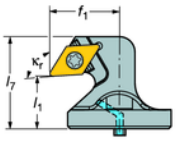
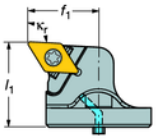
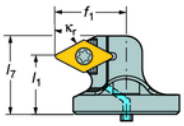
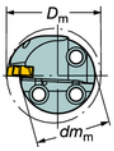
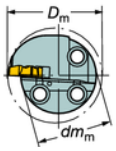
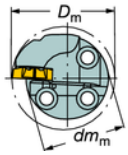
Резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

	TR-SL-D13UCR/L-X	TR-SL-D13UCR/L	TR-SL-D13XCR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3º	-3º	27.5º



TR-DC

Обратное растачивание

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина		
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
≤ 30°	13	13	**TR-SL-D13UCR/L-25X**	25	36.0	1.417	21.0	.827	17.0	.669	32.1	1.264	0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
			TR-SL-D13UCR/L-32X	32	40.0	1.575	22.0	.866	20.0	.787	35.1	1.382	0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
			TR-SL-D13UCR/L-40X	40	50.0	1.968	27.0	1.063	20.0	.787	35.1	1.382	0°	-3°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
≤ 30°	13	13	**TR-SL-D13UCR/L-25**	25	35.0	1.378	20.0	.787	27.0	1.063			0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
			TR-SL-D13UCR/L-32	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260			0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
			TR-SL-D13UCR/L-40	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260			0°	-3°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
≤ 60°	13	13	**TR-SL-D13XCR/L-25**	25	35.0	1.378	20.0	.787	20.0	.787	27.2	1.071	0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
			TR-SL-D13XCR/L-32	32	40.0	1.575	22.0	.866	22.0	.866	29.2	1.150	0°	-5°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0
			TR-SL-D13XCR/L-40	40	50.0	1.968	27.0	1.063	22.0	.866	29.2	1.150	0°	-3°	TR-DC1308	TR-DC1308	3.0

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

Основные комплектующие

Размер пластины	Размер соединения, dm_m	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ (Torx Plus)[1]	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06 (15IP)	5638 031-01

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A9

I114

A2

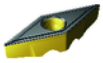
I57

J2

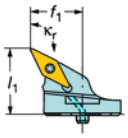
Резцовые головки CoroTurn® SL

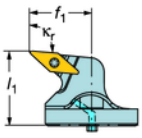
CoroTurn® TR, закрепление пластин винтом

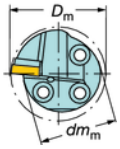
	TR-SL-V13PBR/L	TR-SL-V13LBR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 117.5°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-27.5º	-5º

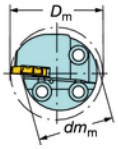


TR-VB



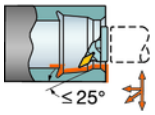
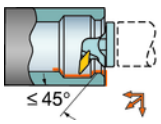






Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения		*iC*	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		Нм[3]
					D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	
	13	13	**TR-SL-V13PBR/L-25**	25	33.0	1.299	17.0	.669	28.0	1.102	0°	-5°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
			TR-SL-V13PBR/L-32	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	0°	-5°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
			TR-SL-V13PBR/L-40	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	0°	-5°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
	13	13	**TR-SL-V13LBR/L-25**	25	35.0	1.378	20.0	.787	27.0	1.063	0°	-5°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
			TR-SL-V13LBR/L-32	32	40.0	1.575	22.0	.866	32.0	1.260	0°	-5°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0
			TR-SL-V13LBR/L-40	40	50.0	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	0°	-4°	TR-VB1308	TR-VB1308	2.0

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

Основные комплектующие

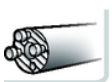
Размер пластины	Размер соединения, dm_m						
	мм	дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ (Torx Plus)[1]	Центрирующая втулка	
13	25	.984	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)	5552 058-02	
13	32-40	1.260-1.575	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 (10IP)	5638 031-01	

1) Принадлежности, заказываются отдельно

A9

I111

A2

 I57

J2

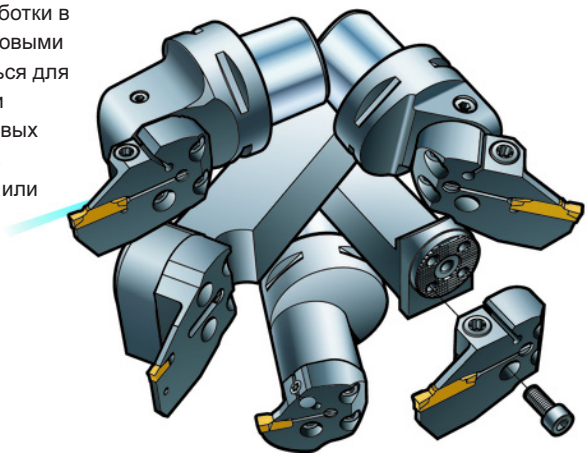
CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL

Резцовые головки для внутренней и наружной обработки канавок

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

Наружная обработка

Адаптеры для наружной обработки в сочетании с различными резцовыми головками могут использоваться для операций отрезки и обработки канавок. Для обработки торцевых канавок имеется возможность собирать инструмент правого или левого исполнения, а также исполнения A или B.

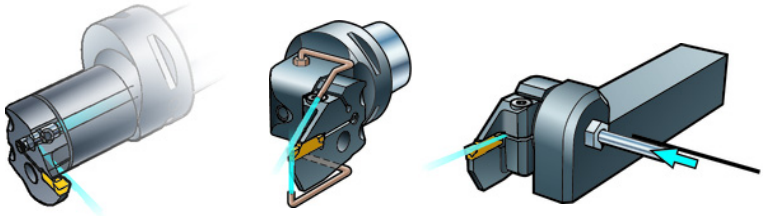


Внутренняя обработка

Адаптеры для внутренней обработки в сочетании с антивибрационными оправками Silent tools и различными резцовыми головками могут использоваться для прорезки канавок, профильной обработки и точения.

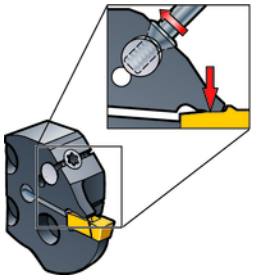
Рифленая поверхность

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



Подвод СОЖ

Струя охлаждающей жидкости направлена непосредственно на режущую кромку, что обеспечивает более надежное охлаждение и хорошую эвакуацию стружки из зоны резания. Также разработаны резцовые головки для наружной обработки с дополнительным внешним охлаждением, применяемым совместно с внутренним.



Гибкая модульная система CoroTurn® SL для всех типов токарных операций

Используя оправки и адаптеры CoroTurn® SL вместе с различными резцовыми головками и лезвиями, вы можете собирать большое число инструментальных наладок при малом количестве компонентов. Соединение адаптера с резцовой головкой чрезвычайно надежно и сравнимо по жесткости с цельным инструментом. Более подробная информация на стр. I39.

Уникальная система крепления

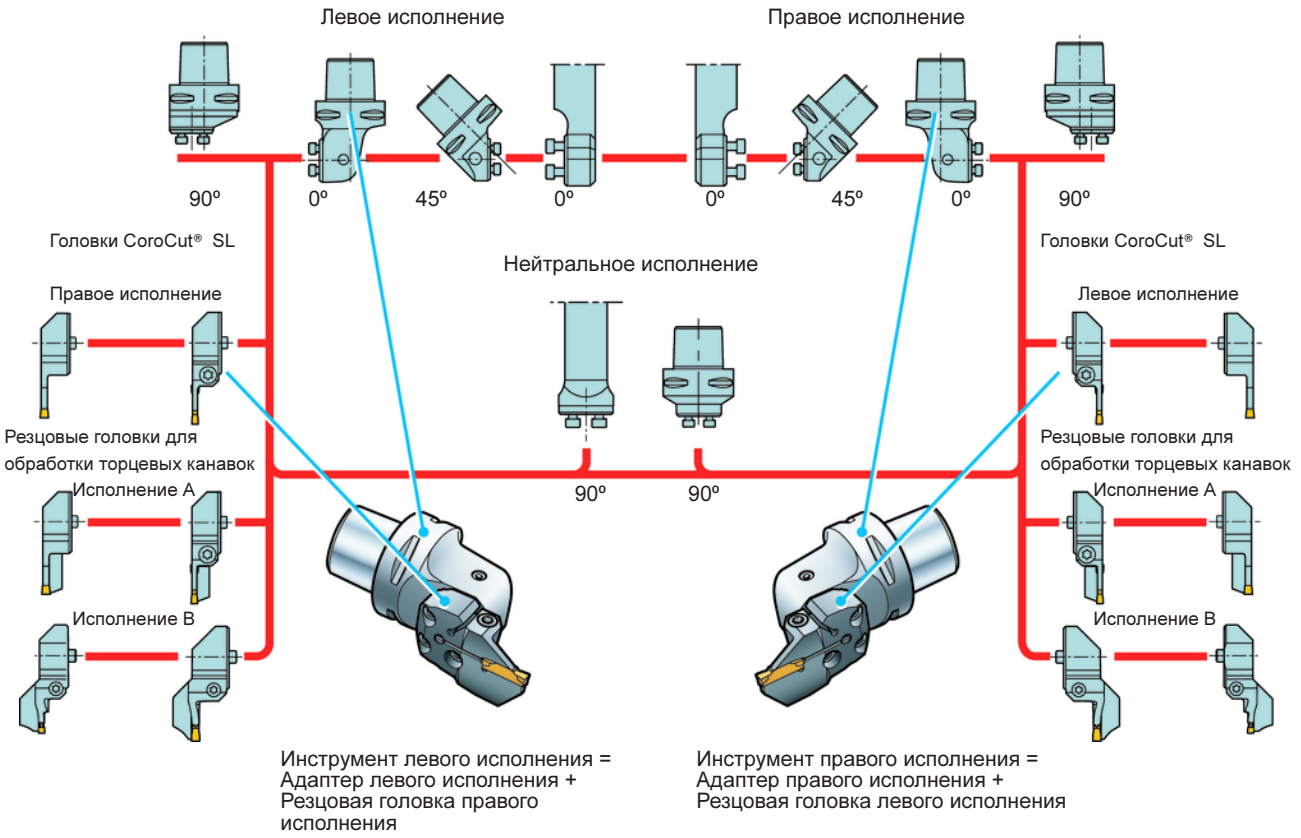
Для внутренней обработки небольших диаметров рекомендуется использовать резцовые головки с пластинами T-Max Q-Cut® 151.3 с новой усиленной системой крепления.

Комбинируйте и собирайте свой собственный инструмент

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

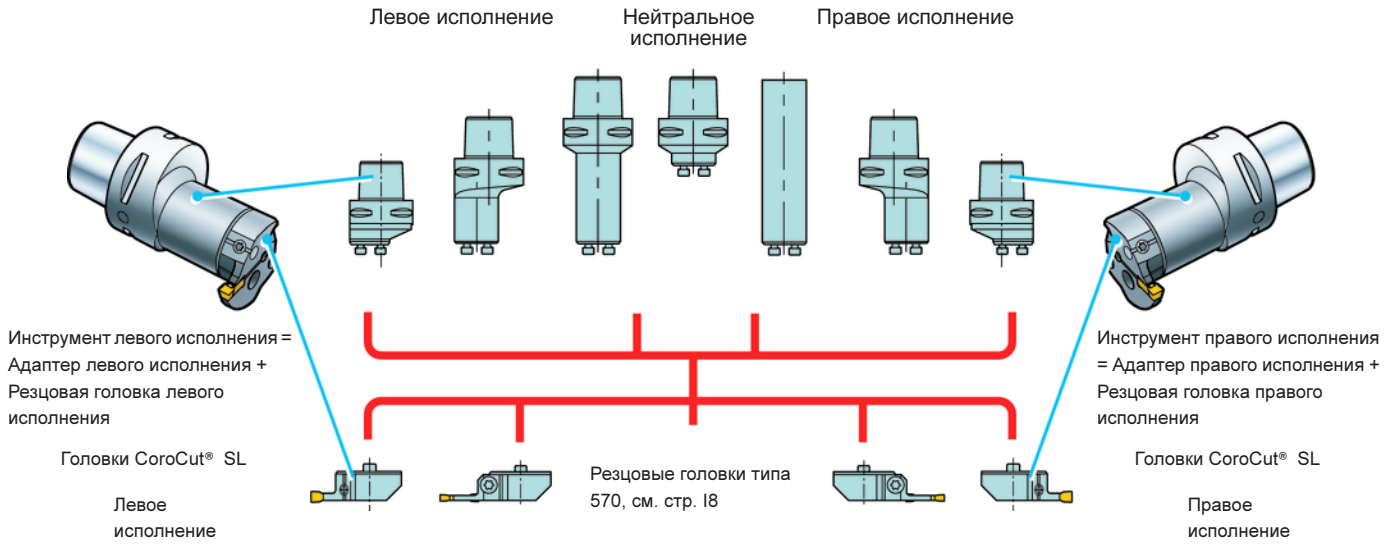
Наружная обработка

Адаптеры CoroTurn® SL



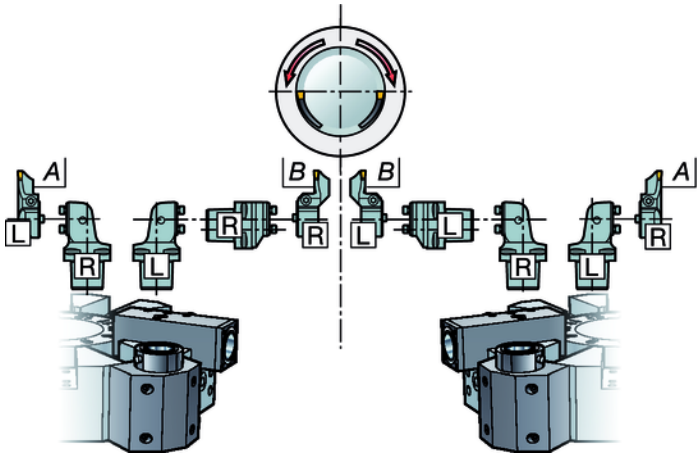
Внутренняя обработка

Переходники
Адаптеры CoroTurn® SL и оправки 570 типа



Как правильно выбрать инструмент для обработки торцевых канавок

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



R = правое исполнение

L = Левое исполнение

A = A-исполнение

B = B-исполнение

Рекомендации по выбору резцовых головок CoroCut® SL

Конструкция резцовых головок CoroCut® 1-2 SL с креплением пластины винтом является первым выбором для всех вариантов обработки канавок или отрезки. Возможность использования одно- и двухлезвийных пластин CoroCut® обеспечивает широкие возможности по применению различных геометрий и сплавов для обработки всех типов материалов.
T-Max Q-Cut® -SL 151.2 - система с креплением за счет пружинящих свойств корпуса для обработки глубоких канавок и отрезки

T-Max Q-Cut® -SL 151.3 - система с закреплением пластины винтом для обработки канавок в отверстиях.
Инструмнт CoroCut® XS SL сконструирован для станков для мелкоразмерной обработки. Он гарантирует высокую точность обработки при отрезке, обработке канавок, резьбонарезании и точении.
Система CoroCut 3 SL с тремя режущими кромками и закреплением пластин винтом обеспечивает наивысшую экономичность обработки при неглубокой отрезке и обработке канавок.

		Отрезка и обработка канавок			Обработка неглубоких канавок		Мелкоразмерная обработка
•• = Рекомендуемый инструмент • = Возможный вариант - = Не рекомендуется		**CoroCut® SL 123**	**Q-Cut® SL 151.2**	**Q-Cut® SL 151.3**	**CoroCut® SL 123**	**CoroCut® 3 SL 123**	**CoroCut® XS SL SMAL**
Показано правое исполнение.							
Система крепления		**Закрепление пластин винтом**	**"Пружинное" закрепление**	**Закрепление пластин винтом**	**Закрепление пластин винтом**	**Закрепление пластин винтом**	**Закрепление пластин винтом**
Min. диаметр отверстия, мм (дюйм)		96-147 (3.76 - 5.79)	-	36-55 (1.41 - 2.15)	-		
Отрезка	Нормальная	••	•	-	•	•	••
	Глубокая	•	••	-	-	-	-
Обработка канавок		••	•	-	•	•	••
Профильная обработка		••	-	-	-	-	-
Точение		••	-	-	-	-	••
Обработка торцевых канавок		-	-	-	•	-	
Внутренняя обработка	**Обработка канавок/ Профильная обработка**	•	-	••	-	-	-

	Обработка торцевых канавок (Исполнение A и B)	
	CoroCut® SL 123	**Q-Cut® SL 151.3**
Система крепления	**Закрепление пластин винтом**	**Закрепление пластин винтом**
Диаметр врезания, дюйм	40 (1.575)	24 (.945)
Обработка торцевых канавок	••	••

Для более подробной информации см. стр. B4

Головки CoroCut® SL

Отрезка и обработка канавок

570	–	25	R	123	D	12	B
1		2	3	4	5	6	7

Обработка торцевых канавок

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

Резцовые головки T-Max Q-Cut® SL

Отрезка и обработка канавок

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

Обработка торцевых канавок

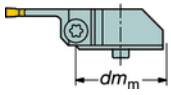
570	–	32	R	151	.3	–	018	B	25
1		2	3	4	7		8	9	5

1 Тип соединения

570/CoroTurn® SL

2 Размер соединения

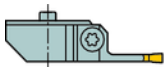
dm_m, мм



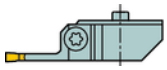
Соответствует размеру соединения, dm_m, адаптера.

3 Исполнение головки

R = Правое исполнение



L = Левое исполнение



4 Тип пластины

123 = CoroCut®
151 = T-Max Q-Cut®
SMAL = CoroCut® XS

5 Посадочный размер (индекс)

CoroCut® 1-2
D, E, F, G, H, J, K

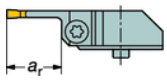
CoroCut® 3
T, U

Q-Cut®
20, 25, 30, 40, 50, 60

CoroCut® XS
3

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

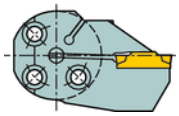
6 Ограничения



Max вылет a_r, мм

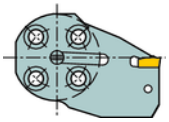
7 Система крепления пластины

CoroCut®

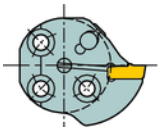


B = Закрепление винтом
C = Крепление винтом пластин 1-2, обработка неглубоких канавок

T-Max Q-Cut®



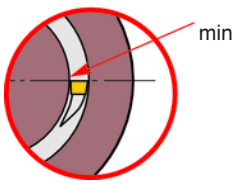
.21 = Крепление винтом для пластин 151.2



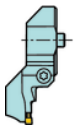
.3 = Крепление винтом для пластин 151.3

8 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок

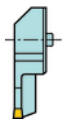
Минимальный диаметр врезания



9 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок



B = B-исполнение

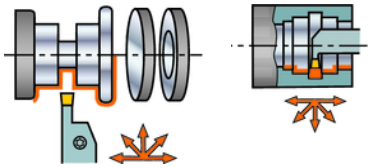


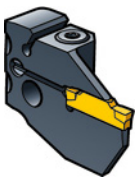
A = A-исполнение

CoroCut® SL

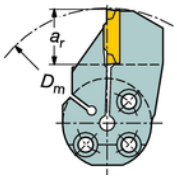
Резцовые головки для обработки канавок, отрезки, профильной обработки и точения

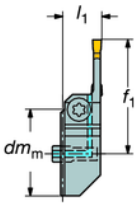
Закрепление пластин винтом





570-R/L123





Показано правое исполнение

D_m min	a_r max	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, *дюйм* f_1	l_1	Эталонная пластина	Нм[3]
145	12	D	**570-25R/L123D12B**	25	30.85	14	N123D2-0150- CM	2.0
5.709	*.472*			*.984*	*1.215*	*.551*		
145	12		**570-32R/L123D12B**	32	34.35	14	N123D2-0150- CM	2.0
5.709	*.472*			*1.260*	*1.352*	*.551*		
139	15	E	**570-25R/L123E15B**[2]	25	33.85	14	N123E2-0200- GM	2.0
5.472	*.591*			*.984*	*1.333*	*.551*		
139	15		**570-32R/L123E15B**[2]	32	37.35	14	N123E2-0200- GM	2.0
5.472	*.591*			*1.260*	*1.470*	*.551*		
143	15	F	**570-25R/L123F15B**[2]	25	33.85	14	N123F2-0250- GM	2.0
5.630	*.591*			*.984*	*1.333*	*.551*		
139	15		**570-32R/L123F15B**[2]	32	37.35	14	N123F2-0250- GM	2.0
5.472	*.591*			*1.260*	*1.470*	*.551*		
147	18	G	**570-25R/L123G18B**[2]	25	37.6	14	N123G2-0300- GM	3.0
5.787	*.709*			*.984*	*1.480*	*.551*		
147	18		**570-32R/L123G18B**[2]	32	41.1	14	N123G2-0300- GM	3.0
5.787	*.709*			*1.260*	*1.618*	*.551*		
147	18		**570-40R/L123G18B**[2]	40	45.1	14	N123G2-0300- GM	3.0
5.787	*.709*			*1.575*	*1.776*	*.551*		
95	23	H	**570-32R/L123H23B**	32	46.1	18	N123H2-0400- GM	3.0
3.740	*.906*			*1.260*	*1.815*	*.709*		
95	23		**570-40R/L123H23B**	40	50.1	18	N123H2-0400- GM	3.0
3.740	*.906*			*1.575*	*1.972*	*.709*		
95	18	J	**570-32R/L123J18B**	32	41.1	18	N123J2-0500- GM	4.0
3.740	*.709*			*1.260*	*1.618*	*.709*		
95	18		**570-40R/L123J18B**	40	45.1	18	N123J2-0500- GM	3.0
3.740	*.709*			*1.575*	*1.776*	*.709*		
95	18	K	**570-40R/L123K18B**	40	45.1	18	N123K2-0600-GM	4.0
3.740	*.709*			*1.575*	*1.776*	*.709*		

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) При использовании пластин с геометрией -GF, минимальный диаметр отверстия (D_m) равен 130 мм (5.12").

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

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

B6

I120

B2

I70

I57

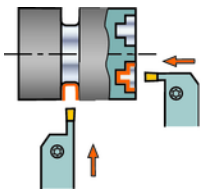
J2

SANDVIK Coromant

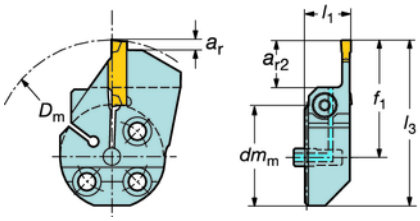
CoroCut® SL

Резцовые головки для обработки неглубоких радиальных и торцевых канавок

Закрепление пластин винтом



570-R/L123..C



Показано правое исполнение

Диаметр при врезании D_m min[1]	a_r	a_{r2}	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, *дюйм* f_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[3]
147	3.5	13	G	**570-25R/L123G13C**	25	32.6	14	44.1	N123G2-0300-CM	3.0
5.787	*.138*	*.512*			*.984*	*1.284*	*.551*	*1.736*		
147	3.5	13		**570-32R/L123G13C**	32	36.1	14	51.1	N123G2-0300-CM	2.5
5.787	*.138*	*.512*			*1.260*	*1.421*	*.551*	*2.012*		
147	3.5	12		**570-40R/L123G12C**	40	39.1	14	58.1	N123G2-0300-CM	2.0
5.787	*.138*	*.472*			*1.575*	*1.539*	*.551*	*2.287*		
88	4.5	18	J	**570-32R/L123J18C**	32	41.1	14	56.1	N123J2-0500- CM	3.0
3.465	*.177*	*.709*			*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
92	4.5	17	K	**570-40R/L123K17C**	40	44.1	18	63.1	N123K2-0600-CR	2.5
3.622	*.177*	*.669*			*1.575*	*1.736*	*.709*	*2.484*		

1) При использовании пластин геометрии -GF с посадочным размером G диаметр Dm уменьшается до 49 мм (1.929"), для пластин с посадочным размером J - до 58 мм (2.283"), с размером K - до 65 мм (2.559") .

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

3) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

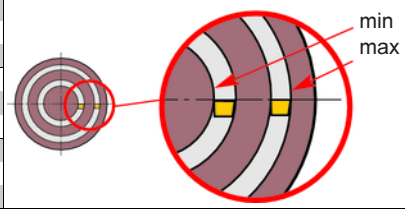
Обратите внимание, размеры f_1 и l_3 в таблице даны для эталонных пластин.

Возможности обработки неглубоких торцевых канавок

Размер гнезда	Посадочный размер пластины	Диаметр при врезании min-max мм	Диаметр при врезании min-max дюйм	Max глубина резания min-max мм	Max глубина резания min-max дюйм
G	E	100 - ∞	3.937 - ∞	3.5	.138
	F	83 - ∞	3.268 - ∞	3.5	.138
	G	57 - ∞	2.244 - ∞	3.5	.138
J	H	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177
	J	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177
	K	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177
K	H	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177
	J	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177
	K	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177

Диаметр при врезании

123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM



Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер соединения	Головки CoroCut® SL	Зажимной винт	Ключ (Torx Plus)	Трубка для подвода СОЖ
G	25	570-25R/L123G13C	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
G	32	570-32R/L123G13C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
G	40	570-40R/L123G12C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
J	32	570-32R/L123J18C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
K	40	570-40R/L123K17C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02

B6

I120

B2

I70

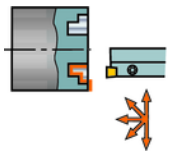
I57

J2

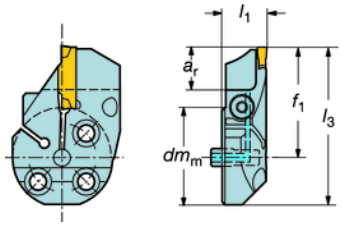
CoroCut® SL

Резцовые головки для обработки торцевых канавок

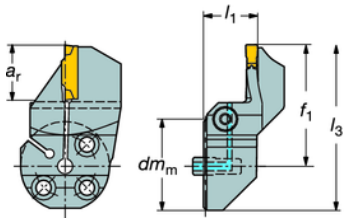
Закрепление пластин винтом



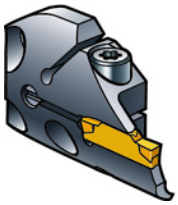
570-R/L123...A
Исполнение A



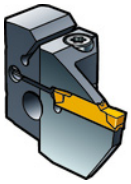
570-R/L123...B
Исполнение B



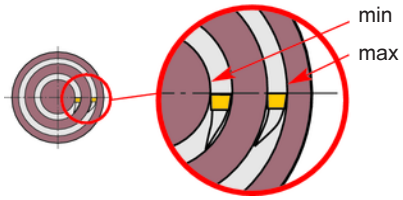
Исполнение A



Исполнение B



Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Диаметр при врезании, мм, *дюйм*				**Исполнение A**	**Исполнение B**	Размер соединения	Размеры, мм, *дюйм*				
min	max	a_r max	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	**Код заказа**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
40	56	12	F	570-32R/L123F12B040A	570-32R/L123F12B040B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250- CM	2.0
1.575	*2.205*	*.472*				*1.260*	*1.354*	*.551*	*1.943*		
54	70	12		570-32R/L123F12B054A	570-32R/L123F12B054B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250- CM	2.0
2.126	*2.756*	*.472*				*1.260*	*1.354*	*.551*	*1.943*		
68	98	15		570-32R/L123F15B068A	570-32R/L123F15B068B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
2.677	*3.858*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
90	140	15		570-32R/L123F15B090A	570-32R/L123F15B090B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
3.543	*5.512*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
130	300	15		570-32R/L123F15B130A	570-32R/L123F15B130B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
5.118	*11.811*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
34	44	12	G	570-32R/L123G12B034A	570-32R/L123G12B034B	32	35.1	18	50.1	N123G2-0300- TF	2.5
1.339	*1.732*	*.472*				*1.260*	*1.382*	*.709*	*1.972*		
42	60	15		570-32R/L123G15B042A	570-32R/L123G15B042B	32	38.1	14	53.1	N123G2-0300- TF	3.0
1.654	*2.362*	*.591*				*1.260*	*1.500*	*.551*	*2.091*		
54	75	15		570-32R/L123G15B054A	570-32R/L123G15B054B	32	38.1	14	53.1	N123G2-0300- TF	3.0
2.126	*2.953*	*.591*				*1.260*	*1.500*	*.551*	*2.091*		
67	100	18		570-32R/L123G18B067A	570-32R/L123G18B067B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300- TF	3.0
2.638	*3.937*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
90	160	18		570-32R/L123G18B090A	570-32R/L123G18B090B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300- TF	3.0
3.543	*6.299*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
130	300	18		570-32R/L123G18B130A	570-32R/L123G18B130B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300- TF	3.0
5.118	*11.811*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.551*	*2.209*		
40	60	18	H	570-32R/L123H18B040A	570-32R/L123H18B040B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
1.575	*2.362*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
52	72	18		570-32R/L123H18B052A	570-32R/L123H18B052B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.047	*2.835*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
64	100	18		570-32R/L123H18B064A	570-32R/L123H18B064B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.520	*3.937*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
92	140	18		570-32R/L123H18B092A	570-32R/L123H18B092B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
3.622	*5.512*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
132	230	18		570-32R/L123H18B132A	570-32R/L123H18B132B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
5.197	*9.055*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
220	500	18		570-32R/L123H18B220A	570-32R/L123H18B220B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
8.661	*19.685*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
300	800	18		570-32R/L123H18B300A	570-32R/L123H18B300B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
11.811	*31.496*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

Продолжение ...

B6

I120

B2

I70

I57

J2

SANDVIK Coromant

CoroCut® SL

Резцовые головки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

... Продолжение

Диаметр при врезании, мм, *дюйм*				**Исполнение A**	**Исполнение B**	Размер соединения	Размеры, мм, *дюйм*				
min	max	a_r max	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	**Код заказа**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
40	60	18	H	570-40R/L123H18B040A	570-40R/L123H18B040B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
1.575	2.362	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
52	72	18		570-40R/L123H18B052A	570-40R/L123H18B052B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.047	2.835	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
64	100	18		570-40R/L123H18B064A	570-40R/L123H18B064B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
2.520	3.937	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
92	140	18		570-40R/L123H18B092A	570-40R/L123H18B092B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
3.622	5.512	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
132	230	18		570-40R/L123H18B132A	570-40R/L123H18B132B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
5.197	9.055	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
220	500	18		570-40R/L123H18B220A	570-40R/L123H18B220B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
8.661	19.685	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
300	800	18		570-40R/L123H18B300A	570-40R/L123H18B300B	32	45.1	18	64.1	N123H2-0400- TF	3.0
11.811	31.496	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
40	70	18	J	570-32R/L123J18B040A	570-32R/L123J18B040B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
1.575	2.756	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
60	95	18		570-32R/L123J18B060A	570-32R/L123J18B060B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
2.362	3.740	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
85	130	18		570-32R/L123J18B085A	570-32R/L123J18B085B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
3.346	5.118	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
120	180	18		570-32R/L123J18B120A	570-32R/L123J18B120B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
4.724	7.087	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
175	500	18		570-32R/L123J18B175A	570-32R/L123J18B175B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
6.890	19.685	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
180	980	18		570-32R/L123J18B180A	570-32R/L123J18B180B	32	41.1	18	56.1	N123J2-0500- TF	3.5
7.087	38.583	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
40	70	18		570-40R/L123J18B040A	570-40R/L123J18B040B	32	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
1.575	2.756	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
60	95	18		570-40R/L123J18B060A	570-40R/L123J18B060B	32	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
2.362	3.740	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
85	130	18		570-40R/L123J18B085A	570-40R/L123J18B085B	32	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
3.346	5.118	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
120	180	18		570-40R/L123J18B120A	570-40R/L123J18B120B	32	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
4.724	7.087	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
175	500	18		570-40R/L123J18B175A	570-40R/L123J18B175B	32	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
6.890	19.685	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
180	980	18		570-40R/L123J18B180A	570-40R/L123J18B180B	32	45.1	18	64.1	N123J2-0500- TF	3.5
7.087	38.583	.709				1.260	1.776	.709	2.524		

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

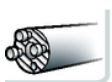
Продолжение ...

B6

I120

B2

I70


I57

J2

CoroCut® SL

Резцовые головки для обработки торцевых канавок
Закрепление пластин винтом

... Продолжение

Диаметр при врезании, мм, *дюйм*				**Исполнение A**	**Исполнение B**	Размер соединения	Размеры, мм, *дюйм*				
min	max	a_r max	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	**Код заказа**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
40	70	18	K	570-32R/L123K18B040A	570-32R/L123K18B040B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600- TF	4.0
1.575	2.756	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
58	100	18		570-32R/L123K18B058A	570-32R/L123K18B058B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600- TF	4.0
2.284	3.937	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
88	180	18		570-32R/L123K18B088A	570-32R/L123K18B088B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600- TF	4.0
3.465	7.087	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
168	400	18		570-32R/L123K18B168A	570-32R/L123K18B168B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600- TF	4.0
6.614	15.748	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
220	1000	18		570-32R/L123K18B220A	570-32R/L123K18B220B	32	41.1	18	56.1	N123K2-0600- TF	4.0
8.661	39.370	.709				1.260	1.618	.709	2.209		
40	70	18		570-40R/L123K18B040A	570-40R/L123K18B040B	32	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
1.575	2.756	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
58	100	18		570-40R/L123K18B058A	570-40R/L123K18B058B	32	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
2.284	3.937	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
88	180	18		570-40R/L123K18B088A	570-40R/L123K18B088B	32	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
3.465	7.087	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
168	400	18		570-40R/L123K18B168A	570-40R/L123K18B168B	32	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
6.614	15.748	.709				1.260	1.776	.709	2.524		
220	1000	18		570-40R/L123K18B220A	570-40R/L123K18B220B	32	45.1	18	64.1	N123K2-0600- TF	4.0
8.661	39.370	.709				1.260	1.776	.709	2.524		

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

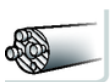
Основные комплектующие

Посадочный размер	Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
G		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
H, J, K		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
H, J, K	40	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01

B6

I120

B2

I70

I57

J2

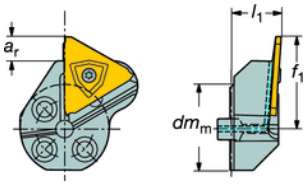
SANDVIK Coromant

CoroCut® 3 SL

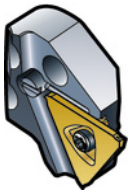
Резцовые головки для отрезки деталей малого диаметра

Закрепление пластин винтом

570-R/L 123 U/T



Показано правое исполнение с гнездом под пластину левого исполнения (U).



a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[2]
6.4	.252	T	**570-25L123T06B**	25	26	1.024	14	.551	N123T3-0150- CM	3.0
6.4	.252		**570-32L123T06B**	32	28.5	1.122	14	.551	N123T3-0150- CM	3.0
6.4	.252		**570-40L123T06B**	40	32.5	1.280	14	.551	N123T3-0150- CM	3.0
6.4	.252	U	**570-25R123U06B**	25	26	1.024	14	.551	N123U3-0150- CM	3.0
6.4	.252		**570-32R123U06B**	32	28.5	1.122	14	.551	N123U3-0150- CM	3.0
6.4	.252		**570-40R123U06B**	40	32.5	1.280	14	.551	N123U3-0150- CM	3.0

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

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

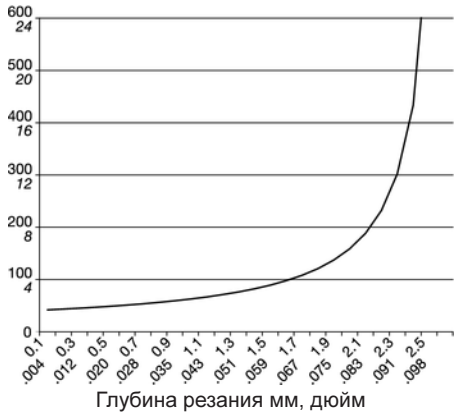
Внимание!
При работе пластинами CoroCut3 максимальная глубина резания определяется размером a_r для пластины.

Основные комплектующие

Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)[1]	Трубка для подвода СОЖ
25-40	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01

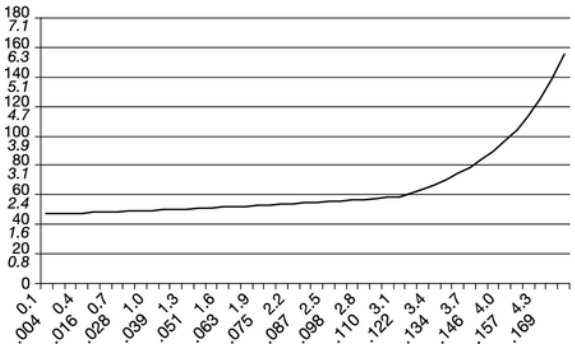
Минимальный размер отверстия для внутренней обработки канавок инструментом CoroCut 3

Ширина пластины 1 мм (.039")



Глубина резания мм, дюйм

Ширина пластины 1.5 и 2 мм (.059 и .079")



Глубина резания мм, дюйм

B6

I121

B2

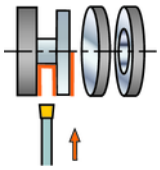
I70

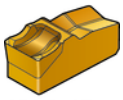
I57

J2

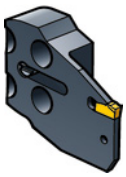
T-Max Q-Cut® SL

Резцовые головки для отрезки и обработки канавок
"Пружинное" закрепление



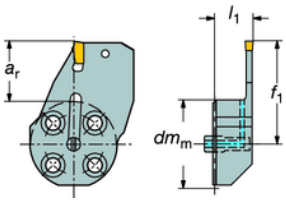


151.2-4E



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

570-R/L151.21



Для глубоких канавок

Показано правое исполнение

a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина
20	.787	20	**570-25R/L151.21-20-20**	25	34.1	1.342	14	.551	N151.2-200- 5E
20	.787		**570-32R/L151.21-20-20**	32	37.6	1.480	14	.551	N151.2-200- 5E
20	.787	25	**570-25R/L151.21-20-25**	25	34.1	1.342	14	.551	N151.2-250- 5E
20	.787		**570-32R/L151.21-20-25**	32	37.6	1.480	14	.551	N151.2-250- 5E
30	1.181	30	**570-25R/L151.21-30-30**	25	44.1	1.736	14	.551	N151.2-300- 5E
30	1.181		**570-32R/L151.21-30-30**	32	47.6	1.874	14	.551	N151.2-300- 5E
32	1.260	40	**570-32R/L151.21-32-40**	32	47.6	1.953	14	.551	N151.2-400- 5E
32	1.260		**570-40R/L151.21-32-40**	40	53.6	2.110	14	.551	N151.2-400- 5E
32	1.260	50	**570-32R/L151.21-32-50**	32	49.6	1.953	14	.551	N151.2-500- 5E
32	1.260		**570-40R/L151.21-32-50**	40	53.6	2.110	14	.551	N151.2-500- 5E

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Посадочный размер	Трубка для подвода СОЖ	Ключ пластины[1]
20, 25, 30	5691 041-01	5680 057-021
40, 50	5691 041-03	5680 057-011

[1] Заказывается отдельно

B6

I121

B2

I70

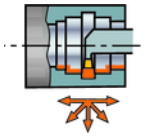
I57

J2

T-Max Q-Cut® SL 151.3

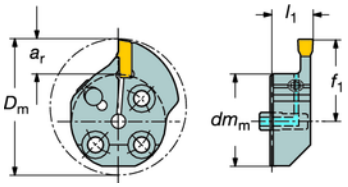
Резцовые головки для внутренней обработки

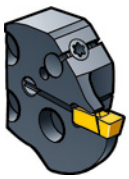
Закрепление пластин винтом



151.3-4G

570-R/L151.3





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

Показано правое исполнение

D_m min мм	D_m min дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[2]
35.6	1.402	8	.315	20	**570-25R/L151.3-08-20**	25	22.1	.870	14	.551	N151.3-200-20- 4G	3.0
42.6	1.677	8	.315		**570-32R/L151.3-08-20**	32	25.6	1.008	14	.551	N151.3-200-20- 4G	3.0
40	1.575	8	.315	25	**570-25R/L151.3-08-25**	25	22.1	.870	14	.551	N151.3-300-25- 7G	3.0
41.6	1.638	7	.276		**570-32R/L151.3-07-25**	32	24.6	.968	14	.551	N151.3-300-25- 7G	3.0
40.7	1.602	8	.315	30	**570-25R/L151.3-08-30**	25	22.1	.870	14	.551	N151.3-300-30- 4G	3.0
42.6	1.677	8	.315		**570-32R/L151.3-08-30**	32	25.6	1.008	14	.551	N151.3-300-30- 4G	3.0
48.6	1.913	6	.236		**570-40R/L151.3-06-30**	40	27.6	1.087	14	.551	N151.3-300-30- 4G	3.0
48	1.890	10	.394	40	**570-32R/L151.3-10-40**	32	27.6	1.087	14	.551	N151.3-500-40- 7G	3.0
51.6	2.031	9	.354		**570-40R/L151.3-09-40**	40	30.6	1.205	14	.551	N151.3-500-40- 7G	3.0
48.8	1.921	10	.394	50	**570-32R/L151.3-10-50**	32	27.6	1.087	14	.551	N151.3-600-50- 7G	3.0
51.6	2.031	9	.354		**570-40R/L151.3-09-50**	40	30.6	1.205	14	.551	N151.3-600-50- 7G	3.0
47.6	1.874	13	.512	60	**570-32R/L151.3-13-60**	32	30.6	1.205	14	.551	N151.3-800-60- 4G	3.0
54.6	2.150	12	.472		**570-40R/L151.3-12-60**	40	33.6	1.323	14	.551	N151.3-800-60- 4G	3.0

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

Основные комплектующие

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

B6

I121

B2

I70

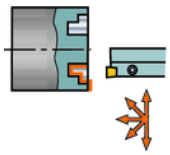
I57

J2

T-Max Q-Cut® SL 151.3

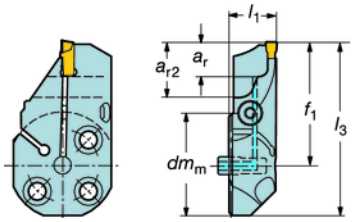
Резцовые головки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

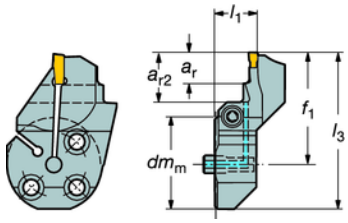


151.3-4G

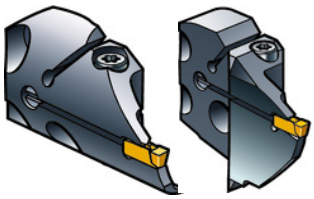
570-R/L151.3...A
Исполнение А



570-R/L151.3...B
Исполнение В

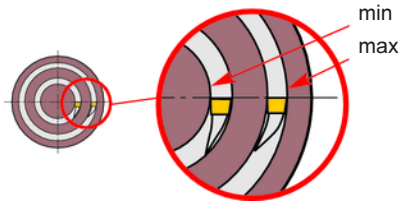


Исполнение А Исполнение В



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

Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Диаметр при врезании, мм, *дюйм*					**Исполнение А**	**Исполнение В**	Размер соединения	Размеры, мм, *дюйм*				
min	max	a_r max	a_{r2} max	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	**Код заказа**	dm_m	f_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[2]
24	35	8.69	15	25	570-32R/L151.3-024A25	570-32R/L151.3-024B25	32	37.4	14	52.35	N151.3-300-25- 7G	2.0
.945	*1.378*	*.342*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
29	40	8.69	15		570-32R/L151.3-029A25	570-32R/L151.3-029B25	32	37.4	14	52.35	N151.3-300-25- 7G	2.0
1.142	*1.575*	*.342*	*.591*				*1.260*	*1.472*	*.551*	*2.061*		
27	45	8.69	20	30	570-32R/L151.3-027A30	570-32R/L151.3-027B30	32	43.1	14	58.1	N151.3-400-30- 7G	3.5
1.063	*1.772*	*.342*	*.787*				*1.260*	*1.697*	*.551*	*2.287*		
32	50	8.69	20		570-32R/L151.3-032A30	570-32R/L151.3-032B30	32	43.1	14	58.1	N151.3-400-30- 7G	3.5
1.260	*1.968*	*.342*	*.787*				*1.260*	*1.697*	*.551*	*2.287*		
25	45	10.69	20	40	570-32R/L151.3-025A40	570-32R/L151.3-025B40	32	43.1	18	58.1	N151.3-500-40- 7G	3.5
.984	*1.772*	*.421*	*.787*				*1.260*	*1.697*	*.709*	*2.287*		
30	55	10.69	20		570-32R/L151.3-030A40	570-32R/L151.3-030B40	32	43.1	18	58.1	N151.3-500-40- 7G	3.5
1.181	*2.165*	*.421*	*.787*				*1.260*	*1.697*	*.709*	*2.287*		
23	45	10.69	18	50	570-32R/L151.3-023A50	570-32R/L151.3-023B50	32	41.1	18	56.1	N151.3-600-50- 7G	4.0
.906	*1.772*	*.421*	*.709*				*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		
38	70	18.01			570-32R/L151.3-038A50	570-32R/L151.3-038B50	32	41.1	18	56.1	N151.3-600-50- 7G	4.0
1.496	*2.756*	*.709*					*1.260*	*1.618*	*.709*	*2.209*		

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

Основные комплектующие

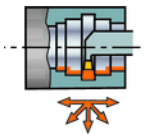
Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)	Трубка для подвода СОЖ
25	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-03
40	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
50	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02

B6 I121 B2 I70 I57 J2

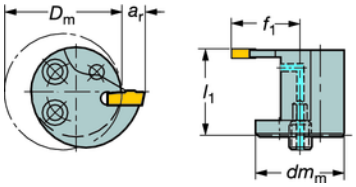
SANDVIK Coromant

T-Max Q-Cut® SL 151.3

Резцовые головки для обработки канавок и контурной обработки



R/LAG551.31



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

Показано правое исполнение

D_m min мм	D_m min дюйм	a_r max мм[1]	a_r max дюйм[1]	Посадочный размер[2]	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина
25	.984	8.5	.335	20	**R/LAG551.31-160808-20**	16	16.5	.650	8	.315	N151.3-200-20- 4G
20	.787	3.5	.138		**R/LAG551.31-161603-20**	16	11.5	.453	16	.630	N151.3-200-20- 4G
22	.866	5.6	.220	25	**R/LAG551.31-161605-25**	16	13.6	.535	15.9	.626	N151.3-265-25- 4G
32	1.260	11.6	.457		**R/LAG551.31-201011-25**	20	21.6	.850	9.9	.390	N151.3-265-25- 4G
25	.984	4.6	.181		**R/LAG551.31-202004-25**	20	14.6	.575	19.9	.784	N151.3-265-25- 4G
25	.984	4.5	.177	30	**R/LAG551.31-202004-30**	20	14.5	.571	19.5	.768	N151.3-300-30- 4G
40	1.575	14.5	.571		**R/LAG551.31-251214-30**	25	27	1.063	12	.472	N151.3-300-30- 4G
32	1.260	6.5	.256		**R/LAG551.31-252506-30**	25	19	.748	24.5	.965	N151.3-300-30- 4G
32	1.260	6.6	.260	40	**R/LAG551.31-252506-40**	25	19.15	.754	24.5	.965	N151.3-400-40- 4G
50	1.968	17.6	.693		**R/LAG551.31-321617-40**	32	33.65	1.325	15.5	.610	N151.3-400-40- 4G
40	1.575	7.6	.299		**R/LAG551.31-323207-40**	32	23.65	.931	31.5	1.240	N151.3-400-40- 4G
40	1.575	7.5	.295	50	**RAG551.31-323207-50**	32	23.5	.925	31.5	1.240	N151.3-500-50- 4G
60	2.362	19.5	.768		**R/LAG551.31-402019-50**	40	39.5	1.555	19.5	.768	N151.3-500-50- 4G
50	1.968	9.5	.374		**R/LAG551.31-404009-50**	40	29.5	1.161	39.5	1.555	N151.3-500-50- 4G
50	1.968	9.5	.374	60	**RAG551.31-404009-60**	40	29.5	1.161	40	1.575	N151.3-800-60- 4G

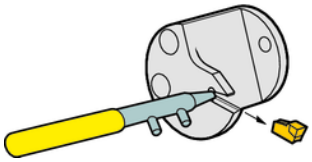
1) Для получения максимальной жесткости используйте державку с наиболее коротким a_r.

2) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

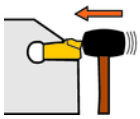
Комплектующие

Заказывается отдельно



Ключ для закрепления пластины

5680 057-021



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.

B6

I120

I57

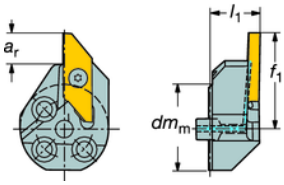
J2

CoroCut® XS SL

Резцовые головки для обработки канавок, отрезки, профильной обработки и точения

Закрепление пластин винтом

570-R/LSMAL



Внимание: Головки правого исполнения используются с пластинами левого исполнения.

Показано правое исполнение

a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[2]
8.2	.323	3	**570-25R/LSMAL3**	25	26.8	1.055	14	.551	MAxR 3..	1.2
8.2	.323		**570-32R/LSMAL3**	32	30.5	1.201	14	.551	MAxR 3..	1.2

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (Torx Plus)	Трубка для подвода СОЖ
3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01

B6
B2
I70
I57
J2

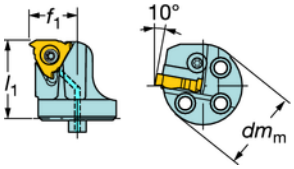
SANDVIK Coromant

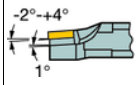
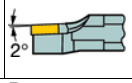
CoroThread® 266 SL

Резцовые головки для нарезания наружной резьбы

Закрепление пластин винтом

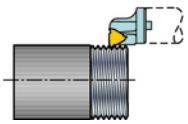
SL-266R/LFG



△	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. C46.
16	3/8	25-40	.984-1.575	
				Без опорных пластин
16	3/8	20	.787	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Нм[1]
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**SL-266R/LFG-202514-16**	25	14.0	.5512	25.0	.984	3.0
					SL-266R/LFG-252517-16	25	17.0	.6693	25.0	.984	3.0
					SL-266R/LFG-323222-16	32	22.0	.8661	32.0	1.260	3.0
					SL-266R/LFG-403227-16	40	27.0	1.063	32.0	1.260	3.0

[1] Момент затяжки, Нм

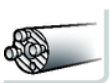
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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.

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина для оправок правого исполнения[1] Угол наклона +1°	Опорная пластина для оправок левого исполнения[1] Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
16	3/8	25-40	.984-1.575	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
16	3/8	20	.787	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)			

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

I128
B2
 I57
J2

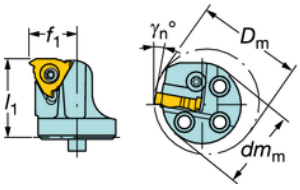
CoroThread® 266 SL

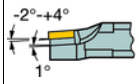
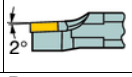
Резцовая головка для нарезания внутренней резьбы

Закрепление пластин винтом

SL-266R/LKF

266 R/LL

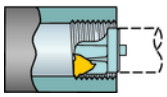


△	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. C46.
16	3/8	25-40	.984-1.575	
22	1/2	32-40	1.260-1.575	
27	5/8	40	1.575	
				Без опорных пластин
16	3/8	20	.787	
22	1/2	25	.984	

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ_n	Нм[1]
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	**SL-266R/LKF-202514-16**	25	32	1.260	14.0	.5512	25.0	.984	-15°	3.0
					SL-266R/LKF-252517-16	25	32	1.260	17.0	.6693	25.0	.984	-15°	3.0
					SL-266R/LKF-323222-16	32	40	1.575	22.0	.8661	32.0	1.260	-15°	3.0
					SL-266R/LKF-403227-16	40	50	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	-15°	3.0
	22	1/2	2.5-7.0	11.5-4	**SL-266R/LKF-252819-22**	32	40	1.575	19.0	.748	28.0	1.102	-15°	5.0
					SL-266R/LKF-323222-22	32	40	1.575	21.9	.8622	32.0	1.260	-15°	5.0
					SL-266R/LKF-403227-22	40	50	1.968	26.9	1.0591	32.0	1.260	-15°	5.0
	27	5/8	8.0	3.0	**SL-266R/LKF-403627-27**	40	50	1.968	26.9	1.0591	36.0	1.417	-10°	7.5

[1] Момент затяжки, Нм

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	dm_m мм	dm_m дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина для оправок правого исполнения[1] Угол наклона +1°	Опорная пластина для оправок левого исполнения[1] Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
16	3/8	20	.787	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)			
16	3/8	20	.787	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	3/8	25-40	.984-1.575					
22	1/2	25	.984	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)			
22	1/2	25	.984	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	1/2	32-40	1.260-1.575					
27	5/8	40	1.575	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

I128
B2
I57
J2

SANDVIK Coromant

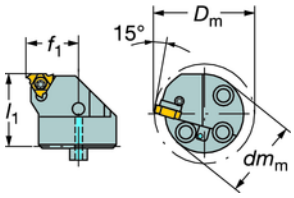
T-Max U-Lock® SL

Резцовая головка для нарезания внутренней резьбы

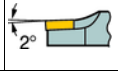
Закрепление пластин винтом

166.0L

R566.0KFC



△	iC
11	1/4

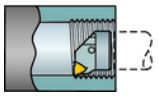


Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Основная область применения	Размер пластины △	iC	Диапазон шагов мм	TPI	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Нм[1]
	11	1/4	0.5-2.0	32-12	**R/L566.0KFC-162012-11**	16	20	.787	12.0	.4724	20.0	.787	0.9
					R/L566.0KFC-202014-11	20	25	.984	14.0	.5512	20.0	.787	0.9

[1] Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины △	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11	1/4	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)

Twin-Lock® SL

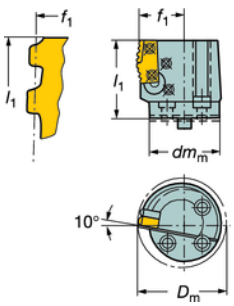
Резцовая головка для нарезания резьбы нефтяного сортамента

Прижим клин-прихватом сверху

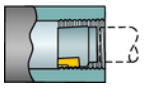
R166.39G/L

R 566.39KF

Линия среднего диаметра резьбы



Показано правое исполнение

Основная область применения	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм
	10-5	**R566.39KF-404527-24**[1]	40	60.3	2.374	25.8	1.0157	44.2	1.740

[1] Только для круглой резьбы API с шагом 8 и 10 ниток/дюйм.

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
R566.39KF	5432 005-01	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	5321 111-01

C4

I57

I130

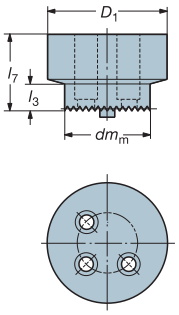
C2

J2

Резцовые головки CoroTurn® SL

Заготовки

R/L570-



Показано правое исполнение

Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_1 мм	D_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм
R/L570-162513B	16	26	1.024	7.0	.276	25.0	.984
R/L570-202517B	20	34	1.339	7.0	.276	25.0	.984
R/L570-252517B	25	34	1.339	7.0	.276	25.0	.984
R/L570-324022B	32	44	1.732	11.0	.433	40.0	1.575
R/L570-404527B	40	54	2.126	11.0	.433	45.0	1.772
R/L570-504535B	50	70	2.756	16.0	.630	45.0	1.772
R/L570-604543B	60	86	3.386	16.0	.630	45.0	1.772

Основные комплектующие

Размер соединения, dm_m	Центрирующая втулка
16	5552 058-01
20-25	5552 058-02
32-40	5638 031-01
50	5638 031-02
60	5638 031-03

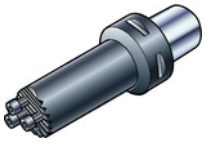
I57

J2

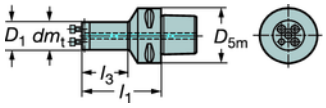
SANDVIK Coromant

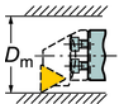
CoroTurn® SL

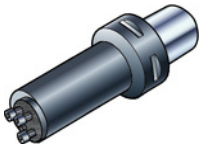
Расточные оправки Coromant Capto®



C..-570-2C

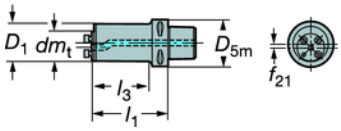






C..-570-2C...-40R/L

Оправки с уменьшением диаметра (1,969-1,575", 2,362-1,575")



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм, дюйм										
	D_1	Код заказа	dm_t	D_m min мм	D_m min дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	16	C3-570-2C 16 045	16	20.0	.787	32	1.260			45.0	1.772	28.0	1.102	0.2
	20	C3-570-2C 20 050	20	25.0	.984	32	1.260			50.0	1.968	33.0	1.299	0.2
	25	C3-570-2C 25 064	25	32.0	1.260	32	1.260			64.0	2.520	48.0	1.890	0.3
	32	C3-570-2C 32 053	32	40.0	1.575	32	1.260			53.0	2.087	53.0	2.087	0.4
	16	C4-570-2C 16 048	16	20.0	.787	40	1.575			48.0	1.890	25.0	.984	0.3
	20	C4-570-2C 20 058	20	25.0	.984	40	1.575			58.0	2.284	35.0	1.378	0.4
	25	C4-570-2C 25 064	25	32.0	1.260	40	1.575			64.0	2.520	42.0	1.654	0.4
	32	C4-570-2C 32 074	32	40.0	1.575	40	1.575			74.0	2.913	53.0	2.087	0.6
	40	C4-570-2C 40 073	40	50.0	1.968	40	1.575			73.0	2.874	73.0	2.874	0.8
	16	C5-570-2C 16 052	16	20.0	.787	50	1.968			52.0	2.047	28.0	1.102	0.5
	20	C5-570-2C 20 059	20	25.0	.984	50	1.968			59.0	2.323	35.0	1.378	0.6
	25	C5-570-2C 25 067	25	32.0	1.260	50	1.968			67.0	2.638	44.0	1.732	0.6
	32	C5-570-2C 32 075	32	40.0	1.575	50	1.968			75.0	2.953	53.0	2.087	0.8
	40	C5-570-2C 40 094	40	50.0	1.968	50	1.968			94.0	3.701	73.0	2.874	1.2
	16	C6-570-2C 16 056	16	20.0	.787	63	2.480			56.0	2.205	28.0	1.102	0.9
	20	C6-570-2C 20 068	20	25.0	.984	63	2.480			67.0	2.638	40.0	1.575	1.0
	25	C6-570-2C 25 082	25	32.0	1.260	63	2.480			82.0	3.228	55.0	2.165	1.0
	32	C6-570-2C 32 081	32	40.0	1.575	63	2.480			81.0	3.189	55.0	2.165	1.2
	40	C6-570-2C 40 092	40	50.0	1.968	63	2.480			92.0	3.622	67.0	2.638	1.5
	40	C8-570-2C 40 105	40	50.0	1.968	80	3.150			105.0	4.134	77.0	3.032	2.4
	50	C5-570-2C 50 098-40R/L	40	60.0	2.362	50	1.968	5.0	.197	98.0	3.858	98.0	3.858	1.7
	50	C6-570-2C 50 124-40R/L	40	60.0	2.362	63	2.480	5.0	.197	124.0	4.882	98.0	3.858	2.4
	60	C6-570-2C 60 148-40R/L	40	72.0	2.835	63	2.480	10.0	.394	148.0	5.827	123.0	4.842	3.5
	50	C8-570-2C 50 125-40R/L	40	60.0	2.362	80	3.150	5.0	.197	125.0	4.921	96.0	3.780	3.2
	60	C8-570-2C 60 150-40R/L	40	72.0	2.835	80	3.150	10.0	.394	150.0	5.906	123.0	4.842	4.3

Переходник на меньший размер соединения может использоваться для:
C5 dm_t 16 мм (.630")
C6 dm_t 16-25 мм (.630-.98")
C8 dm_t 16-60 мм (.630-2.362")
См. стр. G54.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

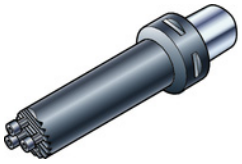
I117

G6

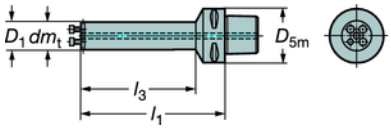
J2

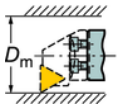
CoroTurn® SL

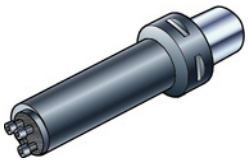
Антивибрационные оправки Coromant Capto®



C..-570-3C

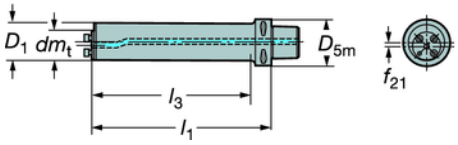






C..-570-3C...-40R/L

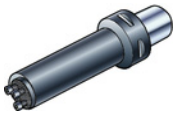
Оправки с уменьшением диаметра



Silent Tools®

Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм, дюйм										
	D_1	Код заказа	dm_t	D_m min мм	D_m min дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	16	C3-570-3C 16 082	16	20.0	.787	32	1.260			82.0	3.228	65.0	2.559	0.3
	20	C3-570-3C 20 101	20	25.0	.984	32	1.260			102.0	4.016	85.0	3.346	0.4
	25	C3-570-3C 25 125	25	32.0	1.260	32	1.260			125.0	4.921	110.0	4.331	0.6
	32	C3-570-3C 32 133	32	40.0	1.575	32	1.260			133.0	5.236	133.0	5.236	1.0
	16	C4-570-3C 16 088	16	20.0	.787	40	1.575			88.0	3.465	65.0	2.559	0.4
	20	C4-570-3C 20 107	20	25.0	.984	40	1.575			107.0	4.213	85.0	3.346	0.5
	25	C4-570-3C 25 132	25	32.0	1.260	40	1.575			132.0	5.197	110.0	4.331	0.8
	32	C4-570-3C 32 154	32	40.0	1.575	40	1.575			154.0	6.063	133.0	5.236	1.3
	40	C4-570-3C 40 173	40	50.0	1.968	40	1.575			173.0	6.811	173.0	6.811	1.8
	16	C5-570-3C 16 085	16	20.0	.787	50	1.968			84.0	3.307	60.0	2.362	0.6
	20	C5-570-3C 20 109	20	25.0	.984	50	1.968			109.0	4.291	85.0	3.346	0.7
	25	C5-570-3C 25 133	25	32.0	1.260	50	1.968			133.0	5.236	110.0	4.331	1.0
	25	C5-570-3C 25 230	25	32.0	1.260	50	1.968			230.0	9.055	206.0	8.110	1.4
	32	C5-570-3C 32 154	32	40.0	1.575	50	1.968			154.0	6.063	133.0	5.236	1.5
	32	C5-570-3C 32 288	32	40.0	1.575	50	1.968			288.0	11.339	265.0	10.433	2.4
	40	C5-570-3C 40 194	40	50.0	1.968	50	1.968			194.0	7.638	173.0	6.811	2.5
	40	C5-570-3C 40 368	40	50.0	1.968	50	1.968			368.0	14.488	346.0	13.622	4.1
	50	C5-570-3C 50 215	50	60.0	2.362	50	1.968			215.0	8.465	215.0	8.465	3.5
	16	C6-570-3C 16 088	16	20.0	.787	63	2.480			88.0	3.465	60.0	2.362	1.0
	20	C6-570-3C 20 108	20	25.0	.984	63	2.480			108.0	4.252	80.0	3.150	1.0
	25	C6-570-3C 25 132	25	32.0	1.260	63	2.480			132.0	5.197	105.0	4.134	1.4
	25	C6-570-3C 25 230	25	32.0	1.260	63	2.480			230.0	9.055	203.0	7.992	1.7
	32	C6-570-3C 32 159	32	40.0	1.575	63	2.480			159.0	6.260	133.0	5.236	1.9
	32	C6-570-3C 32 288	32	40.0	1.575	63	2.480			288.0	11.339	262.0	10.315	2.7
	40	C6-570-3C 40 198	40	50.0	1.968	63	2.480			198.0	7.795	173.0	6.811	2.6
	40	C6-570-3C 40 368	40	50.0	1.968	63	2.480			368.0	14.488	343.0	13.504	4.2
	50	C6-570-3C 50 239	50	60.0	2.362	63	2.480			239.0	9.409	215.0	8.465	4.2
	60	C6-570-3C 60 287	60	80.0	3.150	63	2.480			287.0	11.299	265.0	10.433	6.6
	25	C8-570-3C 25 147	25	32.0	1.260	80	3.150			147.0	5.787	110.0	4.331	2.3
	32	C8-570-3C 32 172	32	40.0	1.575	80	3.150			172.0	6.772	136.0	5.354	2.8
	40	C8-570-3C 40 224	40	50.0	1.968	80	3.150			224.0	8.819	189.0	7.441	3.7
	40	C8-570-3C 40 368	40	50.0	1.968	80	3.150			368.0	14.488	334.0	13.150	5.4
	50	C5-570-3C 50 223-40R/L	40	60.0	2.362	50	1.968	5.0		223.0	8.780	223.0	8.780	3.6
	50	C6-570-3C 50 247-40R/L	40	60.0	2.362	63	2.480	5.0	.197	247.0	9.724	221.0	8.701	4.2
	50	C6-570-3C 50 468-40R/L	40	60.0	2.362	63	2.480	5.0	.197	468.0	18.425	444.0	17.480	7.4
	60	C6-570-3C 60 295-40R/L	40	72.0	2.835	63	2.480	10.0	.394	295.0	11.614	267.0	10.512	6.8
	60	C6-570-3C 60 568-40R/L	40	72.0	2.835	63	2.480	10.0	.394	568.0	22.362	545.0	21.457	12.2
	50	C8-570-3C 50 297-40R/L	40	60.0	2.362	80	3.150	5.0	.197	297.0	11.693	263.0	10.354	5.8
	50	C8-570-3C 50 468-40R/L	40	60.0	2.362	80	3.150	5.0	.197	468.0	18.425	436.0	17.165	8.3
	60	C8-570-3C 60 355-40R/L	40	72.0	2.835	80	3.150	10.0	.394	355.0	13.976	322.0	12.677	8.9
	60	C8-570-3C 60 568-40R/L	40	72.0	2.835	80	3.150	10.0	.394	568.0	22.362	535.0	21.063	12.4

Переходник на меньший размер соединения может использоваться для:
C5 dm_t 16 мм (.630")
C6 dm_t 16-25 мм (.630-.98")
C8 dm_t 16-60 мм (.630-2.362")

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

См. стр. G54.

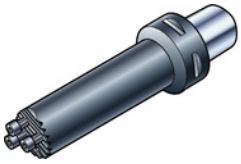
I116

G6

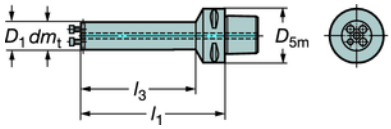
J2

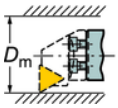
CoroTurn® SL

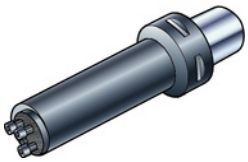
Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® , укороченные



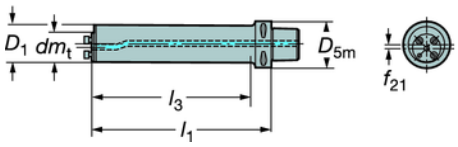
C..-570-4C





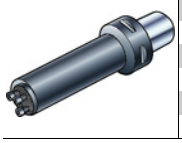


C..-570-4C...-40R/L
Оправки с уменьшением диаметра



Silent Tools®

Внутренний подвод СОЖ
Показано правое исполнение

	Диаметр оправки, мм D_1	Код заказа	Размер соединения dm_t	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	40	C4-570-4C 40 120	40	50.0	1.968	40	1.575			120.0	4.724			1.4
	40	C5-570-4C 40 120	40	50.0	1.968	50	1.968			120.0	4.724	98.7	3.886	1.6
	40	C6-570-4C 40 120	40	50.0	1.968	63	2.480			120.0	4.724	94.9	3.736	1.9
	50	C5-570-4C 50 150-40R/L	40	60.0	2.362	50	1.968	5.0	.197	150.0	5.906			2.5
	50	C6-570-4C 50 150-40R/L	40	60.0	2.362	63	2.480	5.0	.197	150.0	5.906	121.7	4.791	2.8
	60	C6-570-4C 60 180-40R/L	40	72.0	2.835	63	2.480	10.0	.394	180.0	7.087	157.6	6.205	3.8
	60	C8-570-4C 60 180-40R/L	40	72.0	2.835	80	3.150	10.0	.394	180.0	7.087	147.3	5.799	4.7

I116

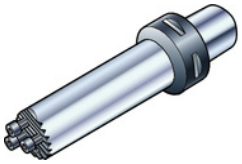
G6

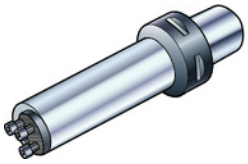
J2

CoroTurn® SL

Усиленные расточные оправки с демпфером

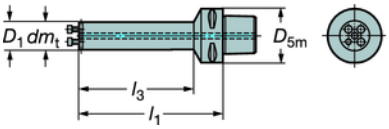
Антивибрационная оправка Coromant Capto®

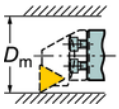




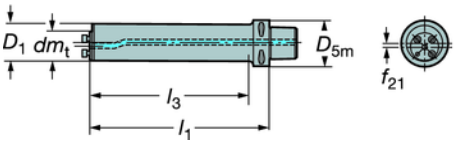
Внутренний подвод СОЖ

Cx-SL3C...CR



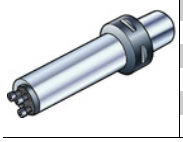


Cx-SL3C...CR-40R/L



Оправки с уменьшением диаметра

Silent Tools®

	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм, дюйм										
	D_1	**Код заказа**	dm_t	D_m min мм	D_m min дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	25	**C6-SL3C25280CR**	25	32.0	1.260	63	2.480			280.0	11.024	245.0	9.646	2.0
	32	**C6-SL3C32352CR**	32	40.0	1.575	63	2.480			352.0	13.858	317.0	12.480	3.5
	40	**C6-SL3C40448CR**	40	50.0	1.968	63	2.480			448.0	17.638	416.0	16.378	4.6
	25	**C8-SL3C25280CR**	25	32.0	1.260	80	3.150			280.0	11.024	245.0	9.646	3.0
	32	**C8-SL3C32352CR**	32	40.0	1.575	80	3.150			352.0	13.858	317.0	12.480	4.5
	40	**C8-SL3C40448CR**	40	50.0	1.968	80	3.150			448.0	17.638	416.0	16.378	6.3
	50	**C8-SL3C50568CR-40R/L**	40	60.0	2.362	80	3.150	5.0	.197	568.0	22.362	525.0	20.669	10.8
	60	**C8-SL3C60688CR-40R/L**	40	80.0	3.150	80	3.150	10.0	.394	688.0	27.087	648.0	25.512	17.5

I116
G6
J2

SANDVIK Coromant

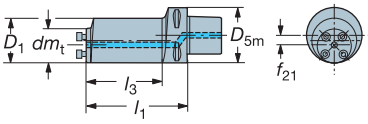
CoroTurn® SL

Расточные оправки Coromant Capto®

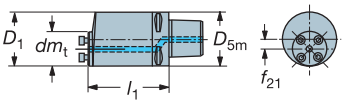
Короткое исполнение

Оправки с уменьшением диаметра

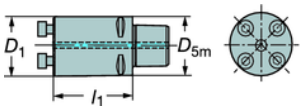
C..-570-2C...R40

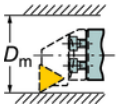


C..-570-2C...-40R

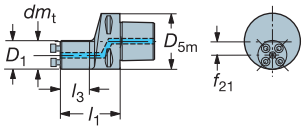


C..-570-2C





C..-570-2C...R



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм, дюйм										
	D_1	Код заказа	dm_t	D_m min мм	D_m min дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	50	C6-570-2C 50 097R/L40	40	60.0	2.362	63	2.480	12.0	.472	97.0	3.819	68.0	2.677	2.0
	60	C6-570-2C 60 112R/L40	40	70.0	2.756	63	2.480	10.0	.394	112.0	4.409	88.0	3.465	2.7
	50	C8-570-2C 50 102R/L40	40	60.0	2.362	80	3.150	20.0	.787	102.0	4.016	68.0	2.677	2.8
	60	C8-570-2C 60 119R/L40	40	70.0	2.756	80	3.150	20.0	.787	119.0	4.685	88.0	3.465	3.6
	32	C3-570-2C 32 037	32	40.0	1.575	32	1.260			37.0	1.457			0.3
	40	C4-570-2C 40 053	40	50.0	1.968	40	1.575			53.0	2.087			0.6
	50	C5-570-2C 50 073-40R/L	40	60.0	2.362	50	1.968	5.0	.197	73.0	2.874			1.3
	16	C3-570-2C 16 033R/L	16	20.0	.787	32	1.260	8.0	.315	33.0	1.299	12.0	.472	0.2
	20	C3-570-2C 20 040R/L	20	25.0	.984	32	1.260	6.0	.236	40.0	1.575	20.0	.787	0.2
	25	C3-570-2C 25 044R/L	25	32.0	1.260	32	1.260	3.5	.138	44.0	1.732	25.0	.984	0.2
	16	C4-570-2C 16 041R/L	16	20.0	.787	40	1.575	12.0	.472	41.0	1.614	12.0	.472	0.3
	20	C4-570-2C 20 047R/L	20	25.0	.984	40	1.575	10.0	.394	47.0	1.850	20.0	.787	0.4
	25	C4-570-2C 25 051R/L	25	32.0	1.260	40	1.575	7.5	.295	51.0	2.008	25.0	.984	0.4
	32	C4-570-2C 32 056R/L	32	40.0	1.575	40	1.575	4.0	.158	56.0	2.205	32.0	1.260	0.5
	16	C5-570-2C 16 040R	16	20.0	.787	50	1.968	12.0	.472	40.0	1.575	12.0	.472	0.5
	20	C5-570-2C 20 050R	20	25.0	.984	50	1.968	15.0	.591	50.0	1.968	20.0	.787	0.6
	25	C5-570-2C 25 054R/L	25	32.0	1.260	50	1.968	12.5	.492	54.0	2.126	25.0	.984	0.6
	32	C5-570-2C 32 061R/L	32	40.0	1.575	50	1.968	9.0	.354	61.0	2.402	32.0	1.260	0.8
	40	C5-570-2C 40 075R/L	40	50.0	1.968	50	1.968	5.0	.197	75.0	2.953	48.0	1.890	1.0
	16	C6-570-2C 16 045R	16	20.0	.787	63	2.480	23.5	.925	45.0	1.772	12.0	.472	0.9
	20	C6-570-2C 20 052R	20	25.0	.984	63	2.480	21.5	.846	52.0	2.047	20.0	.787	1.0
	25	C6-570-2C 25 056R/L	25	32.0	1.260	63	2.480	19.0	.748	56.0	2.205	25.0	.984	1.0
	32	C6-570-2C 32 066R/L	32	40.0	1.575	63	2.480	15.5	.610	66.0	2.598	32.0	1.260	1.2
	40	C6-570-2C 40 080R/L	40	50.0	1.968	63	2.480	11.5	.453	80.0	3.150	48.0	1.890	1.5
	40	C8-570-2C 40 081R/L	40	50.0	1.968	80	3.150	20.0	.787	81.0	3.189	48.0	1.890	2.2

Переходник на меньший размер соединения может использоваться для:
C5 dm_t 16 мм (.630")
C6 dm_t 16-25 мм (.630-.98")
C8 dm_t 16-60 мм (.630-2.362")
См. стр. G54.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

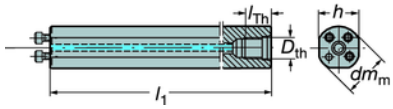
I117 G6 A2 J2

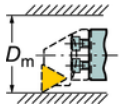
CoroTurn® SL

Расточные оправки

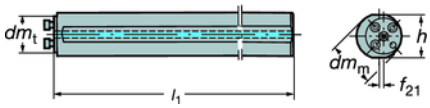
Цилиндрический хвостовик с лыской

570-2C





570-2C.....-40
Оправки с уменьшением диаметра



Внутренний подвод СОЖ
Max рекомендуемый вылет 4 x dm_m

Метрическое исполнение

	Диаметр оправки, мм			Размер соединения	Размеры, мм						
	dm_m	Max вылет	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	h	l_1	l_{Th}	D_{th}	KG
	16	4 x dmm	**570-2C 16 105**	16	20		15	105	12	G1/8"	0.1
	20	4 x dmm	**570-2C 20 140**	20	25		18	140	15	G1/4"	0.3
	25	4 x dmm	**570-2C 25 200**	25	32		23	200	15	G1/4	0.7
	32	4 x dmm	**570-2C 32 218**	32	40		30	218	19	G3/8"	1.1
	40	4 x dmm	**570-2C 40 283**	40	50		37	283	23	G1/2"	2.4
	50	4 x dmm	**570-2C 50 368-40**	40	60	5	47	368	23	G1/2"	5.1
	60	4 x dmm	**570-2C 60 468-40**	40	72	10	57	468	23	G1/2"	9.2

Дюймовое исполнение

	Диаметр оправки, дюйм			Размер соединения	Размеры, дюйм						
	dm_m	Max вылет	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	h	l_1	l_{Th}	D_{th}	Lbs
	.625	4 x dmm	**A570-2C D10 04-16**	16	.787		.560	4.210	.470	G1/8	0.3
	.750	4 x dmm	**A570-2C D12 05-20**	20	.984		.710	5.200	.590	G1/4	0.6
	1.000	4 x dmm	**A570-2C D16 07-25**	25	1.260		.910	7.200	.590	G1/4"	1.4
	1.250	4 x dmm	**A570-2C D20 09-32**	32	1.575		1.180	8.740	.590	G3/8"	2.5
	1.500	4 x dmm	**A570-2C D24 11-40**	40	1.969		1.370	10.750	.910	G1/2"	4.5
	1.750	4 x dmm	**A570-2C D28 13-40**	40	2.000	.088	1.624	12.992	.910	G1/2"	7.8
	2.000	4 x dmm	**A570-2C D32 15-40**	40	2.165	.213	1.870	14.720	.910	G1/2	11.9
	2.500	4 x dmm	**A570-2C D40 19-40**	40	2.519	.463	2.380	18.740	.910	G1/2	23.4

I116

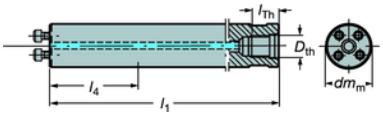
G6

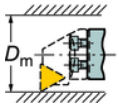
J2

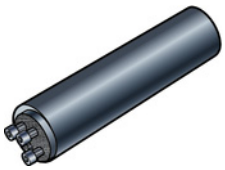
CoroTurn® SL

Антивибрационные расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком

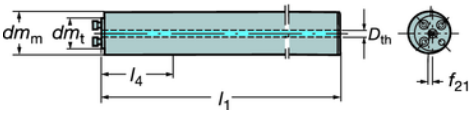
570-3C







570-3C-40
Оправки с уменьшением диаметра



Silent Tools®

Внутренний подвод СОЖ

Удлиненное исполнение. Max вылет 7 x dm_m

Длинное исполнение. Max вылет 10 x dm_m

Внимание! Оправки с хвостовиком диаметром 16-25 мм имеют канавки для установки втулки Easyfix.

Метрическое исполнение

	Диаметр оправки, мм dm_m	Max вылет	Код заказа	Размер соединения dm_t	Размеры, мм D_m min	f_{21}	l_1	l_4 [1]	l_{Th}	D_{th}	kg
	16	7 x dmm	**570-3C 16 156**	16	20		156	55	12	G1/8"	0.2
	20	7 x dmm	**570-3C 20 200**	20	25		200	70	15	G1/4"	0.5
	25	10 x dmm	**570-3C 25 330**	25	32		330	115	15	G1/4"	1.2
	25	7 x dmm	**570-3C 25 255**	25	32		255	85	15	G1/4"	0.9
	32	10 x dmm	**570-3C 32 416**	32	40		416	140	19	G3/8"	2.6
	32	7 x dmm	**570-3C 32 320**	32	40		320	100	19	G3/8"	2.0
	40	10 x dmm	**570-3C 40 528**	40	50		528	165	23	G1/2"	5.1
	40	7 x dmm	**570-3C 40 408**	40	50		408	120	23	G1/2"	3.5
	50	10 x dmm	**570-3C 50 668-40**	40	60	5	668	200	23	G1/2"	9.3
	60	10 x dmm	**570-3C 60 808-40**	40	72	10	808	250	28	G3/4"	16.5
	50	7 x dmm	**570-3C 50 518-40**	40	60	5	518	165	23	G1/2"	7.3
	60	7 x dmm	**570-3C 60 628-40**	40	72	10	628	200	28	G3/4"	12.7

1) Область, в которой не следует закреплять оправку.

Модификация стандартных оправок

Диаметр оправки	**L, min допустимая длина после укорачивания**	
dm_m	Короткое исполнение 7 x dm_m	Длинное исполнение 10 x dm_m
мм	мм	мм
16	100	155
20	125	200
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

Рекомендуемая min длина закрепления оправки 4 x dm_m.

Минимально допустимая длина после укорачивания

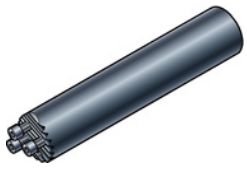
I116

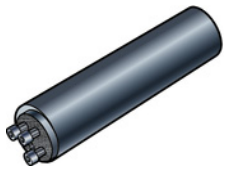
G6

J2

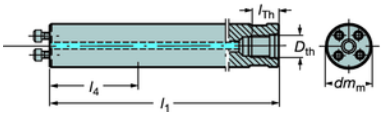
CoroTurn® SL

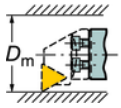
Антивибрационные расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком



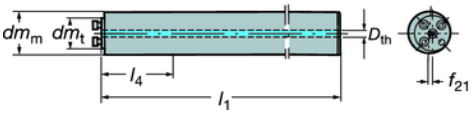


570-3C





570-3C-40
Оправки с уменьшением диаметра



Silent Tools®

Внутренний подвод СОЖ
Удлиненное исполнение. Max вылет 7 x dm_m
Длинное исполнение. Max вылет 10 x dm_m

Внимание! Оправки с хвостовиком диаметром .625 - 1.000" имеют канавки для установки втулки Easyfix.

Дюймовое исполнение

	Диаметр оправки, дюйм dm_m	Max вылет	**Код заказа**	Размер соединения dm_t	Размеры, дюйм D_m min	f_{21}	l_1	l_4 [1]	l_{Th}	D_{th}	Lbs
	.625	7 x dmm	**A570-3C D10 06-16**	16	.787		6.140	2.170	.470	G1/8"	0.5
	.750	7 x dmm	**A570-3C D12 08-20**	20	.984		7.870	2.760	.590	G1/4"	0.9
	1.000	7 x dmm	**A570-3C D16 10-25**	25	1.260		10.200	3.350	.590	G1/4"	2.1
	1.000	10 x dmm	**A570-3C D16 13-25**	25	1.260		13.210	4.530	.590	G1/4"	2.9
	1.250	7 x dmm	**A570-3C D20 12-32**	32	1.575		12.490	3.940	.740	G3/8"	4.1
	1.250	10 x dmm	**A570-3C D20 16-32**	32	1.575		16.240	5.510	.750	G3/8"	5.7
	1.500	7 x dmm	**A570-3C D24 15-32**	32	1.969	.120	15.260	4.720	.910	G1/2"	6.7
	1.500	10 x dmm	**A570-3C D24 20-32**	32	1.969	.120	19.800	6.500	.910	G1/2"	9.7
	1.750	7 x dmm	**A570-3C D28 17-40**	40	2.000	.088	17.008	4.213	.910	G1/2"	9.4
	1.750	10 x dmm	**A570-3C D28 23-40**	40	2.000	.088	22.992	9.331	.910	G1/2"	13.3
	2.000	7 x dmm	**A570-3C D32 21-40**	40	2.402	.213	20.740	6.811	.910	G1/2"	17.0
	2.000	10 x dmm	**A570-3C D32 27-40**	40	2.402	.213	26.730	12.519	.910	G1/2"	21.9
	2.500	7 x dmm	**A570-3C D40 26-40**	40	2.953	.463	26.240	8.789	1.100	G3/4"	34.0
	2.500	10 x dmm	**A570-3C D40 34-40**	40	2.953	.463	33.720	15.276	1.100	G3/4"	44.0

[1] Область, в которой не следует закреплять оправку.

Модификация стандартных оправок

Диаметр оправки	**L, min допустимая длина после укорачивания**	
dm_m	Короткое исполнение 7 x dm_m	Длинное исполнение 10 x dm_m
дюйм	дюйм	дюйм
.625	4	7
.750	5	8
1.000	7	11
1.250	8	13
1.500	10	17
1.750	10.4	18
2.000	12	21
2.500	15	25

Рекомендуемая min длина закрепления оправки 4 x dm_m.

Минимально допустимая длина после укорачивания

I116

G6

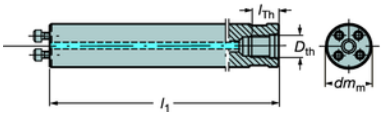
J2

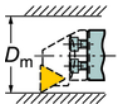
SANDVIK Coromant

CoroTurn® SL

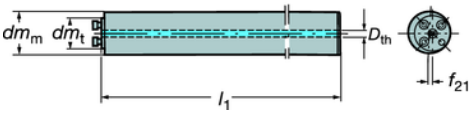
Антивибрационные расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком укороченного исполнения

570-4C





570-4C-40
Оправки с уменьшением диаметра



Silent Tools®

Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

	Диаметр оправки, мм			Размер соединения	Размеры, мм					
	dm_m	Max вылет	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	l_1	l_{Th}	D_{th}	KG
	40	5 x dmm	**570-4C 40 330**	40	50		330	23	G1/2"	3.1
	50	5 x dmm	**570-4C 50 430-40**	40	60	5	430	23	G1/2"	6.0
	60	5 x dmm	**570-4C 60 510-40**	40	72	10	510	28	G3/4"	9.8

Дюймовое исполнение

	Диаметр оправки, дюйм			Размер соединения	Размеры, дюйм					
	dm_m	Max вылет	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	l_1	l_{Th}	D_{th}	Lbs
	1.500	5 x dmm	**A570-4C D24 13-32**	32	1.772	.120	13.150	.910	G1/2"	7.7
	1.750	5 x dmm	**A570-4C D28 15-40**	40	2.000	.088	14.921	.910	G1/2"	9.0
	2.000	5 x dmm	**A570-4C D32 17-40**	40	2.402	.213	17.165	.910	G1/2"	13.9
	2.500	5 x dmm	**A570-4C D40 22-40**	40	2.953	.463	22.047	1.100	G3/4"	27.6

Модификация стандартных оправок

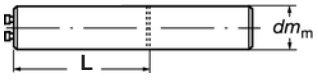
Диаметр оправки		**L, min допустимая длина после укорачивания**	
dm_m			
мм	дюйм	мм	дюйм
-	1.500	152	6.000
-	1.750	178	7.000
-	2.000	203	8.000
-	2.500	254	10.000
40	-	160	6.299
50	-	200	7.874
60	-	240	9.449

Рекомендуемая min длина закрепления оправки 4 x dm_m.
Допускается закрепление за демпфирующую область.

I116

G6

J2



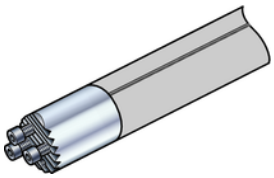
Минимально допустимая длина после укорачивания

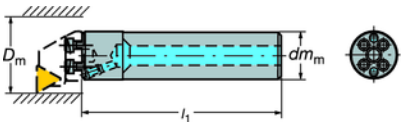
CoroTurn® SL

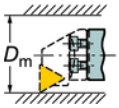
Твердосплавные расточные оправки

Цилиндрический хвостовик

С канавкой для установки во втулке 570-2C CR
EasyFix



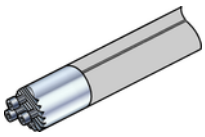




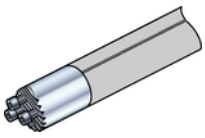
Внутренний подвод СОЖ
Max рекомендуемый вылет 6 x dmm

Внимание! Оправки диаметром16-25 мм (.625 - 1.000") имеют канавки для установки во втулки EasyFix.

Метрическое исполнение

	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм		
	dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	l_1	kg
	16	**570-2C 16 170 CR**	16	20	170	0.4
	20	**570-2C 20 200 CR**	20	25	200	0.8
	25	**570-2C 25 250 CR**	25	32	250	1.6

Дюймовое исполнение

	Диаметр оправки, дюйм		Размер соединения	Размеры, дюйм		
	dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	l_1	Lbs
	.625	**A570-2C D10 07-16 CR**	16	.787	7.087	0.9
	.750	**A570-2C D12 08-20 CR**	20	.984	8.071	1.8
	1.000	**A570-2C D16 10-25 CR**	25	1.260	10.039	3.5

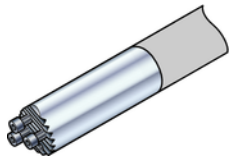
I116
G6
J2

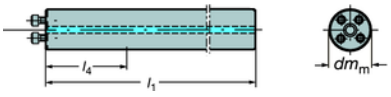
CoroTurn® SL

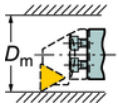
Усиленные расточные оправки с демпфером

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

570-3C CR



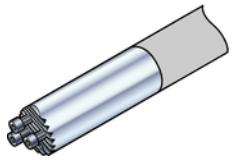




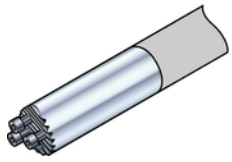
Внутренний подвод СОЖ
Max рекомендуемый вылет 10 x dm_m

Silent Tools®

Метрическое исполнение

	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм			
	dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	l_1	l_4 1)	KG
	16	**570-3C 16 204 CR**	16	20	204	80	0.4
	20	**570-3C 20 260 CR**	20	25	260	100	0.9

Дюймовое исполнение

	Диаметр оправки, дюйм		Размер соединения	Размеры, дюйм			
	dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	l_1	l_4 1)	Lbs
	.625	**A570-3C D10 08-16 CR**	16	.787	8.030	3.000	2.1
	.750	**A570-3C D12 10-20 CR**	20	.984	10.240	3.750	3.0

1) Область, в которой не следует закреплять оправку.

I116

G6

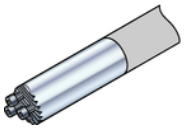
J2

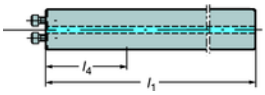
CoroTurn® SL

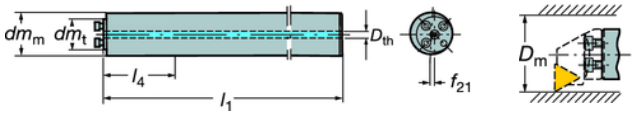
Усиленные расточные оправки с демпфером

Цилиндрический хвостовик

570-3C-CR **570-3C-40CR**







Silent Tools®

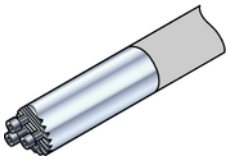
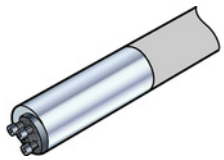
Оправки с уменьшением диаметра

Внутренний подвод СОЖ

Длинное исполнение. Максимальный вылет 12 x dm_m

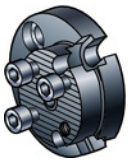
Сверхдлинное исполнение. Максимальный вылет 14 x dm_m

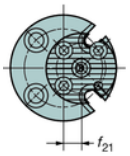
Метрическое исполнение

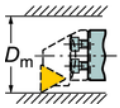
	Диаметр оправки, мм			Размер соединения	Размеры, мм						
	dm_m	Max вылет	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	l_1	l_4 [1]	l_{Th}	D_{th}	kg
	25	12 x dmm	**570-3C 25 380 CR**	25	32		380	156	12	G1/8"	1.7
	25	14 x dmm	**570-3C 25 430 CR**	25	32		430	130	12	G1/8"	1.9
	32	12 x dmm	**570-3C 32 480 CR**	32	40		480	192	15	G1/4"	3.8
	32	14 x dmm	**570-3C 32 544 CR**	32	40		544	182	15	G1/4"	4.2
	40	12 x dmm	**570-3C 40 608 CR**	40	50		608	248	19	G3/8"	6.8
	40	14 x dmm	**570-3C 40 688 CR**	40	50		688	248	19	G3/8"	7.8
	50	12 x dmm	**570-3C 50 760-40 CR**	40	60	5	760	311	23	G1/2"	12.5
	60	12 x dmm	**570-3C 60 920-40 CR**	40	72	10	920	380	29	G3/4"	21.0
	50	14 x dmm	**570-3C 50 861-40 CR**	40	60	5	861	311	23	G1/2"	15.4
	60	14 x dmm	**570-3C 60 1040-40 CR**	40	72	10	1040	380	29	G3/4"	25.8

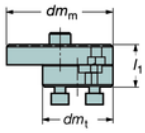
1) Область, в которой не следует закреплять оправку.

Адаптер для расточной оправки CoroTurn® SL









Внутренний подвод СОЖ

Метрическое исполнение

Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм			
dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	l_1	kg
40	**570-40 22-32**	32	55	8	22	0.1
50	**570-50 23-32**	32	60	9	22.35	0.2
50	**570-50 23-40**	40	65	10	23.35	0.3
60	**570-60 23-40**	40	72	10	23.35	0.4

I116

G6

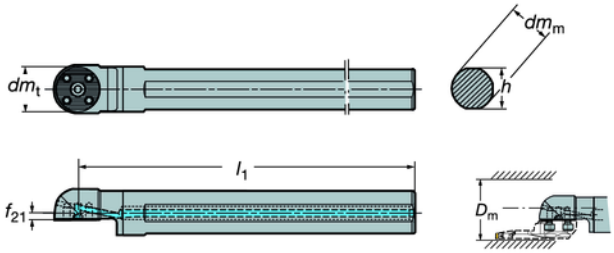
J2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® SL

Расточные оправки для обработки торцевых канавок

SL-NF



Внутренний подвод СОЖ
Max рекомендуемый вылет 4 x dm_m

Метрическое исполнение

Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм				
dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	h	l_1	KG
40	**SL-40-32NF**	32	41	6.2	37	300	3.0
40	**SL-40-40NF**	40	41	6.2	37	300	3.0
50	**SL-50-32NF**	32	51	12.3	47	350	5.4
50	**SL-50-40NF**	40	51	8.3	47	350	5.4

Дюймовое исполнение

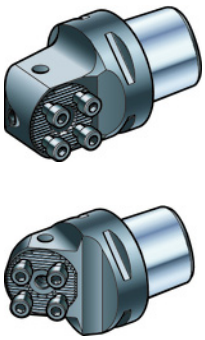
Диаметр оправки, дюйм		Размер соединения	Размеры, дюйм				
dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	f_{21}	h	l_1	Lbs
1.500	**SL-D24-32NF**	32	1.614	.240	1.370	12.008	6.0
1.500	**SL-D24-40NF**	40	1.614	.240	1.370	12.008	6.0
2.000	**SL-D32-32NF**	32	2.047	.437	1.850	14.016	12.6
2.000	**SL-D32-40NF**	40	2.047	.437	1.850	14.016	12.6

Основные комплектующие

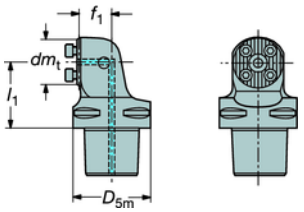
Размер соединения			
dm_t	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
32	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113

CoroTurn® SL

Адаптер Coromant Capto®

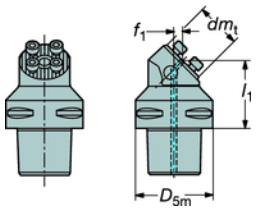


Исполнение 0°
570-R/LF



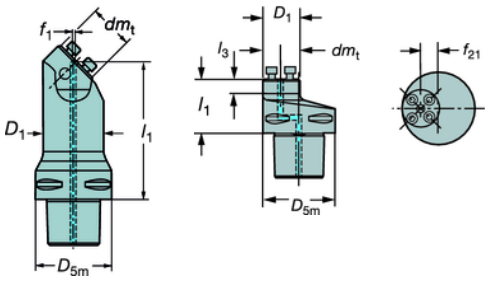
Правое исполнение

Исполнение 45°
570-R/LX



Правое исполнение

Исполнение 90°
570-R/L/N



Нейтральное исполнение

Код заказа	Исполне-ние	Размер соединения dm_t [1]	Размеры, мм, дюйм D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
C3-570-25-R/LF	0°	25			32	1.260	8	.315			33.5	1.319			0.2
C4-570-25-R/LF	0°	25			40	1.575	13	.512			37	1.457			0.4
C4-570-32-R/LF		32			40	1.575	13	.512			43.5	1.713			0.5
C4-570-40-R/LF		40			40	1.575	13	.512			48.5	1.909			0.6
C5-570-25-R/LF	0°	25			50	1.968	21	.827			36	1.417			0.6
C5-570-32-R/LF		32			50	1.968	21	.827			42	1.654			0.7
C5-570-40-R/LF		40			50	1.968	21	.827			46	1.811			0.9
C6-570-25-R/LF	0°	25			63	2.480	31	1.220			34	1.339			0.9
C6-570-32-R/LF		32			63	2.480	31	1.220			38.5	1.516			1.0
C6-570-40-R/LF		40			63	2.480	31	1.220			42.5	1.673			1.2
C8-570-32-R/LF	0°	32			80	3.150	41	1.614			46	1.811			2.0
C8-570-40-R/LF		40			80	3.150	41	1.614			50	1.968			2.3
C5-570-25-R/LX-045	45°	25			50	1.968	8	.315			34.5	1.358			0.5
C5-570-32-R/LX-045		32			50	1.968	6	.236			34	1.339			0.5
C5-570-32-RX-045-L1		32	40	1.575	50	1.968	2	.079			90	3.543			1.1
C6-570-25-R/LX-045	45°	25			63	2.480	14.5	.571			36	1.417			0.8
C6-570-32-R/LX-045		32			63	2.480	12.5	.492			37.5	1.476			0.9
C6-570-32-RX-045-L1		32	45	1.772	63	2.480	2	.079			100	3.937			1.7
C6-570-40-RX-045-L1		40	45	1.772	63	2.480	2	.079			100	3.937			1.8
C8-570-40-RX-045-L1	45°	40			80	3.150	5	.197			135	5.315			3.7
C3-570-32-NG	90°	32	32	1.260	32	1.260					22	.866			0.3
C4-570-32-NG	90°	32	32	1.260	40	1.575			0	.000	32	1.260	8	.315	0.4
C5-570-32-R/LG	90°	32	32	1.260	50	1.968			9	.354	42	1.654	15	.591	0.6
C5-570-40-NG		40	40	1.575	50	1.968					42	1.654	17	.669	0.6
C6-570-32-R/LG	90°	32	32	1.260	63	2.480			15.5	.610	47	1.850	14	.551	1.0
C6-570-40-NG		40	40	1.575	63	2.480			0	.000	47	1.850	16	.630	1.1
C8-570-32-R/LG	90°	32			80	3.150	24	.945			62	2.441			1.9
C8-570-40-R/LG		40	40	1.575	80	3.150			20	.787	62	2.441	26	1.024	2.0
C10-570-40-R/LG	90°	40	40	1.575	100	3.937	30	1.181	30	1.181	78	3.071	26	1.024	4.0

[1] Должен соответствовать размерам соединения, dm_m, на соответствующих резцовых головках CoroCut® SL иT-Max Q-Cut® SL.
Правое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое 45° - с правой.
Левое и правое 90° - и с правой, и с левой.
Нейтральное 90° - и с правой, и с левой.

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

Основные комплектующие

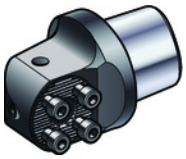
Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Проставка	Размер резьбы	Кольцо
Cx-570-32-R/LG	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 012-03	6 мм	3671-010-113
Cx-570-40-R/LG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 012-03	6 мм	3671-010-113
Cx-570-40-R/LG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 012-03	6 мм	3671-010-113
Cx-570-32-NG	3212 010-308	3021 010-040(4.0)	–	6 мм	3671 010-113
Cx-570-40-NG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	–	6 мм	3671-010-113
Cx-570-25-R/LF	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-32-R/LF	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-40-R/LF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-25-R/LX-045	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-32-R/LX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-32-RX-045L1	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-40-RX-045L1	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	M8x1.0	–

G6

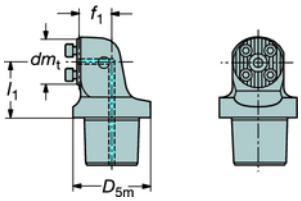
J2

CoroTurn® SL

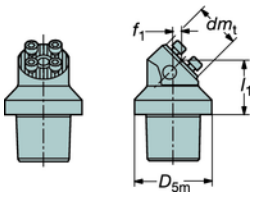
Coromant Capto® , короткое исполнение



Исполнение 0°
570-R/LF-T



Исполнение 45°
570-R/LX-T



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.

Правое исполнение

Код заказа	Исполнение	Размер соединения dm_t [1]	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
C3-570-25-R/LF-T	0°	25	32	1.260	17	.669	23.5	.925	0.2
C3-570-32-R/LF-T		32	32	1.260	17	.669	27	1.063	0.3
C4-570-32-R/LF-T	0°	32	40	1.575	20	.787	27	1.063	0.4
C4-570-40-R/LF-T		40	40	1.575	20	.787	31	1.220	0.5
C5-570-32-R/LF-T	0°	32	50	1.968	27	1.063	27	1.063	0.6
C5-570-40-R/LF-T		40	50	1.968	27	1.063	31	1.220	0.7
C4-570-32-R/LX-045-T	45°	32	40	1.575	1	.039	22	.866	0.3

[1] Должен соответствовать размерам соединения, dm_m, на соответствующих резцовых головках CoroCut® SL иT-Max Q-Cut® SL.
Правое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое 45° - с правой.
Левое и правое 90° - и с правой, и с левой.
Нейтральное 90° - и с правой, и с левой.

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

Основные комплектующие

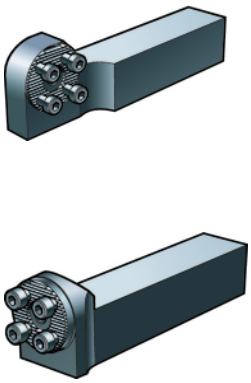
Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Проставка	Размер резьбы
Cx-570-25-R/LF-T	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	M8x1.0
Cx-570-32-R/LF-T	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0
Cx-570-40-R/LF-T	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	M8x1.0
Cx-570-32-R/LX-045-T	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0

G6

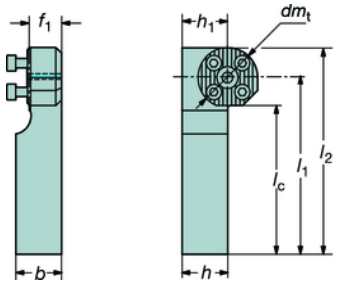
J2

CoroTurn® SL

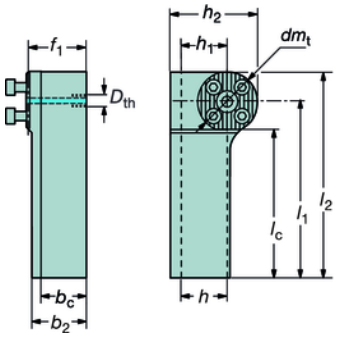
Державки прямоугольного сечения



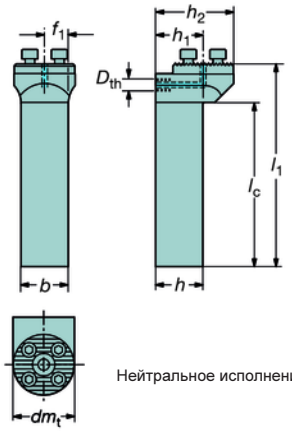
Исполнение 0°
570-R/LF



Исполнение 0°
570-R/LF - J/N



Исполнение 90°
570-NG



Показано правое исполнение, если не указано другое

Нейтральное исполнение

Метрическое исполнение

Код заказа	Исполнение	Размер соединения dm_t [1]	Размеры, мм b	b_c	b_2	D_{th}	h	h_1	h_2	l_1	f_1	l_2	l_c
570-25R/LF-2020	0°	25	20			G1/8"	20	20		94.15	15	106.65	82.65
570-25R/LF-2525		25	25			G1/8"	25	25		119.15	18	131.65	107.65
570-32R/LF-2020		32	20			G1/8"	20	20		97.65	18	113.65	82.65
570-32R/LF-2020J[2]		32	20	19.5	27		20	20	36	97.33	27.5	113.65	82.33
570-32R/LF-2525		32	25			G1/8"	25	25		115.65	18	131.65	100.65
570-32R/LF-2525N[2]		32	25	24.5	32		25	25	47.32	119.65	32.5	135.65	104.33
570-32R/LF-3232		32	32			G1/8"	32	32		135.65	26	151.65	120.65
570-40R/LF-2525N[2]		40	25	24.5	29.5		25	25.4	52	113.75	32.9	134	94.75
570-40R/LF-3232		40	32			G1/8"	32	32		134	26	154	115
570-25NG-2020	90°	25	20			G1/8"	20	20	32.6	111	9.98		91
570-25NG-2525		25	25			G1/8"	25	25	37.6	132	12.48		112
570-32NG-2020		32	20			G1/8"	20	20	36.2	103	9.98		83
570-32NG-2525		32	25			G1/8"	25	25	37.6	132	12.48		112
570-32NG-3232		32	32			G1/8"	32	32	48.2	152	15.98		132
570-40NG-2525		40	25			G1/8"	25	25	45.2	132	12.48		107
570-40NG-3232		40	32			G1/8"	32	32	52.2	152	15.98		132

Дюймовое исполнение

Код заказа	Исполнение	Размер соединения dm_t [1]	Размеры, дюйм b	b_c	b_2	D_{th}	h	h_1	h_2	f_1	l_1	l_2	l_c
570-25R/LF-12	0°	.984	.750			G1/8"	.750	.750		.591	3.785	4.278	3.333
570-25R/LF-16		.984	1.000			G1/8"	1.000	1.000		.709	4.803	5.276	4.331
570-32R/LF-12		1.260	.750			G1/8"	.750	.750		.709	3.844	4.475	3.333
570-32R/LF-16		1.260	1.000			G1/8"	1.000	1.000	1.630	.709	4.648	5.278	4.058
570-32R/LF-20		1.260	1.250			G1/8"	1.250	1.250		1.024	5.648	6.278	5.057
570-32R/LF-12J[2]		1.260	.750	.730	1.026		.750	.750	1.629	1.045	3.923	4.553	3.320
570-32R/LF-16N[2]		1.260	1.000	.980	1.275		1.000	1.000	1.879	1.295	4.648	5.278	4.045
570-40R/LF-20		1.575	1.250			G1/8"	1.250	1.260		1.024	5.382	6.169	4.634
570-40R/LF-16N[2]		1.575	1.000	.980	1.177		1.000	1.000	2.047	1.295	4.478	5.276	3.730
570-25NG-12	90°	.984	.750			G1/8"	.750	.750	1.248	.374	4.449		3.661
570-25NG-16		.984	1.000			G1/8"	1.000	1.000	1.504	.499	5.276		4.488
570-32NG-12		1.260	.750			G1/8"	.750	.750	1.386	.374	4.120		3.333
570-32NG-16		1.260	1.000			G1/8"	1.000	1.000	1.638	.499	5.291		4.504
570-32NG-20		1.260	1.250			G1/8"	1.250	1.250	2.047	.625	6.291		5.504
570-40NG-16		1.575	1.000			G1/8"	1.000	1.000	1.795	.499	5.291		4.307
570-40NG-20		1.575	1.250			G1/8"	1.250	1.250	2.047	.625	6.094		5.110

[1] Должен соответствовать размерам соединения, dm_m, на соответствующих резцовых головках CoroCut® SL иT-Max Q-Cut® SL.
Правое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое 45° - с правой.
Левое и правое 90° - и с правой, и с левой.
Нейтральное 90° - и с правой, и с левой.

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

[2] J или N в коде = усиленный адаптер с увеличенной площадью опорной поверхности. Без внутренней подачи СОЖ.

I122

G6

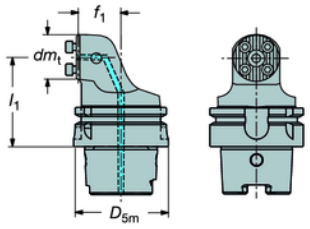
J2

CoroTurn® SL

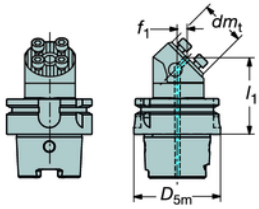
Адаптер HSK

HSK форма A/C/T

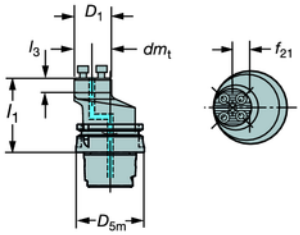
Исполнение 0°
392.T-RF



Исполнение 45°
392.T-RX



Исполнение 90°
392.T-RG



Правое исполнение

	Код заказа	Размер HSK	Исполнение	Размер соединения dm_t [1]	Размеры, мм, дюйм D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	392.T63SL-32RF	63	0°	32			63	2.480	31	1.220			60	2.362			1.1
	392.T63SL-40RF	63		40			63	2.480	31	1.220			65	2.559			1.3
	392.T100SL-40RF	100		40			100	3.937	51.5	2.028			70	2.756			3.4
	392.T63SL-32RX-045	63	45°	32			63	2.480	5	.197			55	2.165			0.9
	392.T63SL-40RX-045	63		40			63	2.480	5	.197			60	2.362			1.1
	392.T63SL-32RG	63	90°	32	32	1.260	63	2.480			15.5	.610	67	2.638	20	.787	1.0
	392.T63SL-40RG	63		40	40	1.575	63	2.480			11.5	.453	67	2.638	20	.787	1.1
	392.T100SL-40RG	100		40	40	1.575	100	3.937			30	1.181	78	3.071	26	1.024	3.0

[1] Должен соответствовать размерам соединения, dm_m, на соответствующих резцовых головках CoroCut® SL иT-Max Q-Cut® SL.
Правое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое 45° - с правой.
Левое и правое 90° - и с правой, и с левой.
Нейтральное 90° - и с правой, и с левой.

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

Основные комплектующие

HSK	Винт	Ключ (мм)	Заглушка	Размер резьбы	Кольцо
392.T63SL-32RF	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	-	-
392.T63SL-40RF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	-	-
392.T100SL-40RF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	-	-
392.T63SL-32RG	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	-	M6x6	3671 010-113
392.T63SL-40RG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	-	M6x6	3671 010-113
392.T100SL-40RG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	-	M8x8	3671 010-113
392.T63SL-32RX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	-	-
392.T63SL-40RX-045	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	-	-

J2

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

Для обработки отверстий диаметром от 40 мм (1.575") с вылетами оправки до 14 диаметров

Быстросменность

Удобство и простота эксплуатации

Silent Tools®

Облегченная конструкция головки

Снижение вибраций и повышение эффективности обработки с помощью Silent tools.

Настраиваемый размер f_1

Высокая универсальность. Простое смещение резцовых головок по направляющим для обработки диапазона диаметров и точное закрепление в нужной позиции.

Резцовые головки выпускаются с различными углами в плане для пластин форм V (35°) и D (55°) и предназначены для адаптеров с размером соединения 32 мм. Также имеются заготовки резцовых головок правого и левого исполнения с возможностью самостоятельного изготовления гнезд под пластины по своим чертежам.

Преимущества системы CoroTurn® SL:

- Повышение производительности за счет сокращения времени настройки
- Очень хороший отвод стружки
- СОЖ направлена непосредственно на режущую кромку

Расточные оправки CoroTurn® SL размеров 32 и 40 мм

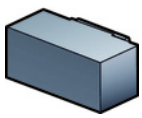
Семейство CoroTurn® SL включает:
- Инструмент с хвостовиками Coromant Capto® и с призматическими хвостовиками
- Стальные расточные оправки и антивибрационный инструмент Silent Tools
- Все типы оправок предусматривают внутренний подвод СОЖ

См. стр. I57.

Быстросменные резцовые головки

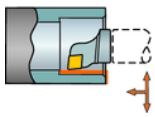
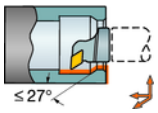
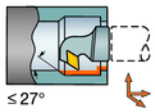
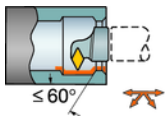
Резцовые головки для финишной и профильной обработки

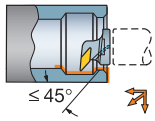
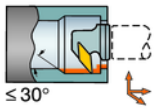
Адаптер для расточных оправок CoroTurn® SL

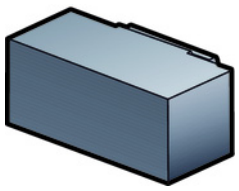
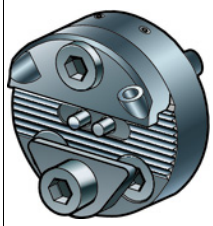


Заготовки для самостоятельного изготовления гнезда под пластину

Резцовые головки CoroTurn® SL для пластин с задними углами

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		Обратное растачивание	
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)
				
	SL-SCLCR	**SL-SDUCR**	**SL-SDUCR-X**	**SL-SDXCR**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	09 (3/8)	11 (3/8)	11 (3/8)	11 (3/8)
Размер соединения, мм	32	32	32	32
Стр.	I76	I77	I77	I77

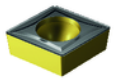
	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	Обратное растачивание
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 95° (-5°)
		
	SL-SVLBR	**SL-SVLBR-X**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16 (3/8)	16 (3/8)
Размер соединения, мм	32	32
Стр.	I78	I78

	Заготовки для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL	Быстросменный адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок
		
Размер соединения		
Крепление адаптера	32	32-40
Крепление инструмента	-	32
Стр.	I79	I79

Расточные оправки CoroTurn® SL с размерами соединения 32-40 мм см. на стр. I57.

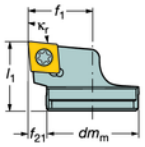
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

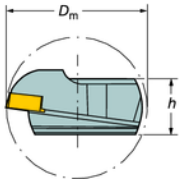
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



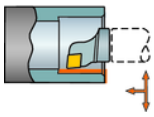
SL-SCLCR-QC

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -5°





Размеры f_1 и D_m– как для быстросменных адаптеров CoroTurn® SL, см. стр. I79.
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				dm_m	f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	09	3/8	**SL-SCLCR-32-09-QC**	32	6	.236	14.7	.579	22.0	.866	0°	-6°	CCMT 09 T3 08	CCMT 3(2.5)2	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

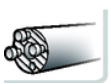
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
□	iC	Крепежный винт (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Центрирующая втулка
09	3/8	5513 020-10 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5514 060-10	170.3-864 (1.98)	5638 031-01

A9

A2

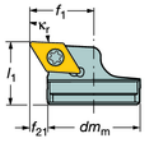

I4

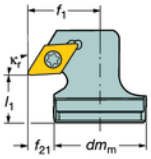
J2

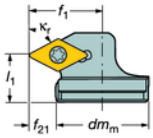
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

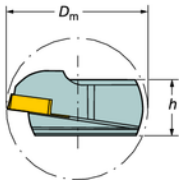
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

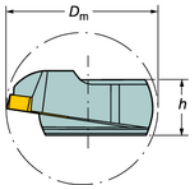
	SL-SDUCR-QC	SL-SDUCR-X-QC	SL-SDXCR-QC
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5°

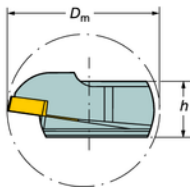






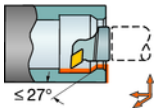
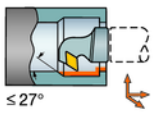
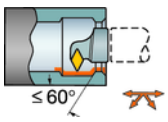






Обратное растачивание

Размеры f_1 и D_m– как для быстросменных адаптеров CoroTurn® SL, см. стр. I79.
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения	⇿	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤27°	11	3/8	SL-SDUCR-32-11-QC	32	32	1.260	6	.236	14.7	.579	20	.787	0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
 ≤27°	11	3/8	SL-SDUCR-32-11X-QC	32	32	1.260	9	.354	14.7	.579	15	.591	0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0
 ≤60°	11	3/8	SL-SDXCR-32-11-QC	32	32	1.260	9	.354	14.7	.579	15	.591	0°	-8°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

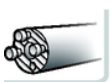
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ⇿	iC	Крепежный винт (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Центрирующая втулка
11	3/8	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5514 060-10	170.3-864 (1.98)	5638 031-01

A9

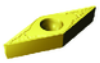
A2

 I9

J2

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

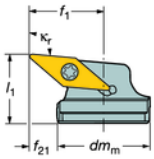
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

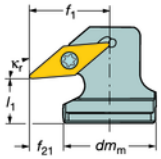


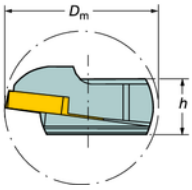
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

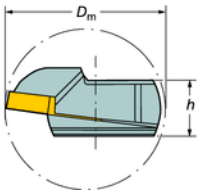
VBMW, VCMW

	SL-SVLBR-QC	SL-SVLBR-X-QC
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°



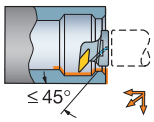
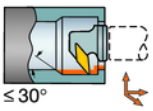






Обратное растачивание

Размеры f_1 и D_m– как для быстросменных адаптеров CoroTurn® SL, см. стр. I79.
Показано правое исполнение, если не указано другое

Основная область применения				Размер соединения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм			
	iC	**Код заказа**	dm_m									$\gamma^{1)}$ $\lambda_s^{2)}$	ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤ 45°	16	3/8	**SL-SVLBR-32-16-QC**	32	32	1.260	9	.354	14.7	.579	22	.866	0° -6.5°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0
 ≤ 30°	16	3/8	**SL-SVLBR-32-16X-QC**	32	32	1.260	11	.433	14.7	.579	14	.551	0° -6.5°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Крепежный винт (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Центрирующая втулка
iC						
16	3/8	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5514 060-10	170.3-864 (1.98)	5638 031-01

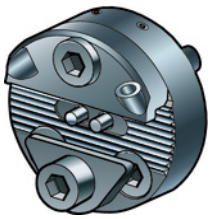
A9

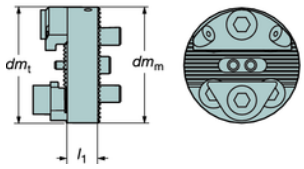
A2

I9

J2

Быстросменный адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок

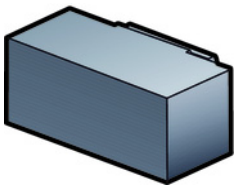


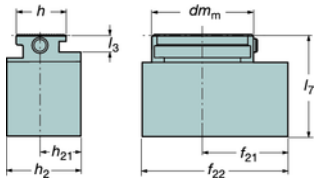


Диам. оправки dm_m	Размер соединения dm_t	Код заказа	Размеры, мм, дюйм l_1 мм	l_1 дюйм	f_1 min. мм	f_1 min. дюйм	f_1 max. мм	f_1 max. дюйм	KG
32	32	**SL-32 11-32-QC**	11	.433	23	.906	30	1.181	0.1
40	32	**SL-40 12-32-QC**	12	.472	23	.906	31	1.220	0.1

1) Для оправок диаметром

Заготовки для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL





Показано правое исполнение

Размер соединения dm_m	Код заказа	Размеры, мм, дюйм f_{21} мм	f_{21} дюйм	f_{22} мм	f_{22} дюйм	h мм	h дюйм	h_2 мм	h_2 дюйм	h_{21} мм	h_{21} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм
32	**SL-32 305025R/L**	25	.984	50	1.968	14.7	.579	22	.866	12	.472	6.0	.236	30.0	1.181

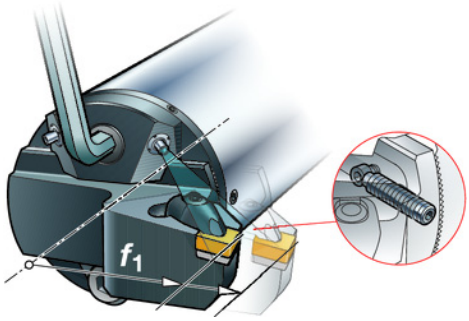
A10
I119
A2
I9
J2

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

Для внутренней обработки без вибраций отверстий диаметром от 100 мм и глубиной до 14 диаметров оправки

Быстросменность

Удобство и простота эксплуатации



Диаметр 80 - 100 мм (3.150 - 3.937")

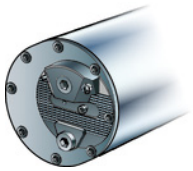
Настраиваемый размер f_1

Высокая универсальность. Простое смещение резцовых головок по направляющим для обработки диапазона диаметров и точное закрепление в нужной позиции.

Silent Tools®

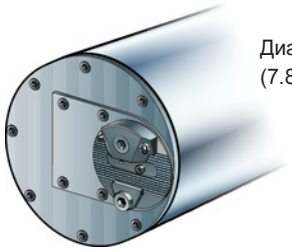
Облегченная конструкция головки

Снижение вибраций и повышение эффективности обработки с помощью Silent tools.



Диаметр до 200 мм (7.874")

Для оправок диаметром 200 мм (7.874") и больше используйте базовые держатели Coromant Capto для ручного закрепления C6-R/LC2090-42060, позволяющие устанавливать любую оснастку на хвостовике Coromant Capto. См. раздел G.



Диаметр свыше 200 мм (7.874")

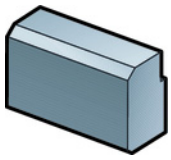
Антивибрационные оправки Silent Tools с быстросменной системой CoroTurn SL представлены в диапазоне диаметров 80-250 мм (до 600 мм специальные) и вылетом до 10 x d. Усиленные твердосплавные антивибрационные оправки Silent Tools с быстросменной системой CoroTurn SL представлены в диапазоне диаметров 80-100 мм, с вылетом до 14 x d

Быстросменные резцовые головки

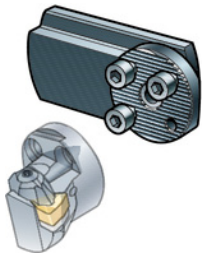
Резцовые головки CoroTurn® RC для черновой обработки

Резцовые головки для финишной и профильной обработки, CoroTurn® 107

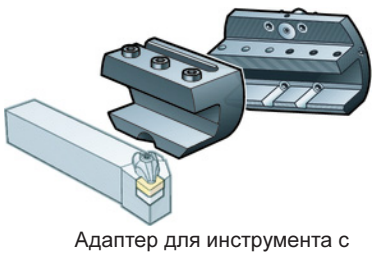
Резцовые головки CoroThread® 266 для резьбонарезания



Заготовки для самостоятельного изготовления гнезда под пластину

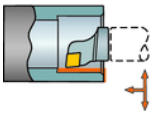
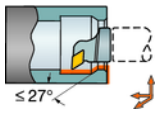
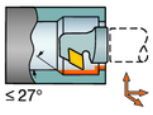
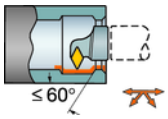
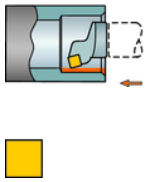


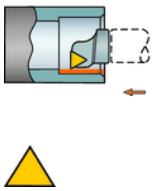
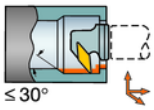
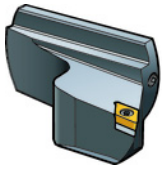
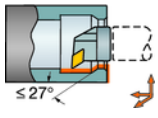
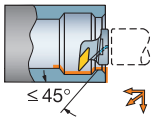
Адаптеры для закрепления резцовых головок CoroTurn® SL

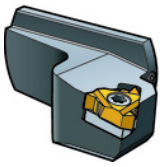
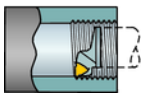


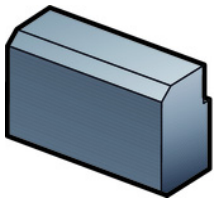
Адаптер для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

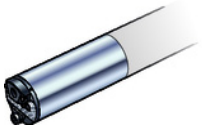
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)		Обратное растачивание		
	κ_r 95° (-5°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 93° (-3°)	κ_r 62.5° (27.5°)	κ_r 75° (15°)
					
	570-DCLNR/L	**570-DDUNR/L**	**570-DDUNR/L-X**	**570-DDXNR/L**	**570-DSKNR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	12-16 (1/2-5/8)	15 (1/2)	15 (1/2)	15 (1/2)	12-19 (1/2-3/4)
Размер соединения, мм	80	80	80	80	80
Стр.	I83	I84	I84	I84	I85

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	Обратное растачивание	CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом	Главный угол в плане, метрич. (дюйм.)	
	κ_r 91° (-1°)	κ_r 93° (-3°)		κ_r 93° (-3°)	κ_r 95° (-5°)
					
	570-DTFNR/L	**570-DVUNR/L-X**		**570-SDUCR/L**	**570-SVLBR/L**
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	16-22 (3/8-1/2)	16 (3/8)	Размер пластины, мм (iC, дюйм)	11 (3/8)	16 (3/8)
Размер соединения, мм	80	80	Размер соединения	80	80
Стр.	I86	I87	**Стр.**	I88	I88

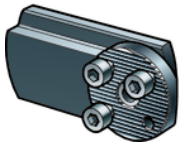
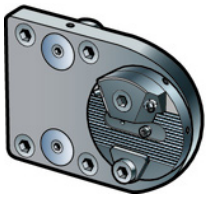
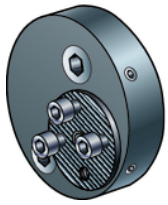
CoroThread 266, закрепление пластин винтом	
	
	SL-266RKF
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	22-27 (1/2-5/8)
Размер соединения, мм	80
Стр.	I89

Заготовки для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL	
	
570	
80	
I89	

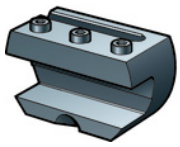
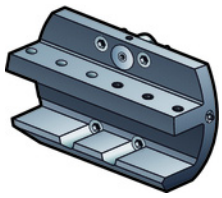
Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

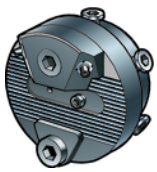
	Антивибрационная оправка с демпфером			Усиленная расточная оправка с демпфером	Антивибрационные оправки Coromant Capto®
	Silent Tools®			Silent Tools®	
					
	570-3C/A570-3C				
Max вылет	7 x dm_m	10 x dm_m	10 x dm_m	7 x dm_m	7 x dm_m
Диаметр оправки, мм (дюйм)	80-100 (3.000-4.000)	120-150 (5.000-6.000)	200-250 (8.000-10.000)	80-100 (3.000-4.000)	80 (3.150)
Размер соединения	80	80	80	80	80
Стр.	I92	I91	I91	I93	I90

Быстросменный адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок

Для резцовых головок типа SL		**Для расточных оправок диаметром от 200 мм (7.874")**	**Быстросменный адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок**	
				
Размер соединения			Диаметр оправки, мм (дюйм)	80-100 (3.150-3.937)
Крепление адаптера	80			
Крепление инструмента	40	80	Размер соединения	40
Стр.	I93	I93	**Стр.**	I95

Быстросменный адаптер CoroTurn® SL для державок

Для прямоугольных хвостовиков		**Для расточных оправок диаметром от 200 мм (7.874")**
		
Размер хвостовика, мм	2020	2525-4040
Стр.	I94	I94

Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам CoroTurn® SL	
	
Размер соединения	
Крепление адаптера	65
Крепление инструмента	80
Стр.	I96

Адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок SL70		
	-RG	**-RF**
Диаметр оправки, мм (дюйм)	80 (3.150)	80 (3.150)
Размер соединения	70	70
Стр.	I95	I95

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

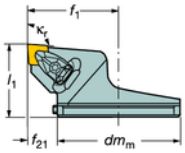
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

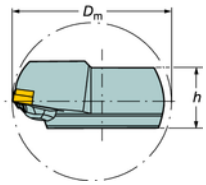
570-DCLNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 95°

Главный угол в плане (дюйм.): -5°

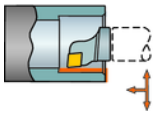
CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA





Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				dm_m	f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**570-DCLNR/L-80-12**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	-6°	-8°	CNMG 12 04 08	CNMG 432	3.9
	16	5/8	**570-DCLNR/L-80-16**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	-6°	-9°	CNMG 16 06 12	CNMG 543	6.4

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины								
□	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)
12	1/2	5513 020-02	5322 236-03	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)
16	5/8	5513 020-07	5322 234-03	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5680 043-14 (20IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)

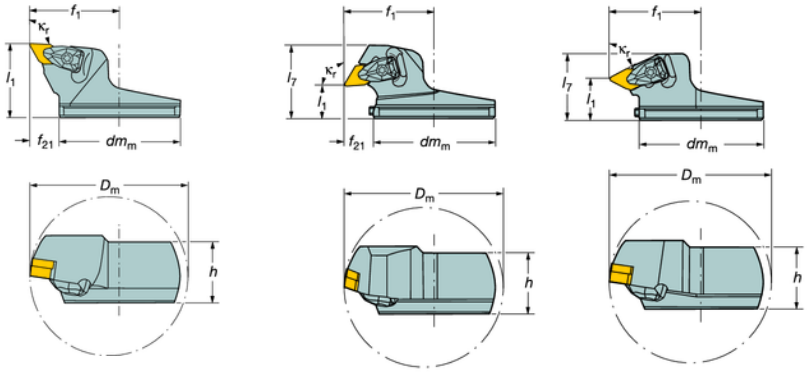
A9
A2
I82
J2

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

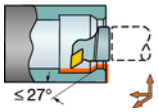
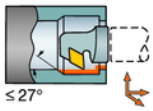
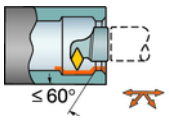
	570-DDUNR/L	570-DDUNR/L-X	570-DDXNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°	κ_r 62.5°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°	27.5

DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



Обратное растачивание

Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.
Показано правое исполнение

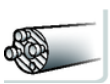
Основная область применения	▱	iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
	15	1/2	**570-DDUNR/L-80-15**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	-6°	-8°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
			570-DDUNR/L-80-15-G[4]	80	25.5	1.004	37.5	1.476	45.0	1.772	-6°	-8°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
	15	1/2	**570-DDUNR/L-80-15X**	80	18.5	.728	37.5	1.476	20.0	.787	-6°	-8°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9
	15	1/2	**570-DDXNR/L-80-15**	80	18.5	.728	37.5	1.476	25.0	.984	0°	-8°	DNMG 15 06 08	DNMG 442	3.9

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм
4) Увеличенный размер f_1

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины ▱	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)
15	1/2	5513 020-02	5322 266-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)

A10
A2
 I82
J2

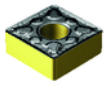
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

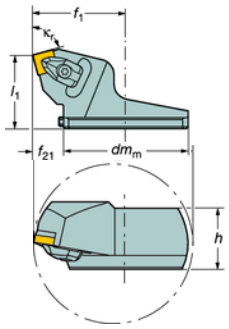
570-DSKNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 75°

Главный угол в плане (дюйм.): 15°

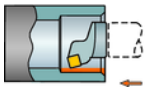
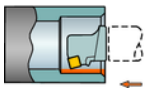


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина		
				dm_m	f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	ISO	ANSI	Нм[3]
	12	1/2	**570-DSKNR/L-80-12**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	SNMG 12 04 08	SNMG 432	3.9
	15	5/8	**570-DSKNR/L-80-15**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	SNMG 15 06 12	SNMG 543	6.4
	19	3/4	**570-DSKNR/L-80-19**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	SNMG 19 06 12	SNMG 643	6.4

[1] γ = Передний угол.

[2] λs = Угол наклона режущей кромки

[3] Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

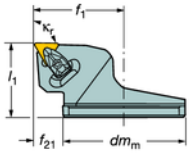
Размер пластины								
□	iC	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)
12	1/2	5513 020-02	5322 426-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)
15	5/8	5513 020-07	5322 425-03	5680 049-01 (15IP)	5412 028-031	5680 049-01 (15IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)
19	3/4	5513 020-07	5322 425-04	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5680 043-14 (20IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)

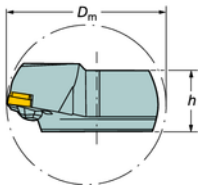
A10
A2
I82
J2

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

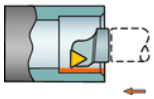
	570-DTFNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°





Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.

Показано правое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
				dm_m	f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	ISO	ANSI	Нм[3]
	16	3/8	**570-DTFNR/L-80-16**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	-8°	-6°	TNMG 16 04 08	TNMG 332	1.7
	22	1/2	**570-DTFNR/L-80-22**	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.0	1.772	-8°	-6°	TNMG 22 04 08	TNMG 432	1.7

1) γ = Передний угол.

2) λs = Угол наклона режущей кромки

3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт	Ключ (мм)
△	iC							
16	3/8	5513 020-04	5322 316-01	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011	5680 051-03 (9IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)
22	1/2	5513 020-02	5322 315-04	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5680 049-01 (15IP)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)

A10

A2

I82

J2

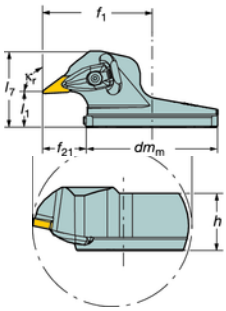
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

570-DVUNR/L-X

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°

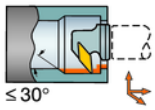
Главный угол в плане (дюйм.): -3°



Обратное растачивание

Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.

Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина		
					f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤30°	16	3/8	**570-DVUNR/L-80-16X**	80	25.5	1.004	37.5	1.476	20.0	.787	45.3	1.784	VNMG 16 04 08	VNMG 332	3.0

[1] γ = Передний угол (для плоских пластин)

[2] λs = Угол наклона режущей кромки

[3] Момент затяжки, Нм

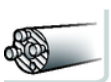
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Регулировочный винт	Ключ (мм)
	iC						
16	3/8	5513 020-09	5322 269-01	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5514 060-12	174.1-863 (2.5)

A10

A2

 I82

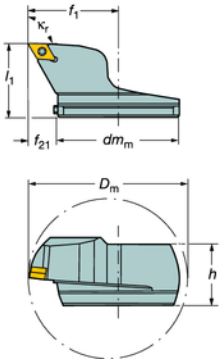
J2

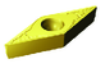
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

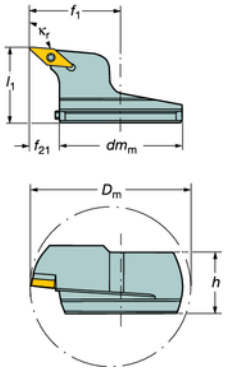
	570-SDUCR/L	570-SVLBR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-5°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

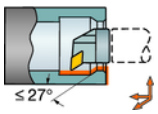


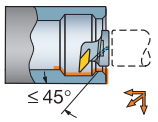


VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
VBMW, VCMW



Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.
Показано правое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤ 27°	11	3/8	570-SDUCR/L-80-11	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.7	1.799	0°	-4°	DCMT 11 T3 08	DCMT 3(2.5)2	3.9

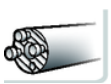
Основная область применения		iC	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм f_{21} мм	f_{21} дюйм	h мм	h дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина ISO	ANSI	Нм[3]
 ≤ 45°	16	3/8	570-SVLBR/L-80-16	80	18.5	.728	37.5	1.476	45.7	1.799	0°	-4°	VBMT 16 04 08	VBMT 332	3.9

1) γ = Передний угол.
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины DCM.		Размер пластины VBM.		Крепежный винт (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Регулировочный винт	Ключ (мм)
	iC		iC							
11	3/8			5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)
		16	3/8	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5514 060-12	174.1-863 (2.5)

A10
A10
 I82
J2

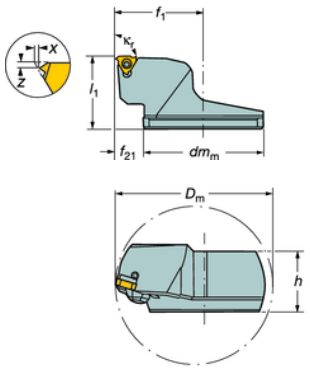
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

CoroThread 266, закрепление пластин винтом

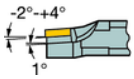
SL-266RKF-QC

266 R/LL

Размеры x и z см. в таблице на стр.C71.

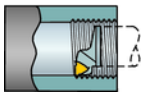


Угол наклона от -2° до +4°в зависимости от опорной пластины. См. стр. C46.



Диапазон размеров f_1 и D_mдля быстросменных расточных оправок CoroTurn® SL см. на стр. I90.

Показано правое исполнение

Основная область применения	□	iC	Диапазон шагов мм	Диапазон шагов TPI	Код заказа	Размер соединения dm_m	Размеры, мм, дюйм h мм	h дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[1]
	16	3/8	2.5-7.0	11.5-4	**SL-266R/LKF-80-16-QC**	80	37.5	1.476	18.5	.728	45.0	1.772	266.LL-16..	3.0
	22	1/2	2.5-7.0	11.5-4	**SL-266RKF-80-22-QC**	80	37.5	1.476	18.5	.728	45.0	1.772	266.RL-22..	5.0
	27	5/8	8.0	5-3	**SL-266RKF-80-27-QC**	80	37.5	1.476	18.5	.728	45.0	1.772	266.RL-27..	7.5

[1] Момент затяжки, Нм

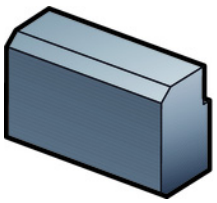
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

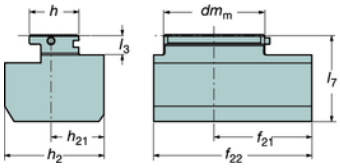
Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина для расточных оправок правого исполнения[1] Угол наклона +1°	Опорная пластина для расточных оправок левого исполнения[1] Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Заготовки для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL





Показано правое исполнение

Размер соединения dm_m	Код заказа	Размеры, мм, дюйм f_{21} мм	f_{21} дюйм	f_{22} мм	f_{22} дюйм	h мм	h дюйм	h_2 мм	h_2 дюйм	h_{21} мм	h_{21} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм
80	**570-80 6512074R/L**	74	2.913	120	4.724	37.5	1.476	75	2.953	40	1.575	14.7	.579	65.0	2.559

C11

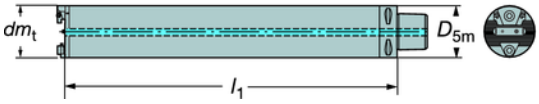
A2

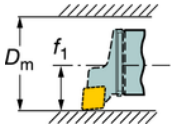
I93

J2

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки Coromant Capto®

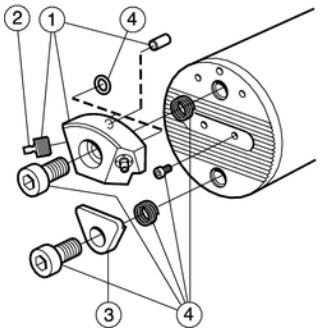




Silent Tools®

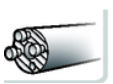
Внутренний подвод СОЖ

	Размер соединения dm_t	Код заказа	Размеры, мм, дюйм D_m min мм	D_m min дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	f_1 min. мм	f_1 min. дюйм	f_1 max. мм	f_1 max. дюйм	KG
	80	C6-570-3C 80 355	100	3.937	63	2.480	355	13.9764	55	2.1654	74	2.9134	12.0
	80	C8-570-3C 80 475	100	3.937	80	3.150	475	18.7008	55	2.1654	74	2.9134	17.1



	1	2	3	4
Код корпуса	Узел прихвата	Сопло[1)]	Прихват	Набор винтов
C6-570-3C 80 355	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
C8-570-3C 80 475	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01

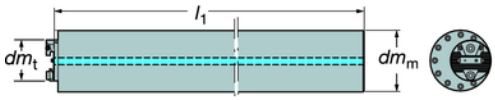
1) Ключ для смены латунных сопел: 5680 019-01, вставки 5680 021-03

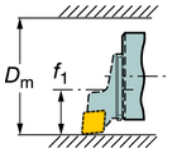
A11
A2
 I93
J2

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

Диам. оправки, мм (дюйм)
120-150 (5.000-6.000)

Диам. оправки, мм (дюйм)
200-250 (8.000-10.000)





Внутренний подвод СОЖ
Max вылет 10 x dm_m
Оправки всех размеров используются с резцовыми головками с размером соединения dm_t 80 мм.

Метрическое исполнение

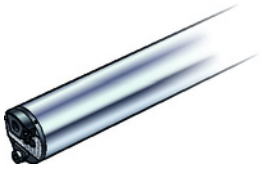
	Диаметр оправки, мм		Размер соединения	Размеры, мм				
	dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	l_1	f_1 min.	f_1 max.	kg
	120	**570-3C 120 1900R/L**	80	140	1900	75	94	133.7
	150	**570-3C 150 2400R/L**	80	170	2400	90	109	252.4
	200	**570-3C 200 3200R/L**	80	220	3200	115	134	603.9
	250	**570-3C 250 4000R/L**	80	275	4000	140	159	980.1

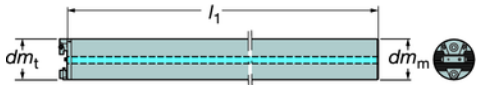
Дюймовое исполнение

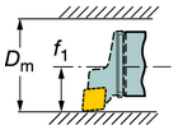
	Диаметр оправки, дюйм		Размер соединения	Размеры, дюйм				
	dm_m	**Код заказа**	dm_t	D_m min	l_1	f_1 min.	f_1 max.	lbs
	5.000	**A570-3C D80 75R/L**	80	5.500	75	2.835	3.701	338.8
	6.000	**A570-3C D96 95R/L**	80	6.800	95	3.543	4.291	579.9
	8.000	**A570-3C D128 126R/L**	80	8.800	126	4.528	5.276	1386.5
	10.000	**A570-3C D160 157R/L**	80	11.000	157	5.512	6.260	2270.7

I118
A2
G6
J2

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

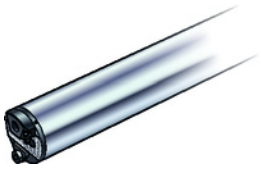




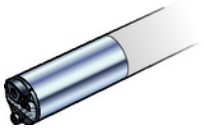


Внутренний подвод СОЖ
Удлиненное исполнение. Max вылет 7 x dm_m
Длинное исполнение. Max вылет 10 x dm_m

Метрическое исполнение

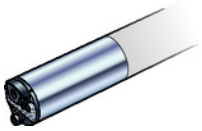
Тип	Диам. оправки dm_m	Код заказа	Max вылет	Размер соединения dm_t мм	Размеры, мм D_m min	D_{th}	h	l_1	l_{Th}	f_1 min.	f_1 max.	KG
	80	**570-3C 80 880**	7 x dmm	80	100	G3/4"	37.5	880	28	55	74	31.3
	80	**570-3C 80 1200**	10 x dmm	80	100	G3/4"	37.5	1200	28	55	74	43.4
	100	**570-3C 100 1100**	7 x dmm	80	120	G3/4"	37.5	1100	28	67	88	63.1
	100	**570-3C 100 1500**	10 x dmm	80	120	G3/4"	37.5	1500	28	67	88	86.6

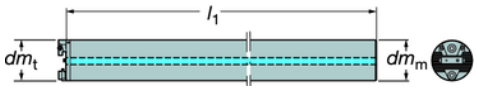
Дюймовое исполнение

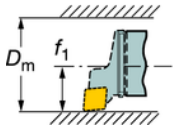
Тип	Диаметр оправки, дюйм dm_m	Код заказа	Max вылет	Размер соединения dm_t мм	Размеры, дюйм D_m min	h	l_1	f_1 min.	f_1 max.	Lbs
	3.000	**A570-3C D48 33**	7 x dmm	80	3.937	1.476	33	2.165	2.913	61.4
	3.000	**A570-3C D48 45**	10 x dmm	80	3.937	1.476	45	2.165	2.913	83.6
	4.000	**A570-3C D64 44**	7 x dmm	80	4.724	1.476	44	2.638	3.465	146.2
	4.000	**A570-3C D64 60**	10 x dmm	80	4.724	1.476	60	2.638	3.465	200.7

I118
A2
G6
J2

Усиленные твердосплавные антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL





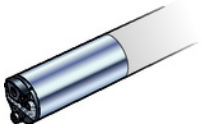


Длинное исполнение. Максимальный вылет 12 x dm_m
Сверхдлинное исполнение. Максимальный вылет 14 x dm_m

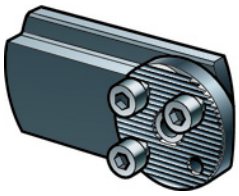
Silent Tools®

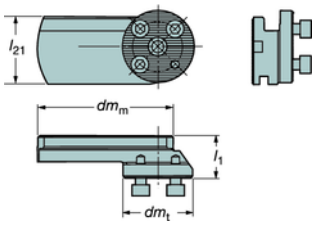
Внутренний подвод СОЖ
Оправки всех размеров используются с режущими головками с размером соединения dm_t 80 мм.

Метрическое исполнение

Тип	Диаметр оправки, мм dm_m	Код заказа	Max вылет	Размер соединения dm_t	Размеры, мм D_m min	l_1	f_1 min.	f_1 max.	kg
	80	**570-3C 80 1240 CR**	12 x dmm	80	100	1240	55	74	50.4
	80	**570-3C 80 1400 CR**	14 x dmm	80	100	1400	55	74	63.0
	100	**570-3C 100 1560 CR**	12 x dmm	80	120	1560	67	88	101.7
	100	**570-3C 100 1760 CR**	14 x dmm	80	120	1760	67	88	129.1

Быстросменный адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок SL



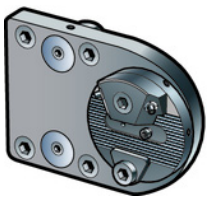


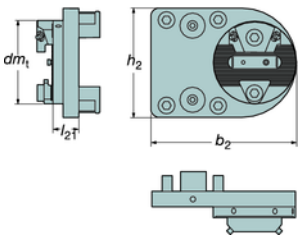
Показано правое исполнение

Размер соединения dm_t	Размер соединения dm_m	Код заказа	Размеры, мм, дюйм l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	kg
40	80	**570-80 23-40R/L**	23.0	.906	37.5	1.476	0.18

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для расточных оправок диаметром 200 мм (7.874")





Показано правое исполнение

Размер соединения dm_t	Код заказа	Размеры, мм, дюйм b_2 мм	b_2 дюйм	h_2 мм	h_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм
80	**570-80 200R/L**	139	5.472	104	4.094	25	.984

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

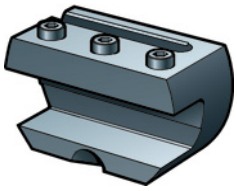
I118

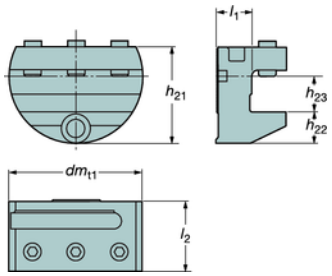
A2

G6

J2

Адаптеры CoroTurn® SL для державок прямоугольного сечения

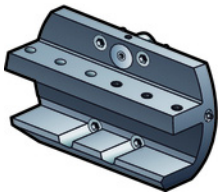


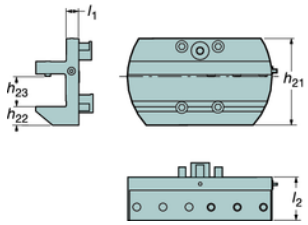


Размер хвостовика, мм (bxh)	Размер соединения dm_m	Код заказа	Размеры, мм, дюйм h_{21} мм	h_{21} дюйм	h_{22} мм	h_{22} дюйм	h_{23} мм	h_{23} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
20 x 20	80	**570-80 20 2020R**	54.5	2.146	18	0.709	20	0.787	20	0.787	40	1.575

R = Правое исполнение

Для расточных оправок диаметром 200 мм (7.874")

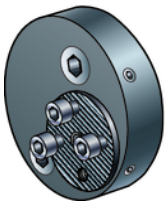


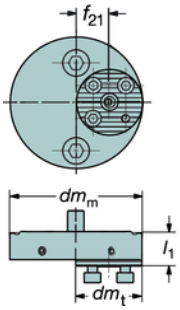


Размер хвостовика, мм (bxh)	Код заказа	Размеры, мм, дюйм h_{21} мм	h_{21} дюйм	h_{22} мм	h_{22} дюйм	h_{23} мм	h_{23} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	kg
25 x 25	**570-200 2525-M**	110	4.331	33	1.299	25	0.984	26	1.024	50	1.968	5.5
32 x 32	**570-200 3232-M**	115	4.528	31	1.220	32	1.260	26	1.024	55	2.165	5.5
40 x 40	**570-200 4040-M**	125	4.921	33	1.299	40	1.575	35	1.378	65	2.559	7.0

I118
G6
A2
J2

Быстросменный адаптер для резцовых головок CoroTurn® SL





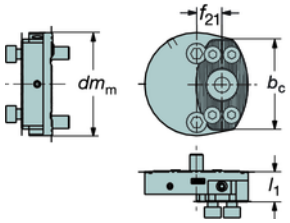
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

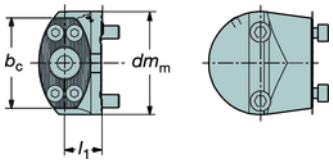
Для оправок диаметром		Размер соединения		Размеры, мм, дюйм				
dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t	Код заказа	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
80	3.150	40	570-80 20 20-40R	20.0	.787	20.0	.787	0.7
100	3.937	40	570-100 20 30-40R	30.0	1.181	20.0	.787	1.0

Адаптер CoroTurn® SL для резцовых головок SL70

SL70-80 23-RG



SL70-80 40-RF



Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Размер соединения[1]	Размер соединения[1]		Размеры, мм, дюйм				
b_c	dm_m	Код заказа	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
70	80	SL70-80 23-RG	20.0	.787	23.0	.906	0.8
70	80	SL70-80 40-RF			28.0	1.102	1.2

1) Размер соединения, мм

I118

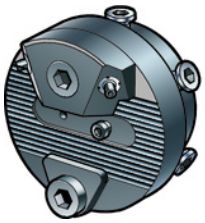
G6

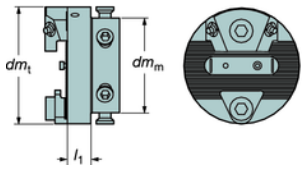
A2

J2

Адаптер для расточной оправки 580

Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам CoroTurn® SL





Внутренний подвод СОЖ

Размер соединения dm_1	Размер соединения dm_m	**Код заказа**	Размеры, мм, дюйм l_1 мм	l_1 дюйм
80	65	**570-80 17-580-80**	17.0	.669

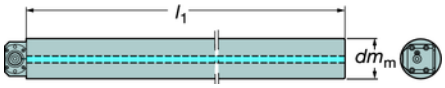
I118

G6

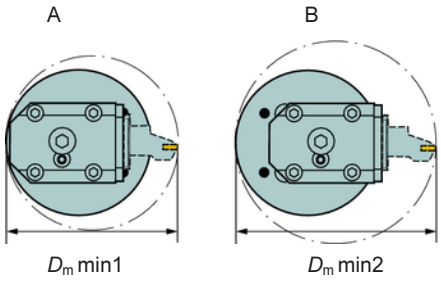
A2

J2

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® с инструментальными блоками



Различные варианты положения резцовой головки



Внутренний подвод СОЖ
Max вылет 10 x dm_m

Silent Tools®

Метрическое исполнение

Код заказа	Диам. оправки dm_m	Размер соединения	Размеры, мм D_m min1	D_m min2	l_1	kg
CU-3C801200-C3	80	C3	120	-	1200	46.0
CU-3C1001500-C3	100	C3	120	150	1500	90.0
CU-3C1001500-C4	100	C4	145	-	1500	90.0

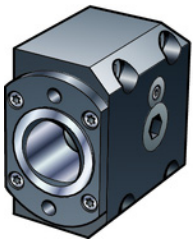
Дюймовое исполнение

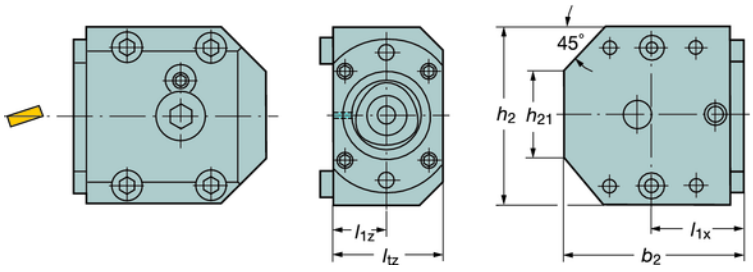
Код заказа	Диам. оправки dm_m	Размер соединения	Размеры, дюйм D_m min1	D_m min2	l_1	Lbs
CU-3CD4845-C3	3.000	C3	4.724	-	45.591	90.4
CU-3CD6460-C3	4.000	C3	4.724	5.906	60.787	207.2
CU-3CD6460-C4	4.000	C4	5.709	-	60.787	207.2

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С кулачковым механизмом

Тип 2090





Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Револьверная головка Размер h, мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм b_2	h_2	h_{21}	l_{1x}	l_{1z}	l_{tz}
54	C3	C3-R/LC2090-19039M	73	54	30	39	19	38
77	C4	C4-R/LC2090-24043A	86	77	38	43	24	48

I118

G6

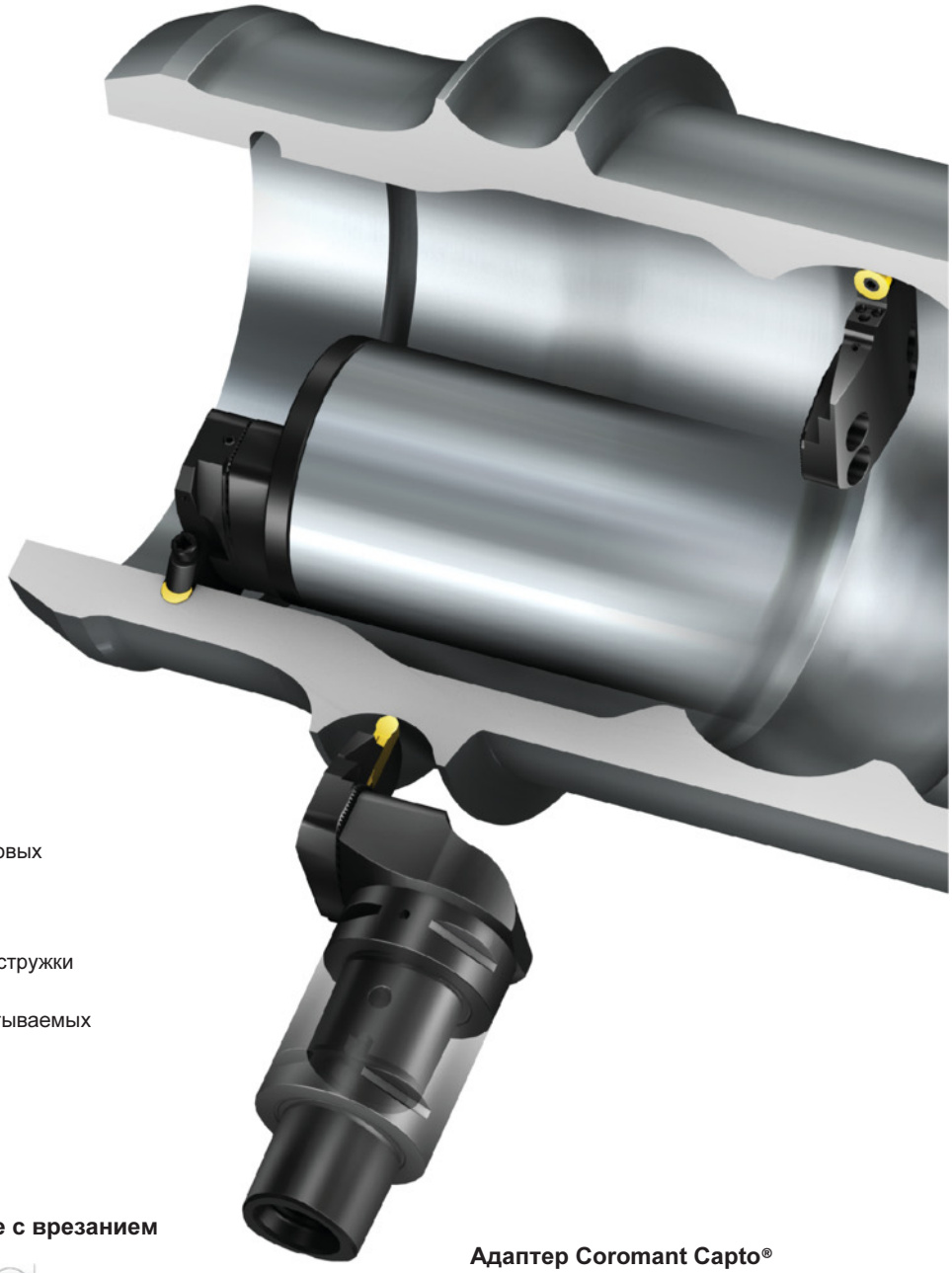
A2

J2

CoroTurn® SL70

Широкий спектр резцовых головок и адаптеров для обработки карманов сложноконтурных деталей.

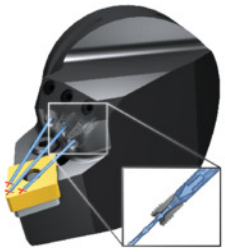
Уникальная конструкция CoroTurn SL70 позволяет выполнять обработку труднодоступных поверхностей сложноконтурных деталей, таких, например, как диски турбин и другие детали самолета.



SilentTools®

Быстросменные головки и оправки CoroTurn SL

Сменные резцовые головки для антивибрационных расточных оправок Silent Tools
См. стр.

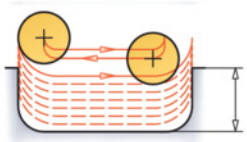


CoroTurn® HP

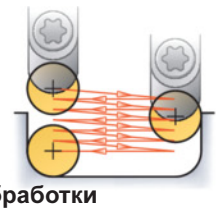
Стандартная опция для большинства резцовых головок SL70.

- Эффективное образование и эвакуация стружки
- Более высокие скорости резания
- Превосходный выбор для труднообрабатываемых материалов

Трохоидальное точение



Точение с врезанием



Адаптер Coromant Capto® повернутый на 180°

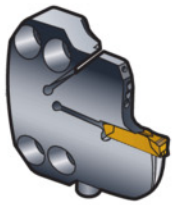
См. стр. G56.

Высокоэффективный способ обработки

Увеличение производительности, повышение надежности и периода стойкости инструмента при точении труднообрабатываемых материалов.
Более подробная информация размещена на сайте www.aero-knowledge.com

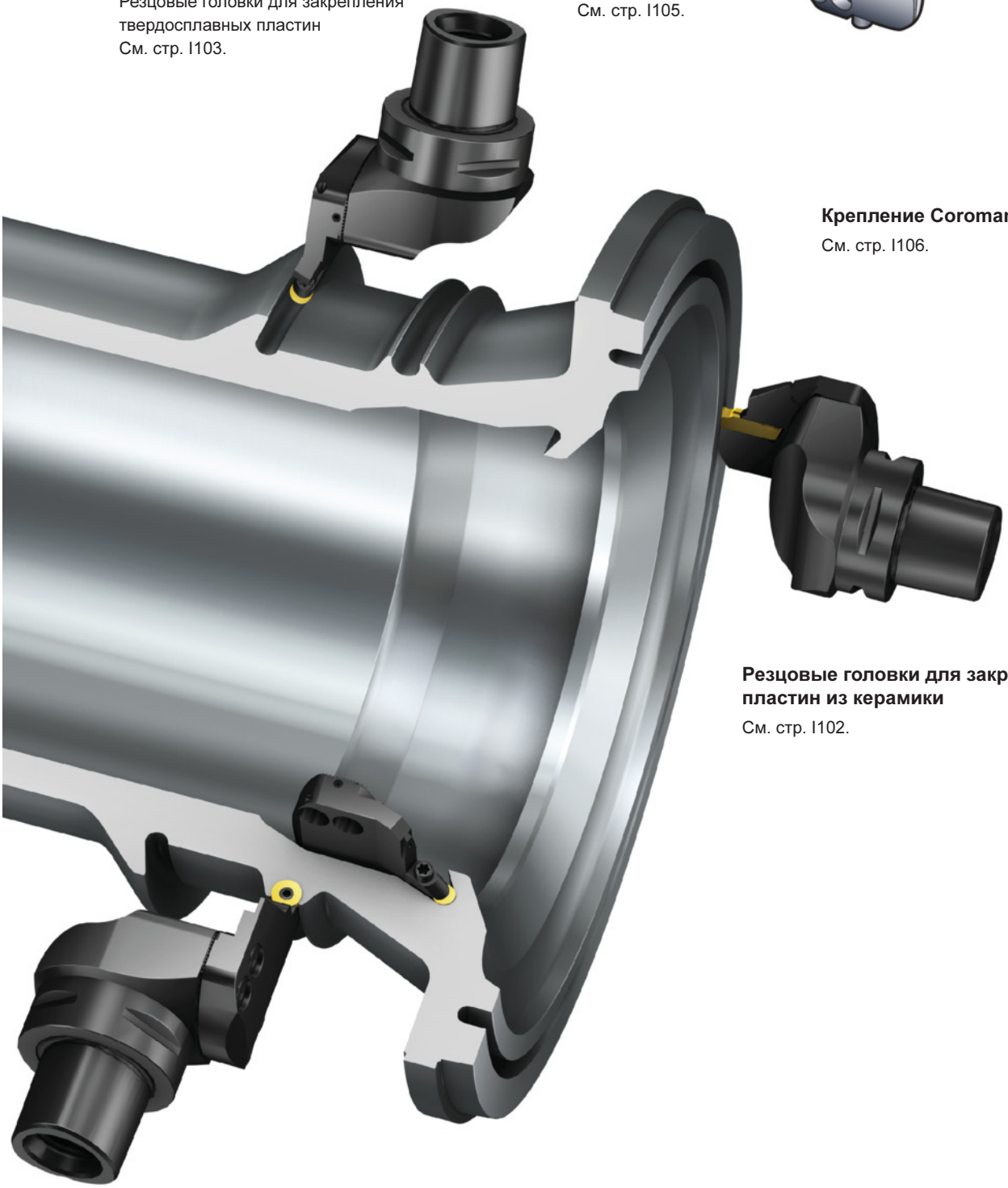
CoroCut® SL70

Резцовые головки для точения торцевых канавок
Посадочный размер H
См. стр. I105.



CoroTurn® 107

Резцовые головки для закрепления твердосплавных пластин
См. стр. I103.



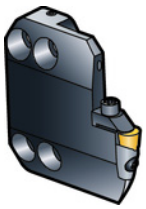
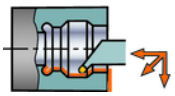
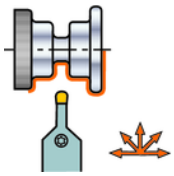
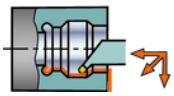
Крепление Coromant Capto®

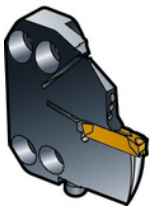
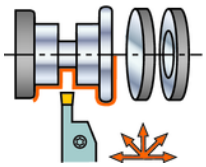
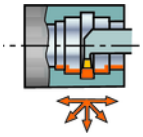
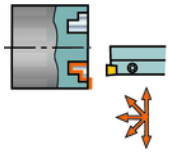
См. стр. I106.

Резцовые головки для закрепления пластин из керамики

См. стр. I102.

Резцовые головки CoroTurn® SL70

CoroTurn® SL70	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка внутренних канавок и профильная обработка	Обработка канавок, отрезка, профильная обработка и точение	Обработка внутренних канавок и профильная обработка
				
	SL70-CRDCR / SL70-CRSCR-HP		**SL70-SRDCR-HP**	
Размер пластины, мм (iC, дюйм)	09-12 (3/8-1/2)		10-12 (1/2)	
Размер соединения SL70	70		70	
Стр.	I102		I103	

CoroCut® SL70	Отрезка и обработка канавок	Обработка внутренних канавок и профильная обработка	Обработка торцевых канавок
			
	SL70-R/L123		**SL70-R/L123**
Ширина пластины, мм	3-16		4-6
Ширина пластины, дюйм	.118-.590		.157-.236
Размер соединения SL70	70		70
Стр.	I104		I105

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок SL70

Адаптеры Coromant Capto®	0°	5°	45°	90°
Размер соединения Coromant Capto®	C5-C8	C6	C6	C5-C8
Размер соединения SL70	70	70	70	70
Стр.	I106	I106	I106	I106

Адаптеры HSK для резцовых головок SL70

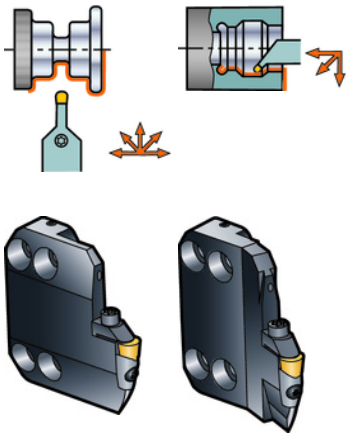
Адаптеры HSK	0°	45°	90°
	392.TxxSL70RF	**392.TxxSL70RX-045**	**392.TxxSL70RG**
Размер HSK	63,100	63,100	63,100
Размер соединения SL70	70	70	70
Стр.	I107	I107	I107

Быстросменные адаптеры CoroTurn SL® для резцовых головок SL70

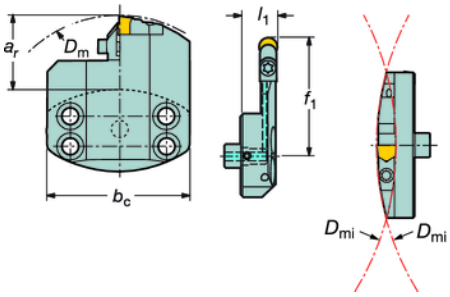
Быстросменные адаптеры CoroTurn SL® для резцовых головок SL70		
Размер соединения		
Крепление адаптера	80	80
Крепление инструмента	70	70
Стр.	I95	I95

Резцовые головки CoroTurn® SL70

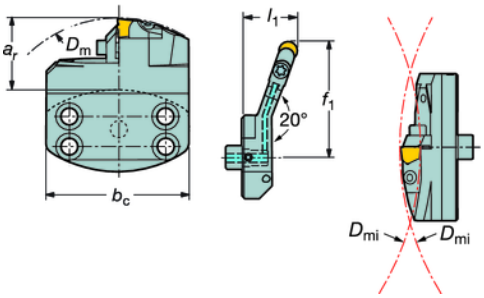
Для круглых пластин, прижим прихватом сверху



SL70-CRDCR/L



SL70-CRSCR/L



Показано правое исполнение, если не указано другое

Начальный диаметр врезания, мм, дюйм		Размер пластины			Размер соединения	Размеры, мм, дюйм									
D_{mi} мм	D_{mi} дюйм	○	*iC*	**Код заказа**	b_c	a_r мм	a_r дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[1]
270	10.630	09	3/8	**SL70-CRDCR/L-18-09**	70	18	.738	125.0	4.921	39.0	1.535	18.0	.709	RCGX 09 07 00	7.5
270	10.630			**SL70-CRDCR/L-35-09**	70	35	1.407	125.0	4.921	56.0	2.205	18.0	.709	RCGX 09 07 00	7.5
500	19.684			**SL70-CRDCR/L-50-09**	70	50	1.998	125.0	4.921	71.0	2.795	16.5	.650	RCGX 09 07 00	7.5
270	10.630	12	1/2	**SL70-CRDCR/L-35-12**	70	35	1.407	180.0	7.087	56.0	2.205	18.0	.709	RCGX 12 07 00	7.5
270	10.630			**SL70-CRDCR/L-50-12**	70	50	1.998	180.0	7.087	71.0	2.795	18.0	.709	RCGX 12 07 00	7.5
320	12.598			**SL70-CRDCR/L-75-12**	70	75	2.982	180.0	7.087	96.0	3.780	18.0	.709	RCGX 12 07 00	7.5
270	10.630	09	3/8	**SL70-CRSCR/L-35-09**	70	35	1.378	130.0	5.118	55.0	2.165	26.7	1.051	RCGX 09 07 00	7.5

1) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
○	*iC*	Прихват	Винт прихвата	Ключ (Torx Plus)	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Ключ (Torx Plus)	Направляющая втулка
09	3/8	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 067-01	3212 106-352	5680 043-12 (10IP)	5552 058-04
12	1/2	5412 100-02	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)	5321 067-02	3212 105-453	5680 043-15 (25IP)	5552 058-04

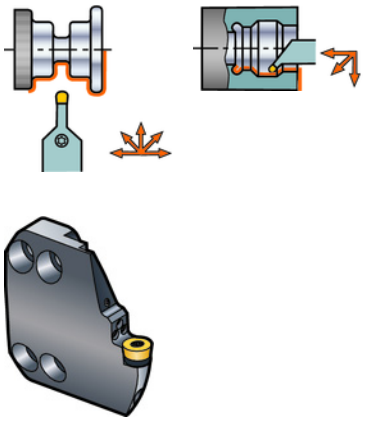
A98
I106
I125
A2
J2

SANDVIK Coromant

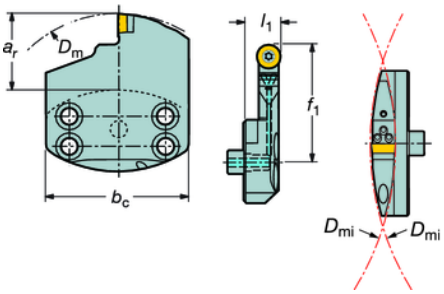
Резцовые головки CoroTurn® SL70

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Подача СОЖ под высоким давлением



SL70-SRDCR/L...HP



Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Начальный диаметр врезания, мм			Размер соединения	Размеры, мм					
D_{min}		**Код заказа**	b_c	a_r	D_m min	f_1	l_1	Эталонная пластина	Нм[1]
250	10	**SL70-SRDCR/L-20-10HP**	70	20	120	41	17	RCMT 10 T3 M0	3.0
250		**SL70-SRDCR/L-35-10HP**	70	35	120	56	17	RCMT 10 T3 M0	3.0
300	12	**SL70-SRDCR/L-35-12HP**	70	35	120	56	18	RCMT 12 04 M0	3.0
300		**SL70-SRDCR/L-50-12HP**	70	50	120	71	18	RCMT 12 04 M0	3.0
300		**SL70-SRDCR/L-75-12HP**	70	75	120	96	18	RCMT 12 04 M0	3.0

Дюймовое исполнение

Диаметр врезания, дюйм			Размер соединения	Размеры, дюйм					
D_{min}	*iC*	**Код заказа**	b_c	a_r	D_m min	f_1	l_1	Эталонная пластина	ft-lbs[2]
10.236	1/2	**SL70A-SRDCR/L-125-4HP**	70	1.250	4.724	2.205	.669	RCMT 43	2.2
10.236		**SL70A-SRDCR/L-200-4HP**	70	2.000	4.724	2.795	.709	RCMT 43	2.2
10.236		**SL70A-SRDCR/L-300-4HP**	70	3.000	4.724	2.205	.709	RCMT 43	2.2

1) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

2) Момент затяжки винта пластины, ft-lbs. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
	iC	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Динамометрический ключ[1]	Сопла (диаметр отверстия, мм)	Направляющая втулка	Ключ для сопел подвода СОЖ
10	.394	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 100-06 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
12	.472	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 105-05 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Размер пластины		1.	3.	5.	6.	7.	8.
	iC	Винт пластины	Опорная пластина	Динамометрический ключ[1]	Сопла (диаметр отверстия, мм)	Направляющая втулка	Ключ для сопел подвода СОЖ
12.7	1/2	5513 020-13	5322 120-02	5680 049-01 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

C11

I106

I126

A2

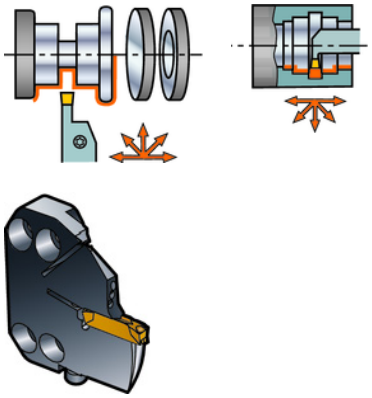
J2

Резцовые головки CoroTurn® SL70

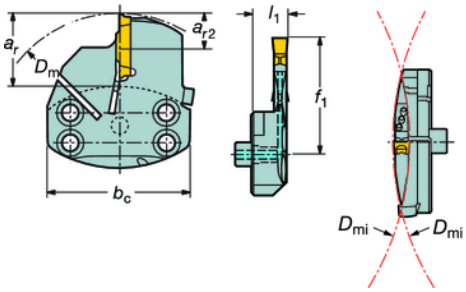
Резцовые головки для обработки канавок, профильного и продольного точения

CoroCut® 1-2, закрепление пластин винтом

Подача СОЖ под высоким давлением



SL70-R/L123...HP



Показано правое исполнение

Начальный диаметр врезания, мм, дюйм								Посадочный размер[1]	Код заказа	Размер соединения	Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина	Нм[2]
D_{mi} мм	D_{mi} дюйм	D_m min мм	D_m min дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	a_{r2} мм[2]	a_{r2} дюйм [2]			b_c	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм		
800	31.496	100	3.937	15	.591			G	**SL70-R/L123G15A-HP**	70	48	1.890	15.5	.610	N123G2-0300- RM	2.0
800	31.496	100	3.937	30	1.181			H	**SL70-R/L123H30A-HP**	70	56	2.205	16	.630	N123H2-0400- RM	5.0
320	12.598	120	4.724	15	.591			K	**SL70-R/L123K15A-HP**	70	36	1.417	18	.709	N123K2-0600-RM	2.0
320	12.598	120	4.724	30	1.181				**SL70-R/L123K30A-HP-M**	70	55	2.165	17	.669	N123K2-0600-RM	6.0
320	12.598	120	4.724	45	1.772				**SL70-R/L123K45A-HP**	70	71	2.795	18	.709	N123K2-0600-RM	6.0
270	10.630	90	3.543	35	1.378			L	**SL70-R/L123L35A-HP-M**	70	61	2.402	18	.709	N123L2-0800- RM	6.5
340	13.386	105	4.134	50	1.968				**SL70-R/L123L50A-HP**	70	81	3.189	18	.709	N123L2-0800- RM	6.5
450	17.716	100	3.937	50	1.968	25	.984	M	**SL70-R/L123M50A-HP**	70	71	2.795	17.5	.689	N123M1-1100-RM	5.0
340	13.386	160	6.299	65	2.560			R	**SL70-R/L123R65A-HP**	70	71	2.795	16.5	.650	N123R1-1500-RM	6.5

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

[3] a_{r2} = максимальная глубина торцевой канавки

Основные комплектующие

Код заказа	Винт	Ключ (мм)	Сопла (диаметр отверстия, мм)	Направляющая втулка	Ключ для сопел подвода СОЖ
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	3021 010-040 (4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-312	3021 010-040 (4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5680 010-02 (2.5)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-314	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-314	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	3021 010-050 (5.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

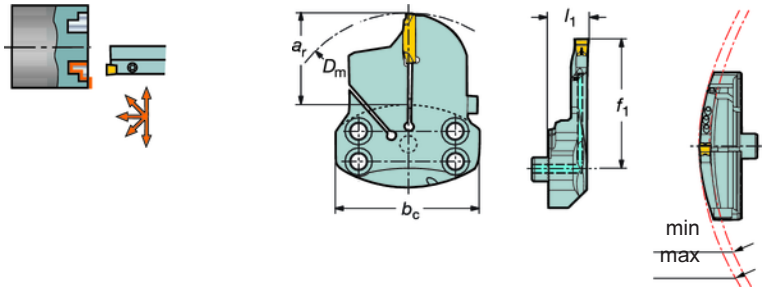
Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

C11
I106
I127
C2
J2

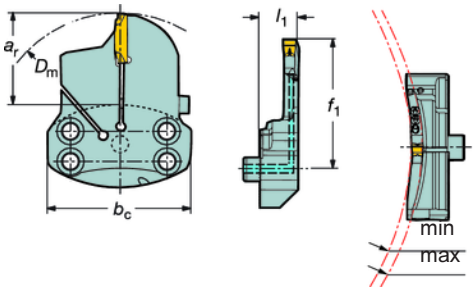
Резцовые головки CoroTurn® SL70

Резцовые головки для обработки торцевых канавок
CoroCut® 1-2, закрепление пластин винтом
Подача СОЖ под высоким давлением

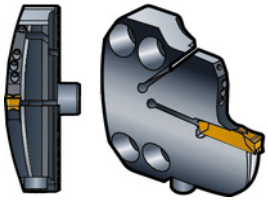
SL70-R/L123...A-HP
Исполнение A



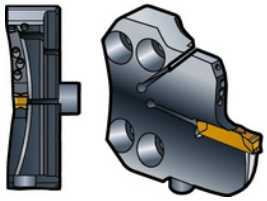
SL70-R/L123...B-HP
Исполнение B



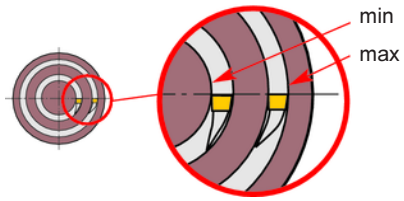
Исполнение A



Исполнение B



Диаметр при врезании



Показано правое исполнение

Исполнение A

Начальный диаметр врезания, мм, дюйм							**Исполнение A**		Размеры, мм, дюйм						
min мм	min дюйм	max мм	max дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	b_c[3]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[2]
290	11.417	500	19.685	40	1.575	H	**SL70-R/L123H40B290A-HP**	70	66	2.598	17	.669	N123H2-0400- TF	5.6
290	11.417	500	19.685	40	1.575	J	**SL70-R/L123J40B290A-HP**	70	66	2.598	17.5	.689	N123J2-0500- TF	5.6
168	6.614	300	11.811	40	1.575	K	**SL70-R/L123K40B168A-HP**	70	66	2.598	20	.709	N123K2-0600- TF	5.6
288	11.339	500	19.685	40	1.575		**SL70-R/L123K40B288A-HP**	70	66	2.598	18	.709	N123K2-0600- TF	5.5

Исполнение B

Начальный диаметр врезания, мм, дюйм							**Исполнение B**		Размеры, мм, дюйм						
min мм	min дюйм	max мм	max дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	Посадочный размер[1]	**Код заказа**	b_c[3]	f_1 мм	f_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	Эталонная пластина	Нм[2]
80	3.150	130	5.118	15	.591	H	**SL70-R/L123H15B080B-HP**	70	53	2.087	15	.591	N123H2-0400- TF	4.0
120	4.724	200	7.874	15	.591		**SL70-R/L123H15B120B-HP**	70	53	2.087	15	.591	N123H2-0400- TF	4.0
190	7.480	300	11.811	15	.591		**SL70-R/L123H15B190B-HP**	70	53	2.087	15	.591	N123H2-0400- TF	4.0
290	11.417	500	19.685	40	1.575		**SL70-R/L123H40B290B-HP**	70	66	2.598	17	.669	N123H2-0400- TF	5.6
290	11.417	500	19.685	40	1.575	J	**SL70-R/L123J40B290B-HP**	70	66	2.598	17.5	.689	N123J2-0500- TF	5.6
168	6.614	300	11.811	40	1.575	K	**SL70-R/L123K40B168B-HP**	70	66	2.598	20	.709	N123K2-0600- TF	5.6
288	11.339	500	19.685	40	1.575		**SL70-R/L123K40B288B-HP**	70	66	2.598	18	.709	N123K2-0600- TF	5.5

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) Момент затяжки винта пластины, Нм. Используйте динамометрический ключ, см. стр. I109.

3) Размер соединения, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

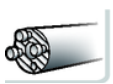
Основные комплектующие

Посадочный размер	Винт	Ключ (мм)	Сопла (диаметр отверстия, мм)	Направляющая втулка	Ключ для сопел подвода СОЖ
H	3212 010-313	3021 010-040(4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
J, K	3212 010-313	3021 010-040(4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

C11


I106

I127

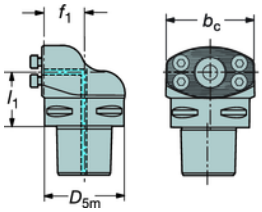
A2

J2

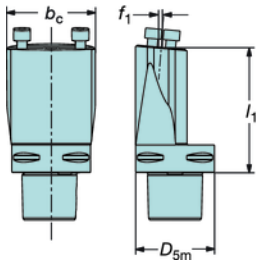
CoroTurn® SL70

Адаптер Coromant Capto®

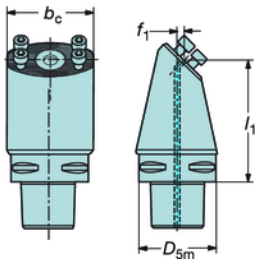
Исполнение 0°
SL70-R/LF



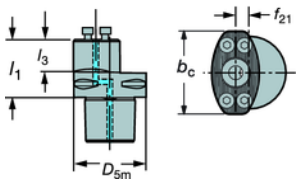
Исполнение 5°
SL70-RX



Исполнение 45°
SL70-R/LX



Исполнение 90°
SL70-R/LG



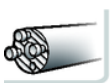
Показано правое исполнение, если не указано другое

	Код заказа	Исполнение	Размер соединения b_c	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	KG
	C5-SL70-R/LF-043	0°	70	50	1.968	33	1.299			43	1.693			1.3
	C6-SL70-R/LF-043		70	63	2.480	33	1.299			43	1.693			1.7
	C8-SL70-R/LF-051		70	80	3.150	41.5	1.634			51	2.008			3.1
	C10-SL70-R/LF-070		70	100	3.937	51.5	2.028			70	2.756			6.1
	C6-SL70-RX-005-100	5°	70	63	2.480					100	3.937			2.0
	C5-SL70-R/LX-045-050	45°	70	50	1.968	5	.197			50	1.968			1.0
	C6-SL70-R/LX-045-050		70	50	1.968	5	.197			50	1.968			1.4
	C6-SL70-RX-045-100		70	63	2.480	5	.197			100	3.937			2.7
	C8-SL70-R/LX-045-090		70	80	3.150	5	.197			90	3.543			3.2
	C5-SL70-R/LG-050	90°	70	50	1.968			11.5	.453	50	1.968	30.5	1.201	1.0
	C6-SL70-R/LG-050		70	50	2.480		.453	11.5	.453	50	1.968	28.5	1.122	1.2
	C8-SL70-R/LG-090		70	80	3.150			35	1.378	90	3.543	61	2.402	3.0
	C10-SL70-R/LG-100		70	100	3.937			48	1.890	100	3.937	38	1.496	5.1

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Код заказа	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
C5-SL70-R/LF-043	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C5-SL70-R/LG-050	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C5-SL70-R/LX-045-050	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C6-SL70-R/LF-043	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C6-SL70-RX-005-100	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C6-SL70-R/LX-045-050	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C6-SL70-RX-045-100	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C6-SL70-R/LG-050	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C8-SL70-R/LF-051	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C8-SL70-R/LG-090	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C8-SL70-R/LX-045-090	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C10-SL70-R/LF-070	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
C10-SL70-R/LG-100	3212 010-409	21 010-060 (6.0)	3671 010-119

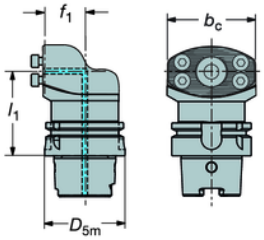
 I57
A2
J2

CoroTurn® SL70

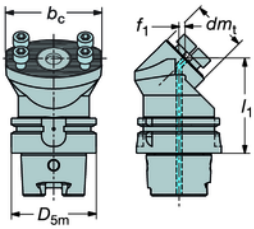
Адаптер HSK

HSK форма A/C/T

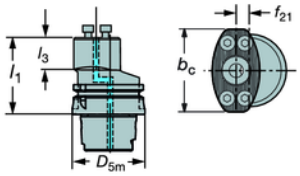
Исполнение 0°
392.T...RF



Исполнение 45°
392.T...RX



Исполнение 90°
392.T...RG



Показано правое исполнение, если не указано другое

	Код заказа	Размер HSK	Исполнение	Размер соединения b_c	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	f_{21} мм	f_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
	392.T63SL70RF	63	0°	70	63	2.480	33	1.299			67	2.638			1.9
	392.T100SL70RF	100		70	100	3.937	51.5	2.028			70	2.756			4.8
	392.T63SL70RX-045	63	45°	70	63	2.480	5	.197			70	2.756			1.5
	392.T100SL70RX-045	100		70	100	3.937	5	.197			90	3.543			3.6
	392.T63SL70RG	63	90°	70	63	2.480			11.5	.453	70	2.756	24	.945	1.4
	392.T100-SL70RG	100		70	100	3.937			48	1.890	110	4.331	34	1.339	4.4

R = Правое исполнение

Основные комплектующие

Код заказа	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
392.T63SL70RF	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T100SL70RF	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T63SL70RG	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T100-SL70RG	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T63SL70RX-045	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
392.T100SL70RX-045	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119

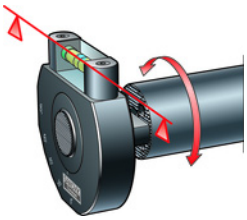
Приспособление для настройки положения режущей кромки

Новое приспособление предназначено для установки положения режущей кромки расточных оправок CoroTurn® SL с цилиндрическим хвостовиком относительно высоты центров станка.

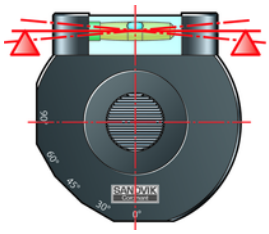
Как правильно использовать это приспособление:

- 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

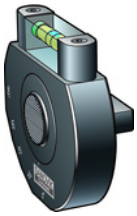
Простое в использовании приспособление обеспечивает быструю и легкую настройку расточных оправок диаметром более 25 мм (.984"). Его также можно применять для многоцелевых станков.

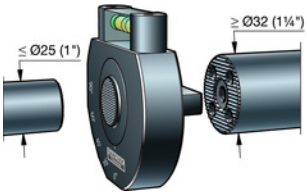


Установка приспособления к рифленому торцу.

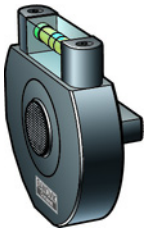


Поворачивайте оправку до установки в правильное положение





Когда пузырек воздуха занимает правильное положение - оправка выставлена.



Код заказа
SL-CHS-01

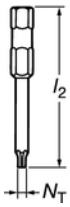
Динамометрические ключи для установки пластин

Информация

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

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04

5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08

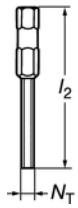


Динамометрический ключ	Диапазон крутящего момента Нм	In-lbs	Исполнение
5680 105-01	0.3 - 1.2		Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0		Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0		Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8		Угловая
5680 105-03		2.5 - 11.5	Прямой
5680 105-04		11.0 - 26.0	Прямой
5680 105-07		26.0 - 55.0	Угловая
5680 105-08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

Вставка ключа	l_2 мм	дюйм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

Шестигранные вставки для головок CoroTurn SL70

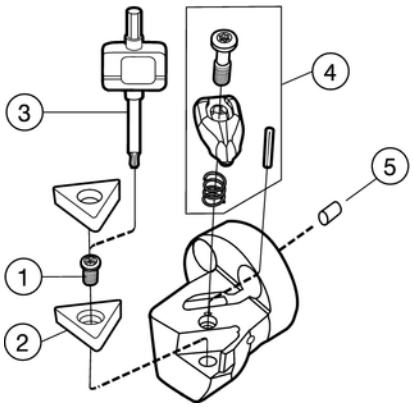
Для CoroTurn SL70 теперь доступны шестигранные вставки для закрепления головок с необходимым усилием.
Вставки поставляются в одном комплекте, в который входят все типоразмеры.
В наличии имеются один метрический и один дюймовый комплект.



Шестигранные вставки

Вставка ключа	l_2 мм	дюйм	Метрический комплект N_T мм	Дюймовый комплект N_T 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”

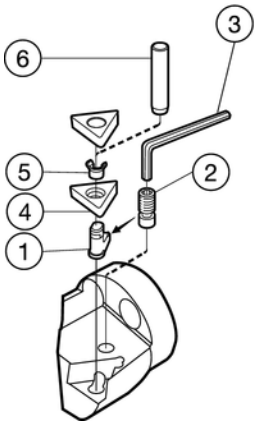
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Резцовые головки	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (для пластины толщиной)	3 Ключ (мм/Torx Plus)	4 Узел крепления	5 Центрирующая втулка
570-DCLNR/L-32-09	5513 020-04	5322 236-04 (3.16/.125)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1]	5638 031-01
570-DCLNR/L-32-12-L 570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 034-021[2] 5412 032-021[3]	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01 (6.35/.250)	5680 043-14 (20IP)	5412 028-041	5638 031-01
570-DDUNR/L-32-11 570-DDUNR/L-32-11X	5513 020-04	5322 267-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1]	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15 570-DDUNR/L-40-15X 570-DDUNR/L-40-15X	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/.250) 5322 266-01 (4.76/.187)[4]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 034-021[2] 5412 032-021[3]	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1]	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02 (6.35/.250) 5322 266-01 (4.76/.187)[4]	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 034-021[2] 5412 032-021[3]	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-12	5513 020-03	5322 426-02 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 034-021[2] 5412 032-021[3]	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03 (6.35/.250)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-031	5638 031-01
570-DTFNR/L-32-16-L 570-DTFNR/L-40-16-L	5513 020-04	5322 316-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1]	5638 031-01
570-DWLNR/L-32-06	5513 020-04	5322 328-01 (4.76/.187)	5680 051-03 (9IP)	5412 028-011[1]	5638 031-01
570-DWLNR/L-32-08-LE 570-DWLNR/L-40-08-L	5513 020-02	5322 331-12 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021[1] 5412 034-021[2] 5412 032-021[3]	5638 031-01
570-DVUNR/L-40-16 570-DVUNR/L-40-16X	5513 020-09	5322 269-01 (4.76/.187)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061[1]	5638 031-01

1 Крепежные наборы см. на стр. A445.
2 Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия
3 Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
4 Заказывается отдельно

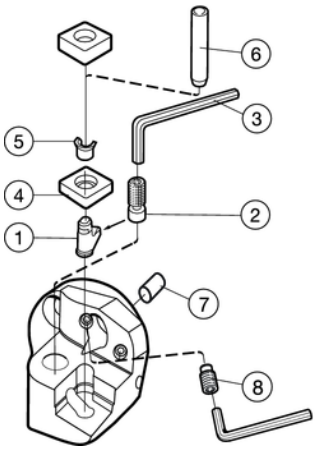
T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Резцовые головки	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина	Для пластин толщиной (радиусом), мм/дюйм	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель
80°							
R/L 571.31C-323222-12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76 (0.4-1.6) .188 (.016-.063)	174.3-861	174.3-871
R/L 571.31C-403227-12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	4.76 (0.4-1.6) .188 (.016-.063)	174.3-861	174.3-871
R/L 571.31C-504035-16 R/L 571.31C-604043-16	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	6.35 (0.4-2.4) .250 (.016-.094)	174.3-864	174.3-873
55°							
R/L 571.35C-403227-15	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	6.35 (0.4-0.8) .250 (.016-.031)	174.3-861	174.3-871
R/L 571.35C-504035-15 R/L 571.35C-604043-15				171.35-850M[1]	6.35 (1.2-1.6) .250 (.047-.063)		
				171.35-856[1]	4.76 (0.4-0.8) .188 (.016-.031)		
				171.35-855[1]	4.76 (0.4-0.8) .188 (.047-.063)		

1) Заказывается отдельно

CoroTurn® HP, прижим рычагом

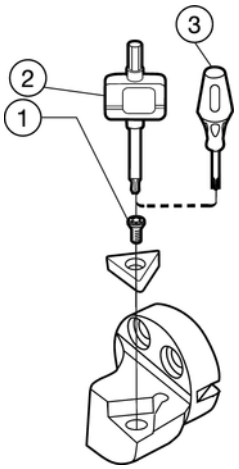


	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ (мм)	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6[1] Толкатель	7[1] Центрирующая втулка для СОЖ	8 Сопла (диаметр отверстия, мм)
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864	-	-	-	5552 058-02	5691 026-13 (1.0)
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848	174.3-858M	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	174.3-861	174.3-871	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	174.3-861	174.3-871	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	171.31-852	174.3-864	174.3-873	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830	174.1-870	-	-	-	5552 058-02	5691 026-13 (1.0)
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863 (2.5)	5322 255-01	174.3-860	174.3-870	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	174.3-861	174.3-871	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
SL-PTFNR/L-32-16HP	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M	174.3-860	174.3-870	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
SL-PTFNR/L-40-16HP	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M	174.3-860	174.3-870	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

CoroTurn® 111/107, закрепление пластин винтом

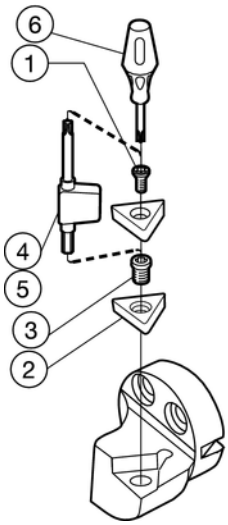


Резцовые головки	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 Ключ (Torx Plus)	3[1] Отвертка (Torx Plus)
 570-SCLPR/L-16-06	5513 020-46 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
 570-SDUPR/L-16-07 570-SDUPR/L-20-07	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-SDUPR/L-25-11	5513 020-09 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	
570-SDXPR/L-16-07-E 570-SDXPR/L-20-07-E 570-SDXPR/L-25-07-E	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-SDXPR/L-16-07-EX 570-SDXPR/L-20-07-EX 570-SDXPR/L-25-07-EX	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
 570-STFPR/L-16-11 570-STFPR/L-20-11 570-STFPR/L-25-11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
CoroTurn® 107 570-SVQCR/L-20-11-E 570-SVQCR/L-25-11-D	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-SVUCR/L-20-11-E 570-SVUCR/L-25-11-D	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
CoroTurn® 111 570-SWLPR/L-16-04	5513 020-46 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)

Магнитные втулки см. на стр. A457

[1] Заказывается отдельно

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



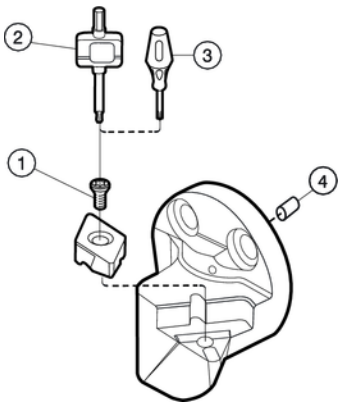
Резцовые головки	1 Винт режущей пластины (резьба)	2 Опорная пластина	Для пластин толщиной (радиусом), мм/дюйм	3 Винт опорной пластины (резьба)	4/5 Ключ (мм/Torx Plus)	6[2] Отвертка (Torx Plus)
80°						
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-16 (M4.0)	5322 232-02	3.18/.125	5512 090-03	5680 049-02 (15IP/4.0)	
55°						
570-SDUCR/L-16-07 570-SDUCR/L-16-07EX 570-SDUCR/L-20-07EX 570-SDUCR/L-25-07DX 570-SDXCR/L-16-07-E 570-SDXCR/L-20-07-E 570-SDXCR/L-25-07-E	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-SDUCR/L-20-11	5513 020-09 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SDUCR/L-25-11	5513 020-10 (M3.5)	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SDUCR/L-32-11 570-SDUCR/L-32-11X 570-SDUCR/L-40-11 570-SDUCR/L-40-11X	5513 020-01 (M3.5/)	5322 263-01 5322 263-02[1]	3.97/.156 (0.4-0.8/.016-.031) 3.97/.156 (1.2/.047)	5512 090-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SDXCL-32-11X 570-SDXCL-32-11X	5513 020-01 (M3.5)	5322 263-01 5322 263-02[1]	3.97/.156 (0.4-0.8/.016-.031) 3.97/.156 (1.2/.047)	5512 090-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SDXCL-40-11X 570-SDXCL-40-11X	5513 020-01 (M3.5)	5322 263-01 5322 263-02[1]	.3.97/.156 (0.4-0.8/.016-.031) 3.97/.156 (1.2/.047)	5512 090-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05 (M2.2)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-STFCR/L16-11-B1[3] 570-STFCR/L-20-11-B1[3] 570-STFCR/L-25-11-B1[3]	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/.156 (.016-.047)	5512 090-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01 (M3.5)	5322 320-01	3.97/.156 (.016-.047)	5512 090-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
35°						
570-SVLBR/L-25-16-LF	5513 020-10	–	–	–	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570-SVLBR/L-32-16 570-SVLBR/L-40-16 570-SVPBR/L-32-16-L 570-SVPBR/L-40-16-L	5513 020-10	5322 270-01		5512 090-01	5680 049-01 (15IP/3.5)	5680 046-02 (15IP)
570C-SVUBR/L-20-2 570C-SVUBR/L-25-2	5513 020-03 (M2.5)	–	–	–	5680 051-02 (7IP)	5680 046-03 (7IP)

1 Заказываются отдельно.
2 Заказывается отдельно
3 B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2=1/8").

Магнитные втулки см. на стр. A457

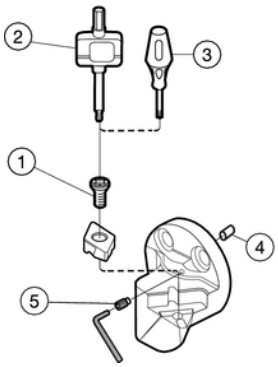
Примечание: резцовые головки CoroTurn® 107 тип SVQPR/L см. на стр. I112.

CoroTurn® TR HP, закрепление пластин винтом



	1	2	3	4
Резцовые головки	Винт пластины	Ключ (мм/Torx Plus)	Динамометрический ключ	Центрирующая втулка
55°				
TR-SL-DI3UCR/L-25 TR-SL-D13UCR/L-25X TR-SL-D13XCR/L-25	5513 020-01	5680 049-01(15IP)	5680 100-06	5552 058-02
TR-SL-D13UCR/L-32 TR-SL-D13UCR/L-40 TR-SL-D13UCR/L-32X TR-SL-D13UCR/L-40X TR-SL-D13XCR/L-32 TR-SL-D13XCR/L-40	5513 020-01	5686 049-01(15IP)	5680 100-06	5638 031-01
35°				
TR-SL-V13PBR/L-25 TR-SL-V13LBR/L-25	5513 020-64	5680 049-04(10IP)	5680 100-05	5552 058-02
TR-SL-V13PBR/L-32 TR-SL-V13PBR/L-40 TR-SL-V13LBR/L-32 TR-SL-V13LBR/L-40	5513 020-64	5680 049-04(10IP)	5680 100-05	5638 031-01

CoroTurn® TR, закрепление винтом, подача СОЖ под высоким давлением



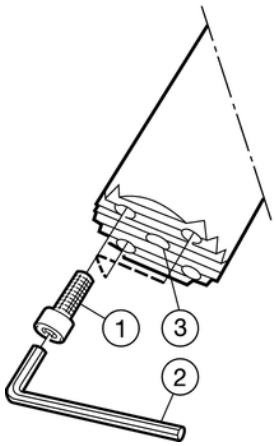
Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

	1	2	3	4	5
Внутренняя обработка	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометри-ческий ключ	Центрирующая втулка для СОЖ	Сопла (диаметр отверстия, мм)
55°					
TR-SL-D13UCR/L-32HP TR-SL D13UCR/L-40HP	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
TR-SL-V13LBR/L-32HP TR-SL-V13LBR-40HP	5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
Наружная обработка					
55°					
TR-SL-D13JCR/L-32HP-X TR-SL-D13JCR/L-40HP-X	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)
TR-SL-V13JBR/L-32HP-X	5513 020-64	5680 049-01 (10IP)	5680 100-05	5638 031-01	5691 026-03 (1.0)

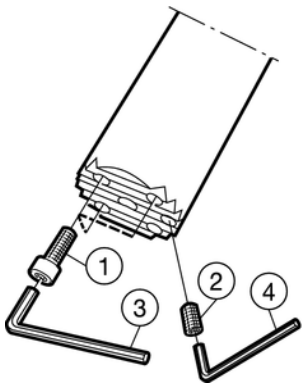
CoroTurn® SL

Расточные оправки и адаптеры, дюймовое исполнение



	1	2	3
Оправка	Винт	Ключ (размер)	Кольцо
A570-2C D10 04-16	3212 030-301	265.2-818 (3/32)	–
A570-2C D12 05-20	3212 030-351	3021 011-764 (7/64)	–
A570-2C D16 07-25	3212 030-402	3021 011-964 (9/64)	–
A570-2C D20 09-32	3212 030-452	3021 011-532 (5/32)	3671 010-113
A570-2C D24 11-40	3212 030-502	3021 011-316 (3/16)	3671 010-113
A570-2C D32 14-50	3212 030-553	3021 011-140 (1/4)	3671 010-115
A570-2C D32 15-40	3212 030-502	3021 011-316 (3/16)	3671 010-113
A570-2C D40 18-60	3212 030-553	3021 011-140 (1/4)	3671 010-119
A570-2C D40 19-40	3212 030-502	3021 011-316 (3/16)	3671 010-113
A570-3C D10 06-16 A570-3C D10 08-16 CR	3212 030-301	265.2-818 (3/32)	–
A570-3C D12 08-20 A570-3C D12 10-20 CR	3212 030-351	3021 011-764 (7/64)	–
A570-3C D16 10-25 A570-3C D16 13-25	3212 030-402	3021 011-964 (9/64)	–
A570-3C D20 12-32 A570-3C D20 16-32 A570-3C D24 15-32 A570-3C D24 20-32	3212 030-452	3021 011-532 (5/32)	3671 010-113
A570-3C D28 17-40 A570-3C D28 23-40	3212 030-553	3021 011-140 (1/4)	3671 010-115
A570-3C D32 20-50 A570-3C D32 26-50	3212 030-553	3021 011-140 (1/4)	3671 010-115
A570-3C D32 21-40 A570-3C D32 27-40	3212 030-502	3021 011-316 (3/16)	3671 010-113
A570-3C D40 26-60 A570-3C D40 33-60	3212 030-553	3021 011-140 (1/4)	3671 010-119
A570-3C D40 26-40 A570-3C D40 34-40	3212 030-502	3021 011-316 (3/16)	3671 010-113

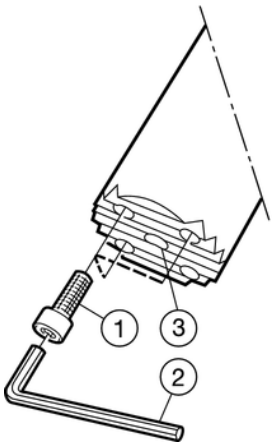
Твердосплавные усиленные оправки A570CC, 570-2C



	1	2	3	4
Оправка	Винт	Ограничитель подачи СОЖ	Ключ (мм)	Ключ
Дюймовое исполнение				
A570CC-D10 09-16	3212 030-301	3214 010-203	265.2-818 (1.5)	3021 012-015 (3/32)
A570CC-D12 09-20	3212 030-301	3214 010-203	265.2-818 (1.5)	3021 012-015 (3/32)
A570CC-D16 11-25	3212 010-258	3214 010-255	5880 010-05 (3.0)	174.1-870 (5/64)
A570-2C D10 07-16CR	3212 030-301	3214 010-203	265.2-818 (2.38)	3021 012-015 (1.5)
A570-2C D12 08-20CR	3212 030-351	3214 010-203	3021 011-764 (2.75)	3021 012-015 (1.5)
A570-2C D16 10-25CR	3212 010-258	3214 010-255	5680 010-05 (3.0)	174.1-870 (1.98)
Метрическое исполнение				
570-2C 16 170 CR	3212 030-301	3214 010-203	265.2-818 (2.38)	3021 012-015 (1.5)
570-2C 20 200 CR	3212 030-351	3214 010-203	3021 011-764 (2.78)	3021 012-015 (1.5)
570-2C 25 250 CR	3212 010-258	3214 010-255	5680 010-05 (3.0)	174.1-870 (1.98)

CoroTurn® SL

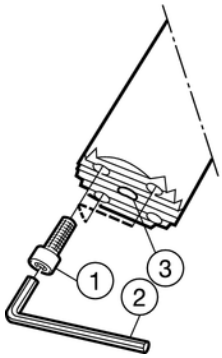
Расточные оправки и адаптеры, метрическое исполнение



		1	2	3
Оправка	Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
570-2C 16 105	C3-570-2C 16 045 C4-570-2C 16 048 C5-570-2C16 052 C6-570-2C 16 056	3212 030-301	265.2-818 (2.38)	–
570-2C 20 140	C3-570-2C 20 050 C4-570-2C 20 058 C5-570-2C 20 059 C6-570-2C 20 068	3212 030-351	3021 011-764 (2.78)	–
570-2C 25 200	C3-570-2C 25 064 C4-570-2C 25 064 C5-570-2C 25 067 C6-570-2C 25 082	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	–
570-2C 32 218	C3-570-2C 32 053 C4-570-2C 32 074 C5-570-2C 32 075 C6-570-2C 32 081	3212 010-308	3021 010-040(4.0)	3671 010-113
570-2C 40 283 570-2C 50 368-40 570-2C 60 468-40	C4-570-2C 40 073 C5-570-2C 40 094 C5-570-2C 50 098-40R/L C6-570-2C 40 092 C6-570-2C 50 124-40R/L C8-570-2C 40 105 C6-570-2C 60 148-40R/L C8-570-2C 50 125-40R/L C8-570-2C 60 150-40R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
570-2C 50 360	C5-570-2C 50 090 C6-570-2C 50 114 C8-570-2C 50 115	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-115
570-2C 60 460	C6-570-2C 60 137 C8-570-2C 60 140	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119
570-3C 16 156 570-3C 16 204 CR	C3-570-3C 16 082 C4-570-3C 16 088 C5-570-3C 16 085 C6-570-3C 16 088	3212 030-301	265.2-818 (2.38)	–
570-3C 20 200 570-3C 20 260 CR	C3-570-3C 20 101 C4-570-3C 20 107 C5-570-3C 20 109 C6-570-3C 20 108	3212 030-351	3021 011-764 (2.78)	–
570-3C 25 255 570-3C 25 330 570-3C 25 380 CR 570-3C 25 430 CR	C3-570-3C 25 125 C4-570-3C 25 132 C5-570-3C 25 133 C5-570-3C 25 230 C6-570-3C 25 132 C6-570-3C 25 230 C8-570-3C 25 147	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	3671 010-113
570-3C 32 320 570-3C 32 416 570-3C 32 480 CR 570-3C 32 544 CR	C3-570-3C 32 133 C4-570-3C 32 154 C5-570-3C 32 154 C5-570-3C 32 288 C6-570-3C 32 159 C6-570-3C 32 288 C8-570-3C32 172	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
570-3C 40 408 570-3C 40 528 570-3C 50 518-40 570-3C 60 628-40 570-3C 50 668-40 570-3C 60 808-40 570-3C 40 608 CR 570-3C 40 688 CR 570-3C 50 760-40 CR 570-3C 50 861-40 CR 570-3C 60 920-40 CR 570-3C 60 1040-40 CR 	C4-570-3C 40 173 C5-570-3C 40 194 C5-570-3C 40 368 C5-570-3C50 223-40R/L C6-570-3C 40 198 C6-570-3C 40 368 C6-570-3C 50 247-40R/L C6-570-3C 60 295-40R/L C6-570-3C 50 468-40 R/L C6-570-3C 60 568-40 R/L C8-570-3C 40 224 C8-570-3C 50 297-40R C8-570-3C 60 355-40R C8-570-3C 40 368 C8-570-3C 50 468-40 R/L C8-570-3C 60 568-40 R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
570-3C 50 510 570-3C 50 660	C5-570-3C 50 215 C6-570-3C 50 239	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-115
570-3C 60 620 570-3C 60 800	C6-570-3C 60 287	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119

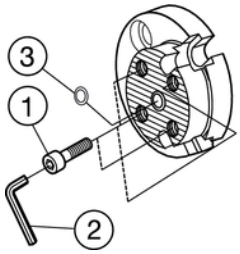
CoroTurn® SL

Короткое исполнение



Coromant Capto®	1 Винт	2 Ключ (мм)	3 Кольцо
C3-570-2C 16 033R/L	3212 030-301	265.2-818 (2.38)	-
C3-570-2C 20 040R/L	3212 030-351	3021 011-764 (2.78)	-
C3-570-2C 25 044R/L	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	-
C3-570-2C 32 037	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
C4-570-2C 16 041R/L	3212 030-301	265.2-818 (2.38)	-
C4-570-2C 20 047R/L	3212 030-351	3021 011-764 (2.78)	-
C4-570-2C 25 051R/L	3212 020-258	174.1-864 (3.0)	-
C4-570-2C 32 056R/L	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
C4-570-2C 40 053	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C5-570-2C 16 040R	3212 030-301	265.2-818 (2.38)	-
C5-570-2C 20 050R	3212 030-351	3021 011-764 (2.78)	-
C5-570-2C 25 054R/L	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	-
C5-570-2C 32 061R/L	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
C5-570-2C 40 075R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C5-570-2C 50 073-40R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C6-570-2C 16 045R	3212 030-301	265.2-818 (2.38)	-
C6-570-2C 20 052R	3212 030-351	3021 011-764 (2.78)	-
C6-570-2C 25 056R/L	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	-
C6-570-2C 32 066R/L	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
C6-570-2C 40 080R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C6-570-2C 50 097R/L40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-117
C6-570-2C 60 112R/L40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-570-2C 40 081R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-570-2C 50 102R/L40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-570-2C 60 119R/L40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113

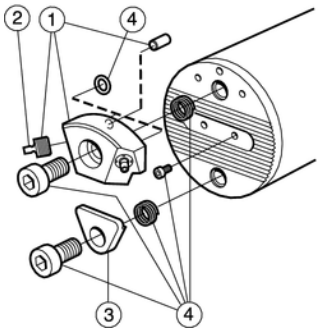
Переходник на меньший размер соединения для оправок



Переходник на меньший размер соединения	1 Винт	2 Ключ (мм)	3 Кольцо
570-40 22-32	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
570-50 23-32	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
570-50 23-40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
570-60 23-40	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

Диаметр 80 мм

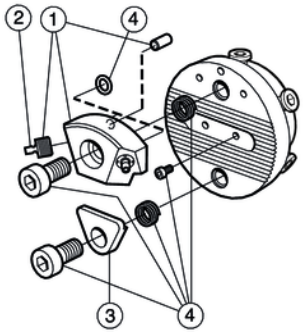


Ключ для замены латунных сопел:
5680 019-01

Вставки	Размер	Для сопла
5680 021-02	M8	5691 034-01
5680 021-03	M8	5691 034-02
5680 021-03	M8	5691 034-03

Расточные оправки

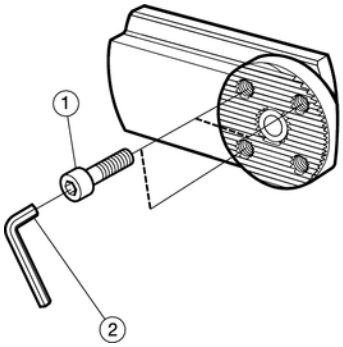
	1	2	3	4
Код корпуса	Крепежный набор1)	Сопло	Прихват	Крепежный набор2)
570-3C 80 880	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 80 1200	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 80 1240 CR	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 80 1400 CR	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 120 1900R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 150 2400R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 200 3200R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 250 4000R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 100 1100	5412 052-021	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 100 1500	5412 052-021	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 100 1560 CR	5412 052-021	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
570-3C 100 1760 CR	5412 052-021	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D48 33	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D48 45	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D64 44	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D64 60	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D80 75R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D96 95R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D128 126R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01
A570-3C D160 157R/L	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01



Адаптер для расточной оправки 580

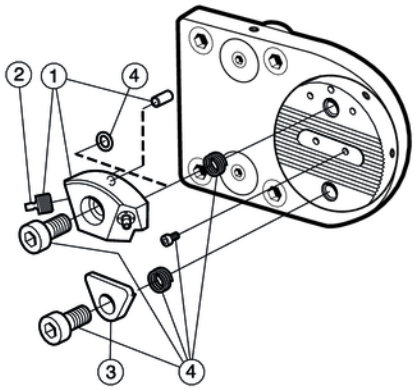
	1	2	3	4
Код адаптера	Крепежный набор1)	Сопло	Прихват	Крепежный набор2)
570-80 17-580-80	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01

1) Включает крепление 1, сопло для СОЖ и штифт.
2) Включает два винта, ключ, пружину и кольцо



Адаптер для резцовых головок CoroTurn SL

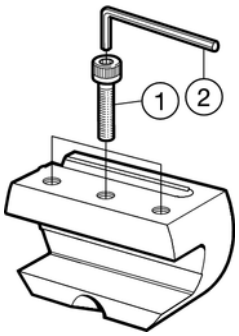
	1	2
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)
570-80 23-40R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)

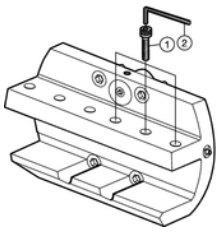


Адаптер для резцовых головок CoroTurn® SL (для расточных оправок диам. от 200 мм)

	1	2	
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)	Сопло
570-80 200R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5691 034-03

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL





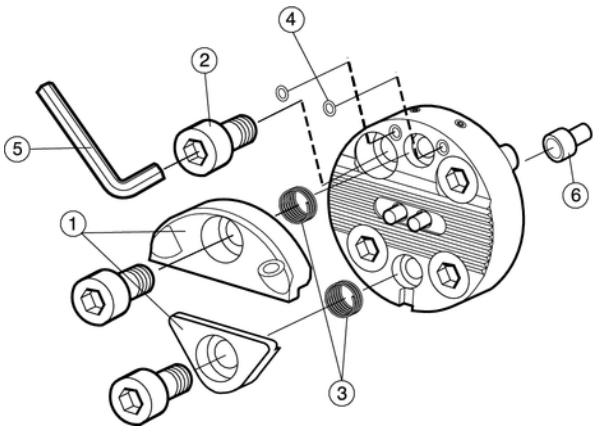
Адаптер для инструмента с призматическим хвостовиком

	1	2
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)
570-80 20 2020R	3214 040-460	3021 010-050 (5.0)

Адаптер для оправок с хвостовиком прямоугольного сечения <200 мм

	1	2
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)
Метрическое исполнение		
570-200 2525	3214 040-460	3021 012-050 (5.0)
570-200 3232	3214 040-460	3021 012-050 (5.0)
570-200 4040	3214 040-462	3021 012-060 (6.0)

Диаметр 32 мм

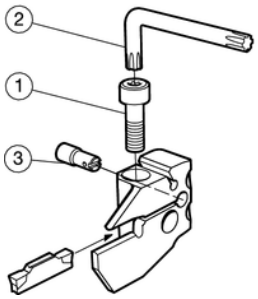


Адаптер

	1	2	3	4	5	6
Код адаптера	Узел прихвата	Винт	Пружина	Кольцо	Ключ	Центрирующая втулка
SL-32 11-32-QC	5412 054-011	3212 010-308	5561 006-01	5641 005-83	3021 010-040	5638 031-01
SL-40 12-32-QC	5412 054-013	3212 010-358	5561 006-02	5641 005-83	3021 010-050	5638 031-01

CoroCut® SL

Резцовые головки



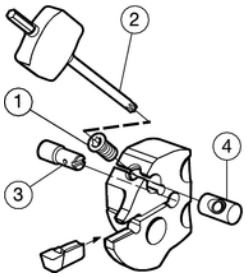
Резцовые головки	1 Зажимной винт	2 Ключ (Torx Plus)	3 Трубка для подвода СОЖ
570-25R/L123D12B 570-25R/L123E15B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
570-32R/L123D12B 570-32R/L123E15B	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
570-32R/L123F12B040A/B 570-32R/L123F12B054A/B 570-32R/L123F15B068A/B 570-32R/L123F15B090A/B 570-32R/L123F15B130A/B	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
570-25R/L123F15B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
570-32R/L123F15B	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	5691 041-01
570-32R/L123G12B034A/B 570-32R/L123G15B042A/B 570-32R/L123G15B054A/B 570-32R/L123G18B067A/B 570-32R/L123G18B090A/B 570-32R/L123G18B130A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-25R/L123G13C	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-32R/L123G13C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-40R/L123G13C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-25R/L123G18B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-32R/L123G18B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-40R/L123G18B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-32R/L123H18B040A/B 570-32R/L123H18B052A/B 570-32R/L123H18B064A/B 570-32R/L123H18B092A/B 570-32R/L123H18B132A/B 570-32R/L123H18B220A/B 570-32R/L123H18B300A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-40R/L123H18B040A/B 570-40R/L123H18B052A/B 570-40R/L123H18B064A/B 570-40R/L123H18B092A/B 570-40R/L123H18B132A/B 570-40R/L123H18B220A/B 570-40R/L123H18B300A/B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-32R/L123H23B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-40R/L123H23B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-32R/L123J18B040A/B 570-32R/L123J18B060A/B 570-32R/L123J18B085A/B 570-32R/L123J18B120A/B 570-32R/L123J18B175A/B 570-32R/L123J18B180A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-40R/L123J18B040A/B 570-40R/L123J18B060A/B 570-40R/L123J18B095A/B 570-40R/L123J18B120A/B 570-40R/L123J18B175A/B 570-40R/L123J18B180A/B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-32R/L123J18B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-40R/L123J18B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-32R/L123J18C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-40R/L123K17C 570-40R/L123K18B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
570-32R/L123K18B040A/B 570-32R/L123K18B058A/B 570-32R/L123K18B088A/B 570-32R/L123K18B168A/B 570-32R/L123K18B220A/B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
570-40R/L123K18B040A/B 570-40R/L123K18B058A/B 570-40R/L123K18B088A/B 570-40R/L123K18B168A/B 570-40R/L123K18B220A/B	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01

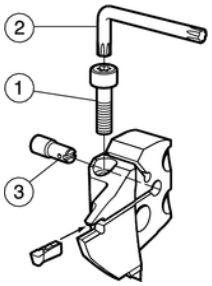
T-Max Q-Cut® SL

151.3

Резцовые головки

Закрепление пластин винтом



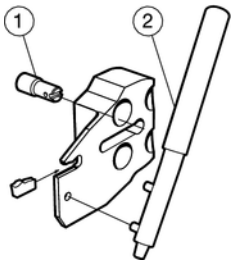


Резцовые головки	1 Зажимной винт	2 Ключ (Torx Plus)	4 Гайка	3 Трубка для подвода СОЖ
570-25R/L151.3-08-20 570-32R/L151.3-08-20	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-01
570-25R/L151.3-08-25 570-32R/L151.3-07-25	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-01
570-32R/L151.3-024A25/B25 570-32R/L151.3-029A25/B25	3212 012-260	5680 043-14 (20IP)	–	5691 041-01
570-25R/L151.3-08-30 570-32R/L151.3-08-30 570-40R/L151.3-06-30	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-32R/L151.3-027A30/B30 570-32R/L151.3-032A30/B30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	–	5691 041-03
570-25R/L151.3-08-40 570-32R/L151.3-10-40 570-40R/L151.3-09-40	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-32R/L151.3-025A40/B40 570-32R/L151.3-030A40/B40	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	–	5691 041-02
570-32R/L151.3-10-50 570-40R/L151.3-09-50	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03
570-32R/L151.3-023A50/B50 570-32R/L151.3-038A50/B50	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	–	5691 041-02
570-32R/L151.3-13-60 570-40R/L151.3-12-60	5513 017-02	5680 049-02 (15IP)	5534 021-01	5691 041-03

151.2

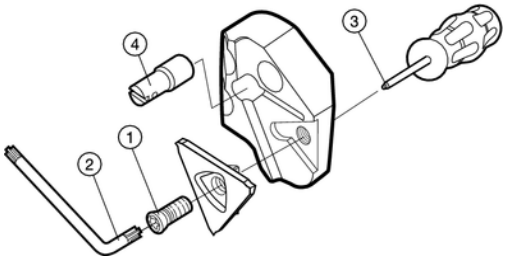
Резцовые головки

"Пружинное" закрепление



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

CoroCut® 3 SL

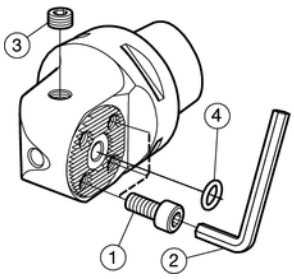


Резцовые головки	1 Зажимной винт	2 Ключ (Torx Plus)	3[1] Отвертка	4 Трубка для подвода СОЖ
570-25L123T06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-32L123T06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)	5691 041-01
570-40L123T06B	5513 020-062	5680 049-02(15IP)	5680 041-06(8IP)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

[1] Заказывается отдельно

CoroTurn® SL

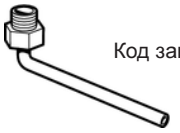
Адаптер Coromant Capto®



Coromant Capto®	1	2	3		4
	Винт	Ключ (мм)	Проставка	Размер резьбы	Кольцо
Cx-570-32-R/LG	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 012-03	6 мм	3671-010-113
Cx-570-40-R/LG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 012-03	6 мм	3671-010-113
Cx-570-32-NG	3212 010-308	3021 010-040(4.0)	–	6 мм	3671 010-113
Cx-570-40-NG	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	–	6 мм	3671-010-113
Cx-570-25-R/LF	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-32-R/LF	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-40-R/LF	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-25-R/LX-045	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-32-R/LX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-32-RX-045L1	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01	M8x1.0	–
Cx-570-40-RX-045L1	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01	M8x1.0	–

Трубка для подвода СОЖ

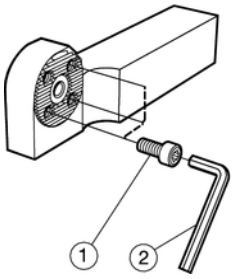
Заказывается отдельно



Код заказа: 5692 023-01

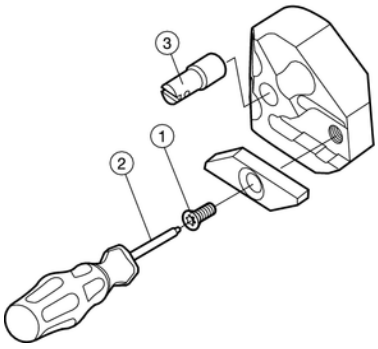
Размер резьбы M8x1.0

Державки прямоугольного сечения



Державки прямоугольного сечения		1	2
Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	Винт	Ключ (мм)
570-25-R/LF-2020	570-25-R/LF-12	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-R/LF-2020	570-32-R/LF-12	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-25-R/LF-2525	570-25-R/LF-16	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-R/LF-2525	570-32-R/LF-16	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-32-R/LF-3232	570-32-R/LF-20	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-40-R/LF-3232	570-40-R/LF-20	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
570-32-R/LF-2020J	570-32-R/LF-12J	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-32-R/LF-2525N	570-32-R/LF-16N	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-40-R/LF-2525N	570-40-R/LF-16N		
570-25-NG-2020	570-25-NG-12	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-NG-2020	570-32-NG-12	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-25-NG-2525	570-25-NG-16	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
570-32-NG-2525	570-32-NG-16	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-32-NG-3232	570-32-NG-20	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
570-40-NG-2525	570-40-NG-16		
570-40-NG-3232	570-40-NG-20	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)

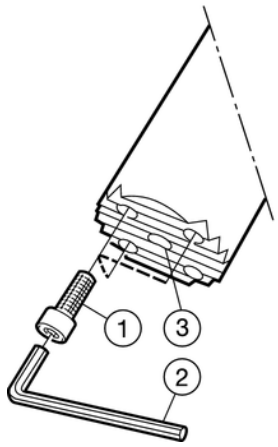
CoroCut® XS SL



		1	2	3
Размер пластины	Размер соединения	Винт	Ключ (Torx Plus)	**Трубка для подвода СОЖ**
3	25-32	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01

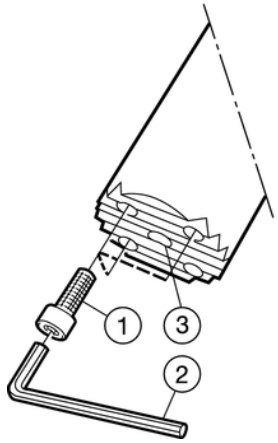
CoroTurn® SL

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® укороченного исполнения



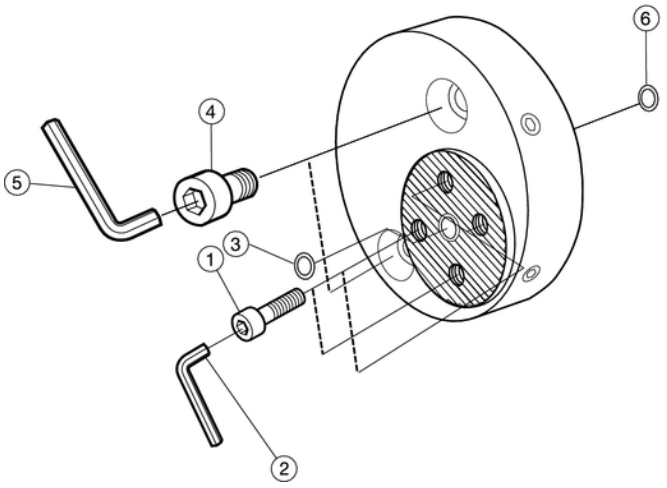
	1	2	3
Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
C4-570-4C 40 120 C5-570-4C 40 120 C5-570-4C 50 150-40R/L C6-570-4C 40 120 C6-570-4C 50 150-40R/L C6-570-4C 60 180-40R/L C8-570-4C 60 180-40 R/L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
Расточные оправки			
Метрическое исполнение			
570-4C 40 330 570-4C 50 430-40 570-4C 60 510-40	3212010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
Дюймовое исполнение			
A570-4C D24 13-32	3212 030-452	3021 011-532 (5/32)	3671 010-113
A570-4C D28 15-40	3212 030-502	3021 011-316	3671 010-113
A570-4C D32 17-40 A570-4C D40 22-40		(3/16)	

Усиленные твердосплавные антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL



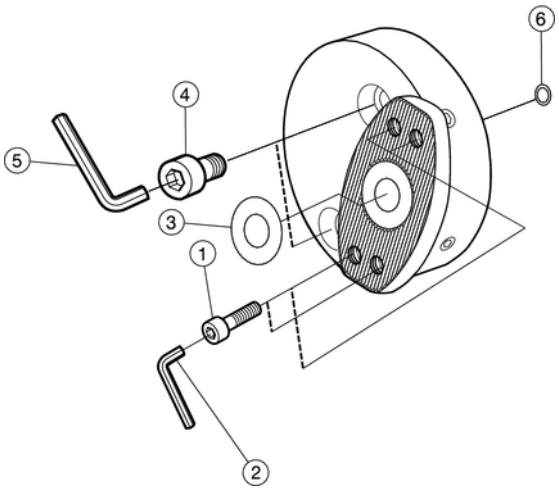
	1	2	3
Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
C6-SL3C25280CR	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	-
C6-SL3C32352CR	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
C6-SL3C40448CR	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-SL3C25280CR	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	-
C8-SL3C32352CR	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113
C8-SL3C40448CR	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-SL3C50568CR-40R	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-SL3C50568CR-40L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-SL3C60688CR-40R	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113
C8-SL3C60688CR-40L	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113

CoroTurn® SL



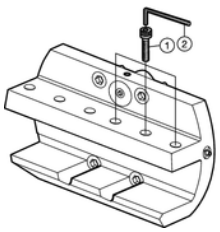
	1	2	3	4	5	6
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)	Кольцо	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
570-80 20 20-40R	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113	3212 010-460	3021 010-080 (8.0)	3671 010-113
570-100 20 30-40R	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3671 010-113	3212 010-460	3021 010-080 (8.0)	3671 010-113

Быстросменный адаптер для резцовых головок CoroTurn® SL



	1	2	3	4	5	6
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)	Кольцо	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
SL70-80 23-RG	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119	3212 010-460	3021 010-080 (8.0)	3671 010-113
SL70-80 40-RF	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119	3212 010-460	3021 010-080 (8.0)	3671 010-113

Адаптеры CoroTurn® SL для державок прямоугольного сечения

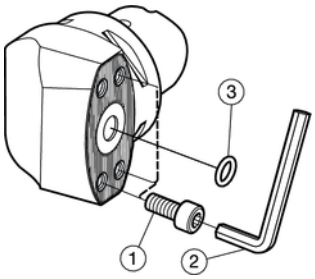


	1	2	
Код адаптера	Винт	Ключ (мм)	Сопло[1)]
570-200 2525-M	3214 040-460	3021 012-050 (5.0)	5691 034-03
570-200 3232-M	3214 040-460	3021 012-050 (5.0)	5691 034-03
570-200 4040-M	3214 040-462	3021 012-060 (6.0)	5691 034-03

[1)] Ключ для смены латунных сопел: 5680 019-01, вставки 5680 021-03

CoroTurn® SL70

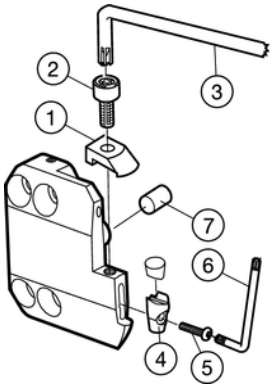
Адаптер Coromant Capto®



	1	2	3
Код заказа	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
C5-SL70-LF-043 C5-SL70-RG-050 C6-SL70-LF-043 C6-SL70-RX-005-100 C6-SL70-RX-045-100 C6-SL70-RG-050 C8-SL70-LF-051 C8-SL70-RG-090 C10-SL70-R/LF-070 C10-SL70-R/LG-100	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)	3671 010-119

Резцовые головки CoroTurn® SL70

Круглые пластины

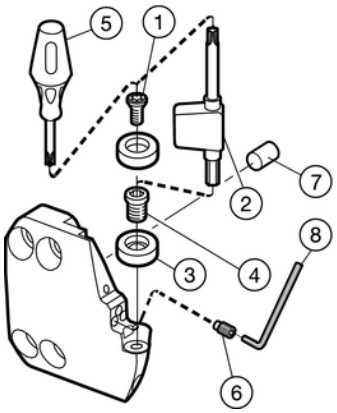


	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Код заказа	Прихват	Винт прихвата	Ключ	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Ключ	Направляющая втулка
SL70-CRDCR/L-18-09 SL70-CRDCR/L-35-09 SL70-CRDCR/L-50-09 SL70-CRSCR/L-35-09	5412 100-01	3212 035-452	5680 043-16 (27IP)	5321 067-01	3212 106-352	5680 043-12 (10IP)	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-12 SL70-CRDCR/L-50-12 SL70-CRDCR/L-75-12	5412 100-02	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)	5321 067-02	3212 105-453	5680 043-15 (25IP)	5552 058-04

Резцовые головки CoroTurn® SL70

CoroTurn® 107, закрепление винтом

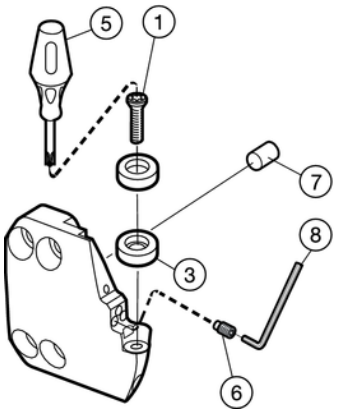
Подача СОЖ под высоким давлением



Код заказа	1. Винт пластины	2. Ключ (Torx Plus)	3. Опорная пластина	4. Винт опорной пластины	5. Динамометрический ключ	6. Сопла (диаметр отверстия, мм)	7. Направляющая втулка	8. Ключ для сопел подвода СОЖ
SL70-SRDCR/L-20-10HP SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 100-06 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-SRDCR/L-35-12HP SL70-SRDCR/L-50-12HP SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 105-05 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4



Код заказа	1. Винт пластины	3. Опорная пластина	5. Динамометрический ключ	6. Сопла (диаметр отверстия, мм)	7. Направляющая втулка	8. Ключ для сопел подвода СОЖ
SL70A-SRDCR/L-125-4HP SL70A-SRDCR/L-200-4HP SL70A-SRDCR/L-300-4HP	5513 020-13	5322 120-02	5680 049-01 (15IP)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

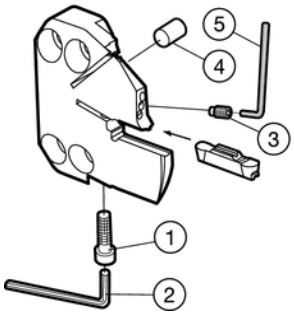
Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-01	0.6
5691 026-02	0.8
5691 026-04	1.2
5691 026-05	1.4

CoroCut® SL70

Резцовые головки для обработки канавок, профильного и продольного точения

Закрепление пластин винтом

Подача СОЖ под высоким давлением



	1.	2.	3.	4.	5.
Код заказа	Винт	Ключ	Сопла (диаметр отверстия, мм)	Направляю-щая втулка	Ключ для сопел подвода СОЖ
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	3021 010-040 (4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-312	3021 010-040 (4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-314	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-314	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	3021 010-040 (4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	3021 010-050 (5.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

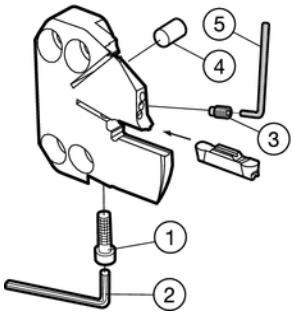
Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

Резцовые головки для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Подача СОЖ под высоким давлением

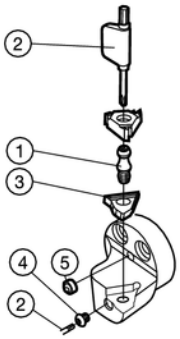


	1.	2.	3.	4.	5.
Код заказа	Винт	Ключ	Сопла (диаметр отверстия, мм)	Направляю-щая втулка	Ключ для сопел подвода СОЖ
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	3021 010-040(4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-312	3021 010-040(4.0)	5691 026-23 (1.0)	5552 058-04	3021 012-013 (1.3 мм)
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5680 010-02 (2.5)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-314	3021 010-040(4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	3021 010-040(4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-314	3021 010-040(4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	3021 010-040(4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	3021 010-040(4.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	3021 010-050(5.0)	5691 026-13 (1.0)	5552 058-04	174.1-862 (1.5 мм)

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

Резцовые головки CoroThread® 266 SL для наружного резьбонарезания



	1	2	3	4	5
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина для оправок правого исполнения[1] Угол наклона +1°	Опорная пластина для оправок левого исполнения[1] Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
SL-266R/LFG-202514-16 SL-266R/LFG-252517-16 SL-266R/LFG-323222-16 SL-266R/LFG-403227-16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05

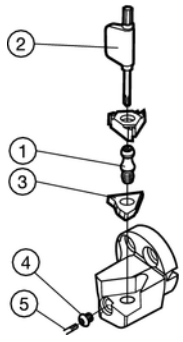
1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Резцовые головки CoroThread® 266 SL для внутреннего резьбонарезания

	1	2	3	4	5
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина для оправок правого исполнения[1] Угол наклона +1°	Опорная пластина для оправок левого исполнения[1] Угол наклона +1°	Винт опорной пластины
SL-266R/LKF-202514-16 SL-266R/LKF-252517-16 SL-266R/LKF-323222-16 SL-266R/LKF-403227-16	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
SL-266R/LKF-252819-22 SL-266R/LKF-323222-22 SL-266R/LKF-403227-22	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
SL-266R/LKF-403627-27	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

Резцовые головки SL для наружного резьбонарезания

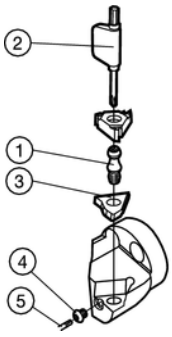


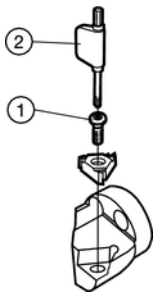
Резцовые головки SL	1 Винт режущей пластины (резьба)	2[2)] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина[1)] Угол наклона +1°	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (Torx Plus)
R/L566.4FGC-202514-16	5513 026-05	5680 049-03 (9IP)	–	–	–
R/L566.4FGC-252517-16	5513 026-01	–	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L566.4FGC-323222-16	5513 026-01	–	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)
R/L566.4FGC-403227-16	5513 026-01	–	5322 361-11	5512 032-01	5680 049-03 (9IP)

1) Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

2) Заказывается отдельно

T-Max U-Lock®





Резцовые головки SL	1 Винт режущей пластины (резьба)	2[2] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина[1] Угол наклона +1°	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (Torx Plus)	6 Ключ (мм)
R/L 566.0KFC-162012-11 R/L 566.0KFC-202014-11	5513 020-03 (M2.5)	5680 051-02 (7IP)	–		–	–
R/L 566.4KFC-252517-16 R/L 566.4KFC-233222-16 R/L 566.4KFC-403227-16 R/L 566.4KFC-504035-16 R/L 566.4KFC-604043-16	5513 026-01 (M4) 5513 020-13[2]	5680 051-03 (9IP)	5322 361-11	5512 032-01	5680 051-03 (9IP)	–
R/L 566.4KFC-252819-22	5513 026-06 (M5) 5513 020-07[2]	5680 049-02 (15IP)	–	–	–	–
R/L 566.4KFC-323222-22 R/L 566.4KFC-403227-22 R/L 566.4KFC-504035-22 R/L 566.4KFC-604043-22	5513 026-02 (M5) 5513 020-26[2]	5680 049-02 (15IP)	5322 365-11	5512 032-02	5680 049-02 (15IP)	–
R 566.4KFC-403227-27 R 566.4KFC-504435-27 R 566.4KFC-604343-27	5513 020-14 (M5)	5680 043-15 (25IP)	5322 383-11	5512 090-08	–	3021 010-060 (6.0)

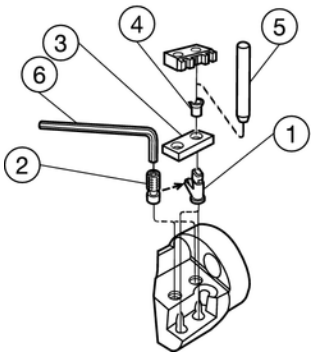
[1] Опорные пластины с другими углами наклона см. на стр. C46.

[2] Заказывается отдельно

Пример заказа: 10 шт. 5322 361-11

T-Max Twin-Lock®

Резцовые головки SL



Резцовая головка	1 Рычаг	2 Винт	3 Опорная пластина	4 Втулка опорной пластины	5 Толкатель	6 Ключ (мм)
R566.39KF-404527-24	5432 005-01	174.3-820M	5321 111-01	174.3-860	174.3-870	170.3-860 (2.5)

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Таблица соответствия систем измерения J2

Формулы и определения J2

Tailor Made – система параметрического конструирования J3

Информация по безопасности J7

Обрабатываемые материалы J8

Концепция Coromant по утилизации отходов J13

Указатель инструмента J14

Таблица соответствия систем измерения

B

Перевод метрических единиц в дюймовые

Расстояние

1 метр = 39,370 дюйма
1 метр = 3,281 фута
1 миллиметр = 0,039 дюйма

Вес

1 килограмм = 2,205 фунта
1 килограмм = 35,274 унции

C

Крутящий момент

1 Ньютон-метр (Нм) = 0.738 фунт-сила-фута (ft-lbs)

1 Ньютон-метр (Нм) = 8.851 фунт-сила-дюйма (in-lbs)

Перевод дюймовых единиц в метрические

Расстояние

1 дюйм = 25,4 миллиметра
1 фут = 0,3 метра
1 фут = 304,8 миллиметра

Вес

1 фунт = 0,45 килограмма
1 унция = 28,35 грамма

Крутящий момент

1 фунт-сила-фут (ft-lbf) = 1,4 Ньютон-метра (Нм)

1 фунт-сила-дюйм (in-lbf) = 0,1 Ньютон-метра (Нм)

Формулы и определения:

G

	Метрическое исполнение	**Дюймовое исполнение**
v_c = скорость резания	м/мин	фут/мин
n = частота вращения шпинделя	об/мин (оборотов в минуту)	
v_f = подача стола	мм/мин	дюйм/мин
z_n = общее число зубьев фрезы		
z_c = эффективное число зубьев фрезы		
f_z = подача на зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
f_n = подача на оборот	мм/об	дюйм/об
h_{ex} = максимальная толщина стружки	мм	дюйм
a_p = глубина резания	мм	дюйм
l_a = ширина пластины	мм	дюйм
a_e = ширина резания	мм	дюйм
a_e/D_c % = ширина фрезерования	%	%
T = время обработки	мин	мин
Q = скорость снятия материала	см^3/мин	дюйм^3/мин
nap = число проходов		
TPI = ниток/дюйм		
k_c = удельная сила резания	Н/мм^2	lbs/in^2
R_a = шероховатость поверхности	мкм	µдюйм

H

I

Размер пластины

iC = диаметр вписанной окружности (дюйм)

= длина режущей кромки (мм)

J

Возможно изготовление инструмента по Вашим конкретным требованиям

Инструмент стандартных конструкций – с Вашими размерами. Благодаря системе Tailor Made мы можем оказать Вам эту услугу, инструмент с требуемыми нестандартными размерами будет изготовлен значительно дешевле специального.

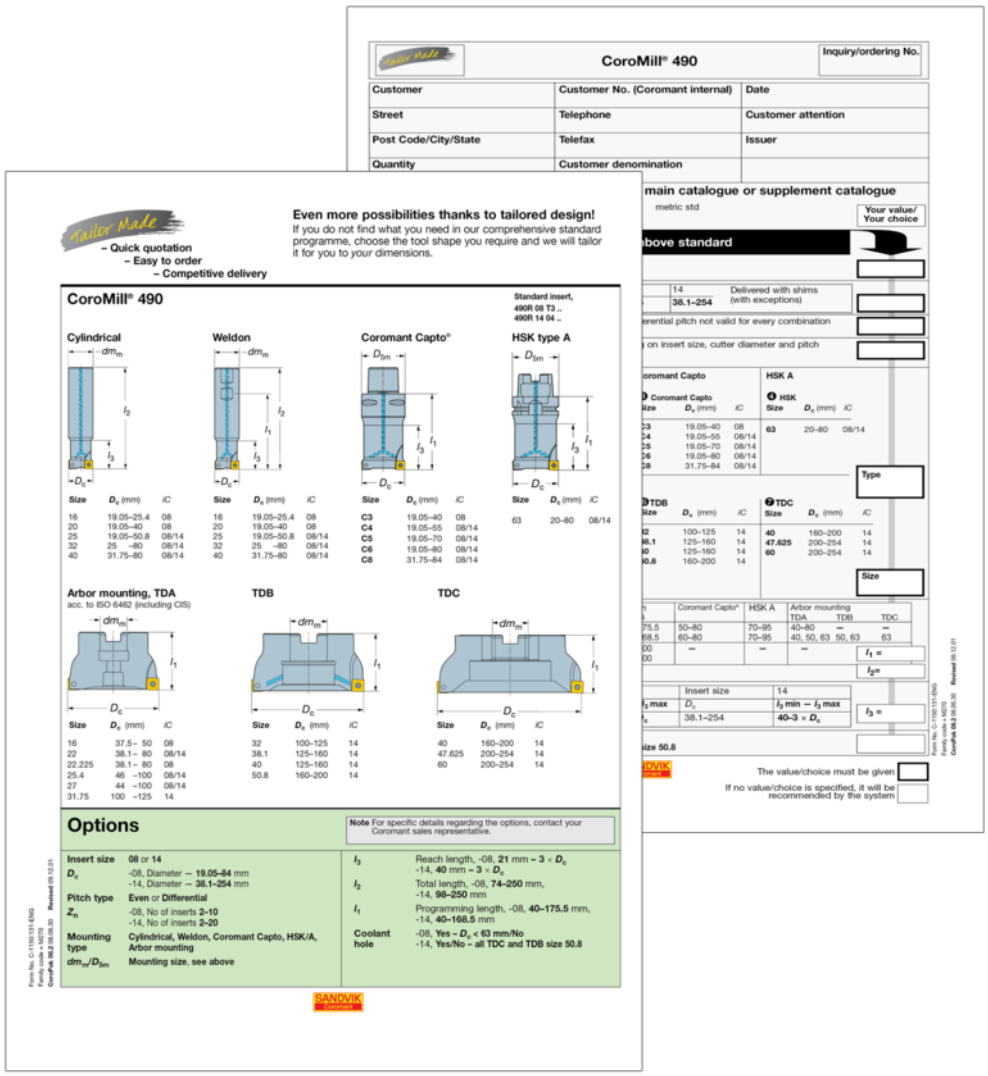
- Чертеж и коммерческое предложение в течение 24 часов
- Поставка инструмента от 10 до 20 дней

Загрузить "Tailor Made Tool Selection Guide" в формате PDF можно с сайта www.sandvik.coromant.com

За более подробной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

...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.

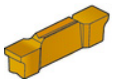


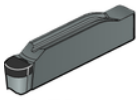
Обзор решений Tailor Made

Отрезка и обработка канавок

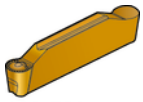
Дополнительные параметры

Пластины CoroCut, 1- и 2-лезвийные

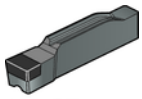




123-RS



123-RM



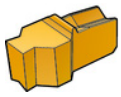
123-GE

- Ширина пластины
- Размер пластины
- Форма пластины
- Марка сплава

Пластины CoroCut 3

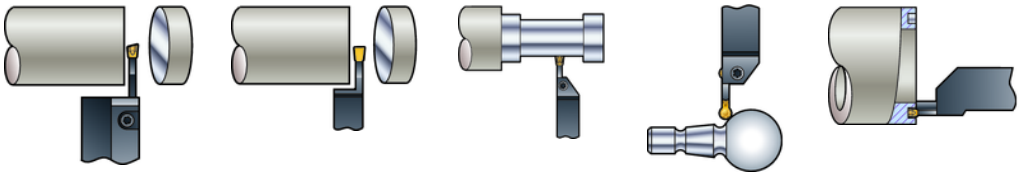
123-CM

Пластины T-Max для фрез Q-Cut



- Ширина пластины
- Размер пластины
- Форма пластины
- Марка сплава

Державки T-Max Q-Cut и CoroCut



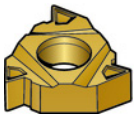
- Размер хвостовика
- Глубина резания
- Система пластины
- Тип державки
- Диаметры
- Ограничения

Резьбонарезание

Пластины CoroThread® 266

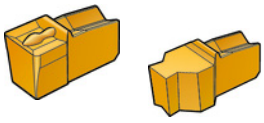
- Наружная и внутренняя резьба
- Размер пластины
- Профили
- Шаг
- Угол конуса
- Форма зуба

Пластины T-Max U-Lock

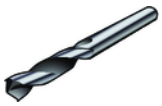


- Наружная и внутренняя резьба
- Размер пластины
- Профили
- Шаг
- Угол конуса
- Форма зуба

Фрезерование	Дополнительные параметры
CoroMill 200, торцевое и профильное фрезерование	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Опорная пластина - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента
CoroMill 210, торцевое и плунжерное фрезерование	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
CoroMill 245, торцевое фрезерование	- Количество пластин - Правое/левое исп., диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента
CoroMill 290, обработка прямоугольных уступов	- Размер пластины - Количество пластин - Правое/левое исп., диаметр - Опорная пластина - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента
CoroMill 300, торцевое и профильное фрезерование	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
CoroMill 390, обработка прямоугольных уступов	- Размер пластины - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
CoroMill 390, концевые фрезы	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ

Фрезерование	Дополнительные параметры
CoroMill 390, длиннокромочные фрезы	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
CoroMill® 490 – фрезерование торцев и прямоугольных уступов	- Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ (D_c<63)
Пластины для торцевых фрез CoroMill Century	- Марка сплава - Правое/левое исполнение - Глубина резания - Форма вершины - Геометрия Wiper
CoroMill 790, обработка уступов цветн. металлов	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
CoroMill 331, дисковая фреза	- Тип фрезы - Правое/левое исполнение - Размер пластины - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер
Пластины для фрез CoroMill 331	- Размер пластины - Геометрия пластины - Форма/радиус при вершине пластины - Радиус при вершине - Марка сплава
Прорезная фреза 330	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
Пластины Q-Cut для прорезной фрезы 330 	- Размер пластины - Марка сплава - Ширина пластины - Допуски - Фаски

Tailor Made

Сверление	Дополнительные параметры
CoroDrill Delta-C, цельные твердосплавные сверла	- Диаметр/тип - Марки сплавов - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Допуски - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
Coromant Delta, сверла с напаянными пластинами	- Диаметр сверления - Марки сплавов - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Допуски - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
CoroDrill® 854, 855, 856 	- Диаметр/тип - Марки сплавов - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Точность - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
CoroDrill 880, сверла со сменными пластинами	- Диаметр сверления - Длина сверла - Глубина сверления - Тип крепления и размер - Длина винтовой канавки
CoroDrill 881, сверла со сменными пластинами	- Диаметр сверления - Длина сверла - Глубина сверления - Тип крепления и размер
CoroDrill® 880 ступени и фаски	- Диаметр сверления - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения - Опорная пластина
Coromant U, сверла со сменными пластинами	- Диаметр/тип - Количество дополнительных пластин - Фаска на отверстии - Длина сверла - Глубина сверления - Тип крепления и размер - Длина винтовой канавки
T-MAX, регулируемые сверлильные головки	- Диаметр сверления - Размер соединения

Сверление	Дополнительные параметры
Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением	- Тип резьбы - Диаметр
CoroDrill® 860	- Диаметр сверления - Глубина сверления - Точность - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
CoroDrill® 870	- Диаметр головки - Глубина сверления - Тип крепления и размер - Оптимизированный диаметр корпуса сверла

Инструментальная система

Корпуса для фрез со сменными головками	- Размер соединения EH - Диаметр - Цилиндрический хвостовик или хвостовик Weldon - Длина хвостовика - Хвостовик специальной формы, конический или прямой

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Твердые сплавы содержат в основном такие компоненты, как карбид вольфрама и кобальт. Другие компоненты – карбиды титана, тантала, молибдена и ванадия, а также карбонитриды титана и никель.

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, быть проглочены или попасть на кожу и в глаза.

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.

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
P	**Нелегированная 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	CC20	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 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	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
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6 107WCr5KU	105WCr5	SKS31 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	-

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
P	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 X250Cr12KU	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 X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	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
Сталь	**Нержавеющая сталь, ферритная/мартенситная**											
	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
					Торговые марки							
	P2.1.Z.AN	02.1			OVAKO 520M (Ovako Steel)							
	P2.2.Z.AN	02.1		1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)							
	P2.2.Z.AN	02.1			IMACRO NIT (Imatra Steel)							
	P2.5.Z.HT	02.2			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.)							

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
M	**Аустенитная нержавеющая сталь**											
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 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	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 нержавеющая сталь (Ni > 20%)											
	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 (аустенитно-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	-	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			**Торговые марки**							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							

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
K	**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				

Чугун

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
N	**Сплавы на основе алюминия**											
Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MgWA	3.2373			4251	SC64D	A-S7G			C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5		LM5		4252	GD-AlSi12	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-AlSi12				4247	A413.0				A6061
	N1.3.C.AG		GD-AlSi8Cu3		LM24		4250	A380.1				A7075
	N1.3.C.UT		G-AlSi12(Cu)		LM20		4260	A413.1				ADC12
	N1.3.C.UT		G-AlSi12		LM6		4261	A413.2				
	N1.3.C.AG		G-AlSi10Mg(Cu)		LM9		4253	A360.2				
S	**Сплавы на основе никеля**											
Жаропрочные сплавы	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	-	-	-	
	Сплавы на основе кобальта											
			CoCr20W15Ni		-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964				5772	KC22WN			
	Титановые сплавы											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28		-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3									
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	
			Торговые марки									
			На основе железа									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			На основе никеля									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspalloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			На основе кобальта									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**Материалы высокой твёрдости**											
Материалы высокой твёрдости	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 услугу 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.

	Коды для заказа
Тара для сбора твердого сплава (желтая):	91617
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	92994
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92995

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ Указатель

Код	Стр.
132N	A323
132W	A323
150.23	B83
151.2	A404,B32,B67,B71,B72
175.32	A425
190.1	A411
254R/LG	B82
254R/LKF	C44
266R/LFA	C37
266R/LFG	C36
266R/LFGZ	C36
266R/LG	C11-C33
266R/LKF	C41,C42,C45
266R/LL	C11-C33
391.20	G63
391.510	G62
391.530	G62
391.540	G62
391.60A-OZ	G59
392.419-APBR/L	H40
392.419-ASHA	H38
392.419-ASHR/L	H38
392.T100SL	I73
392.T100SL70	I107
570	I68,I94,I95
570-2C	I62,I66
570-3C	I63,I67,I68,I91,I92,I93
570-4	H14
570-4C	I65
570C-SVUBR/L	I30
570-DCLNR/L	I21,I83
570-DDUNR/L	I22,I84
570-DDXNR/L	I22,I84
570-DSKNR/L-40-12	I23,I85
570-DTFNR/L	I24,I86
570-DWLNR/L-32-06	I24
570-DVUNR/L	I25,I87
570-SCLCR/L	I27
570-SCLPR/L	I32
570-SDUCR/L	I28,I88
570-SDUPR/L	I33
570-SDXCR/L	I28
570-SDXPR/L	I33
570-STFCR/L	I29
570-STFPR/L	I34
570-SVLBR/L	I30
570-SWLPR/L	I35
570-SVPBR/L	I30
570-SVQCR/L	I31
570-SVUCR/L	I31
570-xxNG	I72
570-xxR/L123	I42-I47
570-xxR/L151.21	I48
570-xxR/L151.3	I49,I50
570-xxR/LF	I72
570-xxR/LSMAL	I52
570-xxR123U	I47
A	
A570-2C	I62,I66
A570-3C	I64,I67,I91
A570-4C	I65
ABB-TNI-CDI80	G24
APB-TNE-CDI80	G24
APB-TNE-MS	G43
APB-TNE-MZ	G38
APB-TNE-OK	G51
ASH-TNE-CDI80	G24
Axxx-DCLNR/L	A269
Axxx-DDUNR/L	A270
Axxx-DSKNR/L	A271
Axxx-DTFNR/L	A271

Код	Стр.
Axxx-DWLNR/L	A272
Axxx-DVUNR/L	A272
Axxx-MWLNR/L	A276
Axxx-PCLNR/L	A273
Axxx-PDUNR/L	A274
Axxx-PSKNR/L	A274
Axxx-PTFNR/L	A275
Axxx-SCLCR/L	A286,A287
Axxx-SCLPR/L	A309,A310
Axxx-SDQCR/L	A290,A293
Axxx-SDUCR/L	A288-A292
Axxx-SDUPR/L	A311-A314
Axxx-SDXCR/L	A290,A293,A294
Axxx-SDXPR/L	A313
Axxx-SRDDN	A295
Axxx-SRXDR/L	A295
Axxx-SSKCR/L	A297
Axxx-STFCR/L	A298-A301
Axxx-STFPR/L	A315,A316
Axxx-STUCR/L -GR	A302
Axxx-SWLPR/L	A317,A318
Axxx-SVPBR/L	A305,A306
Axxx-SVQBR/L	A303,A305,A306
Axxx-SVQCR/L	A304,A307
Axxx-SVUBL	A229
Axxx-SVUBR/L	A303,A308
Axxx-SVUCR/L	A304,A307
B	
BP	A401
BPGN	A403
BPGR/L	A403
BPR/L151.2	A403
BT-TK-02	G65
C	
CCBNR/L	A209
CC-ET	G67
CCET-UM	A47
CCGT-UM	A47
CCGW	A94
CCGX-AL	A48
CCLNR/L	A209
CCMT-KF	A46
CCMT-KM	A47
CCMT-KR	A48
CCMT-MF	A46
CCMT-MM	A47
CCMT-MR	A47
CCMT-PF	A46
CCMT-PM	A46
CCMT-PR	A47
CCMT-UF	A46
CCMT-UM	A47
CCMT-UR	A48
CCMT-WF	A46
CCMT-WM	A46
CCMT-XF	A71
CCMT-XM	A71
CCMT-XR	A71
CCMW	A47
CCMW-FP	A94
CCRNR/L	A209
CDJNR/L	A211
CDNNN	A211
CDNNR/L	A211
C-HP	G71
CKJNR/L	A164
CNG	A81
CNGA	A79,A80
CNGG-SGF	A20
CNGN	A81

Код	Стр.
CNGP	A21
CNGQ	A78,A79
CNGX	A79
CNGX-AXA	A80
CNMA	A80
CNMA-KR	A24
CNMG-HM	A23
CNMG-KF	A20
CNMG-KM	A22
CNMG-KR	A24
CNMG-KRR	A24
CNMG-LC	A20
CNMG-MF	A21
CNMG-MM	A21
CNMG-MR	A23
CNMG-PF	A20
CNMG-PM	A21
CNMG-PR	A23,A373
CNMG-QF	A21
CNMG-QM	A22
CNMG-SF	A20
CNMG-SM	A22
CNMG-SMR	A24
CNMG-SMR	A22
CNMG-WF	A20
CNMG-WL	A20
CNMG-WM	A21
CNMG-WMX	A21
CNMG-XF	A68
CNMG-XM	A68
CNMG-XMR	A68
CNMM-HR	A25,A373
CNMM-MR	A23,A373
CNMM-PR	A23
CNMM-QR	A24,A373
CNMM-WR	A23
CNMX-PF	A425
CNMX-SM	A24
CPMT-KF	A62
CPMT-KM	A62
CPMT-MF	A62
CPMT-MM	A62
CPMT-PF	A62
CPMT-PM	A62
CPMT-UM	A62
CRDCN	A218
CRDCR/L	A218
CRDNN	A219
CRSNR/L	A219
CS	A324
CSBNR/L	A214
CSDNN	A214,A215
CSG	B83
CSKNR/L	A215
CSRNR/L	A214,A215
CTGNR/L	A217
C-TK	G65
CU-3C	I97
Cx-131	G52,H37
Cx-151.2	H33
Cx-266R/LFG	C35
Cx-266R/LFGZ	C35
Cx-266R/LKF	C39,C40
Cx-266RFGZ	C35
Cx-391.01	G54
Cx-391.01R	G56
Cx-391.02	G55
Cx-391.02R	G56
Cx-391.14	G58
Cx-391.60B	G59
Cx-391.EH	G57
Cx-570-2C	I57,I61

SANDVIK Coromant

Код	Стр.
Cx-570-3C	I58,I59
Cx-570-4C	I59
Cx-570-NG	I70
Cx-570-R/LF	I70
Cx-570-R/LF-T	I71
Cx-570-R/LG	I70
Cx-570-R/LX	I70
Cx-570-RX	H26,I70
Cx-A391.EH	G57
Cx-AL-01	G70
Cx-AMT-01	G72
Cx-APBA	H32
Cx-APBR/L	H32
Cx-ASHA	H28,H34
Cx-ASHR/L	H29,H34
Cx-ASHR/L3	H31,H34
Cx-ASHR/L45	H30,H34
Cx-ASHS	H29
Cx-C	G69
Cx-CCLNR/L	A201
Cx-CCRNR/L	A201
Cx-CDJNR/L	A202
Cx-CP-01	G67
Cx-CRDCN	A207
Cx-CRSCR/L	A207
Cx-CRSNR/L	A207
Cx-CSDNN	A204
Cx-CSKNR/L	A204
Cx-CSRNR/L	A204
Cx-CSSNR/L	A205
Cx-CTGNR/L	A206
Cx-DCKNR/L	A115
Cx-DCLNR/L	A115,A200,A261
Cx-DCMNN	H15
Cx-DCRNR/L	A115,A200
Cx-DDHNR/L	A116
Cx-DDJNR/L	A116,A202
Cx-DDMNL	H16
Cx-DDNNN	A116
Cx-DDUNR/L	A116,A261
Cx-DNE80	G23
Cx-DNE-BT	G47,G48
Cx-DNE-MS	G43-G45
Cx-DNE-MZ	G38,G39,G41
Cx-DNE-NA	G50
Cx-DNE-OK	G51
Cx-DNI80	G23
Cx-DNI-BT	G47,G48
Cx-DNI-MS	G43-G45
Cx-DNI-MZ	G38,G39,G41
Cx-DNI-NA	G50
Cx-DNI-OK	G51
Cx-DRSNR/L	A117
Cx-DSDNN	A118,A203,A383
Cx-DSKNR/L	A118,A203,A383
Cx-DSRNR/L	A118,A203,A383
Cx-DSSNR/L	A119,A205,A383
Cx-DTFNR/L	A120,A262
Cx-DTGNR/L	A120,A206
Cx-DTJNR/L	A120,A384
Cx-DTTNR/L	A120
Cx-DVJNR/L	A121
Cx-DVMNL	H16
Cx-DVVNN	A121
Cx-DWLNR/L	A122,A262
Cx-LF123	B29
Cx-LF123U	B54
Cx-MAS	G72
Cx-MTJNR/L	A134,A308
Cx-MVJNR/L	A136
Cx-MVUNR/L	A268
Cx-MWLNR/L	A135,A267
Cx-NC2000	G12
Cx-NC3000	G12
Cx-NC5010	G28
Cx-NC5110	G28
Cx-NC5210	G29
Cx-NF123	B29
Cx-NR	G53
Cx-PCLNR/L	A129,A263,A385
Cx-PCLNR/L-HP	A124
Cx-PCMNN-HP	H22
Cx-PCRNR/L	A129
Cx-PCRNR/L-HP	A124
Cx-PDJNR/L	A130
Cx-PDJNR/L-HP	A125
Cx-PDMNR/L-HP	A125,H23
Cx-PDUNR/L	A264
Cx-PDUNR/L-HP	A126
Cx-PL	G70
Cx-PLRNR/L	A389
Cx-PLTNR/L	A389
Cx-PMU	G71
Cx-PRDCN	A131,A386
Cx-PRSCR/L	A131,A386
Cx-PSDNN	A133,A387
Cx-PSDNN-HP	A127
Cx-PSKNR/L	A132,A265,A387
Cx-PSKNR/L-HP	A127
Cx-PSRNR/L	A132,A387
Cx-PSRNR/L-HP	A127
Cx-PSSNR/L	A133,A387
Cx-PSSNR/L-HP	A128,H24
Cx-PTFNR/L-13075-11	A265,A266
Cx-R/L166.0KF	C54
Cx-R/L166.5FA	C52
Cx-R/LC115	G25
Cx-R/LC140	G25
Cx-R/LC2030	G18
Cx-R/LC2040	G18
Cx-R/LC2045	G15
Cx-R/LC2050	G18
Cx-R/LC2055	G15
Cx-R/LC2060	G18
Cx-R/LC2065	G15
Cx-R/LC2080	G14
Cx-R/LC2085	G13
Cx-R/LC2090	G16,I97
Cx-R/LCE80	G22
Cx-R/LCI80	G20
Cx-R/LF123	B28,B29
Cx-R/LF151.23	B66
Cx-R166.0KFZ	C54
Cx-R166.5FAZ	C52
Cx-RF123T	B54
CXS	A328-A345
Cx-SCLCR/L	A168,A280,A400
Cx-SCMCN	H17
Cx-SDJCR/L	A168
Cx-SDNCN	A168
Cx-SDUCR/L	A281
Cx-SL3Cx	I60
Cx-SL70-R/LF	I106
Cx-SL70-R/LG	I106
Cx-SL70-R/LX	I106
Cx-SL70-RX	H27
Cx-SRDCN	A169,H17
Cx-SRSCR/L	A170
Cx-SRSCR/L-HP	A166
Cx-SSDCN	A171,A400
Cx-SSKCR/L	A282
Cx-SSRCR/L	A171,A400
Cx-STFCR/L	A283
Cx-STGCR/L	A172
Cx-STJCR/L	A172
Cx-SVHBR/L	A173
Cx-SVJBR/L	A173
Cx-SVMBL	H18
Cx-SVMBR/L-HP	H25
Cx-SVQBR/L	A284,A285
Cx-SVUBR/L	A167
Cx-SVUBR/L-HP	A167
Cx-SVVBN	A173
Cx-T-DCL	H12
Cx-T-DCM	H11
Cx-TR/LE-BT	G47,G48
Cx-TR/LE-MS	G43-G45
Cx-TR/LE-MZ	G38-G40
Cx-TR/LE-NA	G50
Cx-TR/LE-OK	G51
Cx-TR/LI-BT	G47,G48
Cx-TR/LI-MS	G43-G45
Cx-TR/LI-MZ	G38-G40
Cx-TR/LI-NA	G50
Cx-TR/LI-OK	G51
Cx-WDT	G67
D	
DCBNR/L	A139,A208
DCET-UM	A50
DCFNR/L	A138
DCGNR/L	A138
DCGT-UM	A50
DCGW	A95
DCGX-AL	A50
DCKNR/L	A138
DCLNR/L	A137,A208,A354
DCMT-KF	A49
DCMT-KM	A49
DCMT-KR	A50
DCMT-MF	A49
DCMT-MM	A49
DCMT-MR	A50
DCMT-PF	A49
DCMT-PM	A49
DCMT-PR	A50
DCMT-UF	A49
DCMT-UM	A50
DCMT-UR	A50
DCMT-XF	A72
DCMT-XM	A72
DCMT-XR	A72
DCMW	A50
DCMW-FP	A95
DCMX-WF	A49
DCMX-WM	A49
DCRNR/L	A139.A208
DCWG	A95
DDHNR/L	A140
DDJNR/L	A140,A210
DDNNN	A140,A210
DDPNN	A141
DDQNR/L	A140
DNG	A84
DNGA	A82,A83
DNGG-SGF	A26
DNGN	A84
DNGQ	A82
DNGX	A83
DNMA	A83
DNMA-KR	A29
DNMG-K	A27
DNMG-KF	A26
DNMG-KM	A28
DNMG-KR	A29
DNMG-LC	A26

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ Указатель

Код	Стр.
DNMG-MF	A26
DNMG-MM	A27
DNMG-MR	A29
DNMG-PF	A26
DNMG-PM	A27
DNMG-PR	A28
DNMG-QF	A27
DNMG-QM	A28
DNMG-SF	A26
DNMG-SM	A28
DNMG-SMR	A28
DNMG-XF	A68
DNMG-XM	A68
DNMM-MR	A29
DNMM-PR	A28
DNMM-QR	A29
DNMX4-WF	A26
DNMX-WM	A27
DNMX-WMX	A27
DPMT-KF	A63
DPMT-KM	A63
DPMT-MF	A63
DPMT-MM	A63
DPMT-PF	A63
DPMT-PM	A63
DRBNR/L	A144,A212,A391
DRSNR/L	A142,A391
DSDNN	A146,A213,A392
DSKNR/L	A143,A213,A392
DSRNR/L	A144,A213,A392
DSSNR/L	A145,A213,A392
DTFNR/L	A148,A355,A393
DTGNR/L	A149,A393
DTJNR/L 12 3B	A147,A393
DTRNR/L	A149
DTTNR/L	A149
DVJNR/L	A150
DVPNR/L	A150
DVTNR/L	A150
DVVNN	A150
DWLNR/L	A151,A355
E	
Exxx-SCLCR/L	A286,A287
Exxx-SCLPR/L	A309,A310
Exxx-SDUCR/L	A288,A289,A292
Exxx-SDUPR/L	A311,A312,A314
Exxx-STFCR/L	A298,A299,A300
Exxx-STFPR/L	A315,A316
Exxx-STUCR/L-GR	A302
Exxx-SWLPR/L	A317
Exxx-SVQCR/L	A304
Exxx-SVUCR/L	A304
F	
Fxxx-SDUPR/L	A311
Fxxx-STFPR/L	A315
Fxxx-SDUCR/L	A288
Fxxx-STFCR/L	A298
K	
KNMX-71	A44
KNUX	A44
L	
L123-CF	B16
L123-CM	B16
L123-CR	B16
L151.2-4E	B58
L151.2-5F	B57
L151.2-7E	B57
L166.0L	C48,C49,C51
L190.1	A414,A415
LAG151.32	B80
LF123U	B55
LNMX-PM	A425
LNMX-PR	A425
LNUX-PF	A425
LNUX-PM	A425
LNUX-PR	A425
LS151.22	B70
LVMJN	A277
M	
MABR/L	B89
MACR/L	B87
MAFR/L	B89
MAGR/L	B88
MATR/L	B90
MAXR/L	B90
MB-07B	B98
MB-07G	B94
MB-07GX	B100
MB-07R	B100
MB-07T045	B96
MB-07T093	B96,B99
MB-07T093A	B97
MB-07TE93	B98
MB-07TH	B102,B103,B104
MB-09FA	B101
MB-09FB	B101
MB-09G	B94
MB-09R	B100
MB-A	B106,B107
MB-E	B106,B107
MBG	B105
MSLDAV	B74
MS-R151.2	B73
MS-R151.20	B74
MS-RF151.23	B73
MSSNR/L	A159
MTENN	A161
MTGNR/L	A161
MTJNR/L	A160
M-xxCx-390	H5
MVTNR/L	A163
MWLNR/L	A162,A359
N	
N123	B21,B23,B30
N123-AM	B23
N123-BG	B26
N123-CF	B16
N123-CM	B16
N123-CR	B16
N123-GE	B21
N123-GF	B18
N123-GM	B19
N123-RE	B23
N123-RM	B22
N123-RO	B22
N123-RS	B23
N123T-CM	B50
N123T-CS	B50
N123-TF	B24
N123T-GS	B51
N123-TM	B24
N123T-RS	B52
N123U-BG	B53
N123U-CM	B50
N123U-CS	B50
N123U-GS	B51
N123U-RS	B52
N151.2-3B	B65
N151.2-4B	B65
N151.2-4E	B58
N151.2-4G	B59
N151.2-4P	B62
N151.2-4T	B64
N151.2-4U	B65
N151.2-5E	B58
N151.2-5F	B57
N151.2-5G	B60
N151.2-5P	B62
N151.2-5T	B64
N151.2-7E	B57
N151.2-9E	B57
N151.2-E-G	B61
N151.2-E-P	B63
N151.2-F-P	B63
N151.3-4G	B75
N151.3-7G	B76
N151.3-7P	B76
NF123	B34,B39
NX123-BG	B26
P	
PCBNR/L	A152
PCFNR/L	A356
PCGNR/L	A356
PCLNR/L	A152,A356,A394
PDJNR/L	A153
PRDCN	A154,A395
PRGCR/L	A154,A395
PRGNR/L	A154,A395
PSBNR/L	A155,A396
PSDNN	A156,A397
PSKNR/L	A155,A357,A396
PSRNR/L	A155,A357
PSSNR/L	A156,A357,A397
PTDNR/L	A158
PTFNR/L	A157,A358,A398
PTGNR/L	A157,A223,A358,A398
PTSNR/L	A358
PTTNR/L	A158,A358
PTWNR/L	A358
Q	
QS	A248
QS-266RFA	A245
QS-266RFA-063	A245,C38
QS-HP	A247
QS-LF123U	A242
QS-LF123U-HP	A236
QS-PTGNR	A237
QS-R/LF123	A244
QS-RF123T	A242
QS-SCACR	A238
QS-SCLCR	A238
QS-SCLCR-HP	A233
QS-SDJCR	A239
QS-SDJCR-HP	A233
QS-SDNCN	A239
QS-SDPCN	A177
QS-SMALR	A243
QS-SMALR/L-HP	A235
QS-STJCR	A240
QS-SVABR/L	A241
QS-SVJBR/L	A186,A241
QS-SVJCR-HP	A234
QS-SVVBN	A241
R	
R/L123-CM	B16
R/L123-CS	B17
R/L123T-CS	B50

SANDVIK Coromant

Код	Стр.
R/L123U-CS	B50
R/L140.0	A370
R/L141.0	A370
R/L142.0	A370
R/L151.20	B68
R/L151.2-5E	B58
R/L151.2-5F	B57
R/L166.0KF	C55,C56
R/L166.0L-MM	C49
R/L166.0L-UN	C50
R/L166.0L-WH	C51
R/L166.5FA	C53
R/L170.5	A164
R/L171.35	A153
R/L175.32	A428
R/L176.9	A218
R/L177.32	A428
R/L566.0KFC	I55
R/L570	I56
R/L571.31C	I26
R/L571.35C	I26
R/LAF151.37	B81
R/LAG123	B46,B47
R/LAG150.23	B84
R/LAG151.32	B79,B80
R/LAG551.31	I51
R/LAX123	B48
R/LF123	B31-B37,B41-B45
R/LF150.23	B84
R/LF151.23	B69
R/LF151.37	B77,B78
R/LG123	B41,B42,B44
R/LG123-BG	B26
R/LG123-GS	B25
R/LG123-RS	B25
R/LG151.37	B77,B78
R/LS151.22	B70
R/LVMJN	A277
R/LX123	B39,B40
R123-CF	B16
R123-CM	B16
R123-CR	B16
R151.2	B71
R151.20	B68
R151.2-3F	B58
R151.2-4E	B58
R151.2-5E	B58
R151.2-5F	B57
R151.2-7E	B57
R151.2-9E	B57
R154.0KF	C55-C57
R166.0L-MM	C49
R166.0L-NT	C51
R166.0L-WH	C51
R166.0L-VM	C48
R166.0L-VW	C48
R166.39FG	C61
R166.5FA	C53
R466.39KF	C62
R466.3KW	C63
R566.39KF	C61,I55
RAG151.32	B80
RAG551.31	I51
RCGX	A98
RCMT	A51
RCMT-SM	A51
RF123	B35,B44
RF123T	B55
RF151.23	B69
RF151.37	B78
RNG	A85
RNGA	A84
RNGN	A85
RNMG-SR	A30
RNMX-MR	A411
RPG	A98
RPGN	A98
RPGX	A98
RX123	B40
S	
SCACR/L	A175,A224
SCFCR/L	A362
SCGW	A99
SCGX-AL	A53
SCLCR/L	A174,A224
SCMT-KF	A52
SCMT-KM	A52
SCMT-KR	A53
SCMT-MF	A52
SCMT-MM	A52
SCMT-MR	A53
SCMT-PF	A52
SCMT-PM	A52
SCMT-PR	A53
SCMT-UF	A52
SCMT-UM	A53
SCMT-UR	A53
SCMW	A53
SDACR/L	A177,A225
SDJCR/L	A176,A225
SDNCN	A177,A225
SDPCN	A177,A225
SL-	I79
SL-266R/LFG-	I53
SL-266R/LKF	I54
SL-266R/LKF-QC	I89
SL70A-SRDCR/L	I102,I103
SL70-CRDCR/L	I102
SL70-R/L123-HP	I104,I105
SL70-RF	I95
SL70--RG	I95
SL70-SRDCR/L	I103
SL-CHS	I108
SL-NF	I69
S-LNGF	A412
SL-PCLNR/L	I16
SL-PDJNR/L	I12
SL-PDUNR/L	I16
SL-PSRNR/L	I13
SL-PSSNR/L	I13
SL-PTFNR/L	I17
SL-QC	I79
SL-SCLCR-QC	I76
SL-SDUCR-QC	I77
SL-SDXCR-QC	I77
SL-SVLBR-QC	I78
SMALR	B91
SNG	A88
SNGA	A86
SNGN	A88
SNGQ	A86
SNGX	A87
SNMA	A87
SNMA-KR	A376
SNMG-HM	A375
SNMG-KR	A376
SNMG-MR	A376
SNMG-PR	A376
SNMG-XM	A69
SNMG-XMR	A69
SNMM	A376
SNMM-HR	A376
SNMM-MR	A376
SNMM-QR	A376
SPG	A99
SPGN	A99
SPMT-UM	A64
SPU	A99
SPUN	A99
SRACR/L	A178
SRDCN	A178
SRDCR/L	A178
SRGCR/L	A179
SRSCR/L	A179,A362
SSBCR/L	A180
S-SCMT	A381
SSDCN	A180
SSDCR/L	A180
SSKCR/L	A363
SSSCR/L	A363
STDCR/L	A182
STFCR/L	A183,A364
STGCR/L	A181,A364
STJCR/L	A183,A226
S-TNMX	A412
STSCR/L	A365
STTCR/L	A182,A365
STWCR/L	A364
SVABR/L	A184,A229
SVHBR/L	A184
SVHCR/L	A184
SVJBR/L	A186,A227
SVVBN	A187,A188,A228
Sxxx-CKUNR/L	A278
Sxxx-CRSNR/L	A319
Sxxx-CRSPR/L	A319
Sxxx-MWLNR/L	A276
Sxxx-MVUNR/L	A277
Sxxx-PCLNR/L	A273
Sxxx-PDUNR/L	A274
Sxxx-PTFNR/L	A275
T	
TCEX	A55
TCGT	A55
TCGT-UM	A56
TCGW	A97
TCGX-AL	A57
TCGX-WK	A55
TCMT-KF	A54
TCMT-KM	A56
TCMT-KR	A57
TCMT-MF	A54
TCMT-MM	A56
TCMT-MR	A57
TCMT-PF	A54
TCMT-PM	A56
TCMT-PR	A57
TCMT-UF	A55
TCMT-UM	A56
TCMT-UR	A57
TCMT-XF	A73
TCMT-XM	A73
TCMW	A56,A97
TCMX-WF	A54
TCMX-WM	A56
TNG	A90
TNGA	A89
TNGN	A90
TNMA	A89
TNMA-KR	A38
TNMG	A377
TNMG-HM	A37,A377
TNMG-KF	A35
TNMG-KM	A36

Код	Стр.
TNMG-KR	A38
TNMG-KRR	A38
TNMG-LC	A35
TNMGL-K	A35
TNMG-MF	A36
TNMG-MM	A36
TNMG-MR	A37,A378
TNMG-PF	A35
TNMG-PM	A36
TNMG-PR	A37,A377
TNMG-QF	A35
TNMG-QM	A37,A377
TNMG-SF	A35
TNMG-SM	A37
TNMG-XF	A69
TNMG-XM	A69
TNMM	A378
TNMM-HR	A38
TNMM-MR	A38,A377
TNMM-PR	A37,A426
TNMM-QR	A38,A377
TNMT-PF	A410
TNMX	A410
TNMX-MF	A410
TNMX-MF	A410
TNMX-MR	A411
TNMX-PF	A410
TNMX-WF	A35
TNMX-WM	A36
TNMX-WMX	A36
TNMX-WR	A37
TPG	A100
TPGN	A100
TPGW	A100
TPMT-KF	A65
TPMT-KM	A65
TPMT-MF	A65
TPMT-MM	A65
TPMT-PF	A65
TPMT-PM	A65
TPMT-UM	A65
TPU	A100
TPUN	A100
TR-Cx-D13JCR/L	A193
TR-Cx-D13NCN	A193
TR-Cx-V13JBR/L	A194
TR-Cx-V13VBN	A194
TR-D13JCR/L	A195,A196,A230
TR-D13NCN	A195,A196,A230
TR-DC	A191
TR-SL-D13JCR/L-HP-X	I14
TR-SL-D13UCR/L	I36
TR-SL-D13UCR/L-HP	I18
TR-SL-D13XCR/L	I36
TR-SL-D13XCR-HP	I19
TR-SL-V13JBR/L-HP-X	I15
TR-SL-V13LBR/L	I37
TR-SL-V13LBR/L-HP	I20
TR-V13JBR/L	A197,A198,A231
TR-V13VBN	A197,A198,A231
TR-VB	A192
V	
VBGT-UM	A59
VBGW	A96
VBMT-KF	A58
VBMT-KM	A58
VBMT-KR	A59
VBMT-MF	A58
VBMT-MM	A58
VBMT-MR	A59
VBMT-PF	A58
VBMT-PM	A58
VBMT-PR	A59
VBMT-UF	A58
VBMT-UM	A59
VBMT-UR	A59
VBMT-XF	A74
VBMT-XM	A74
VBMT-XR	A74
VBMW	A59
VCET-UM	A59
VCEX	A58
VCGT-UM	A59
VCGX-AL	A60
VCMT-KF	A61
VCMT-KM	A61
VCMT-MF	A61
VCMT-MM	A61
VCMT-PF	A61
VCMT-PM	A61
VCMW	A96
VNGG-SGF	A39
VNGP	A39
VNMG-KM	A40
VNMG-LC	A39
VNMG-MF	A39
VNMG-MM	A40
VNMG-PF	A39
VNMG-PM	A40
VNMG-QM	A40
VNMG-SF	A39
VNMG-SM	A40
W	
WNGA	A91
WNGG-SGF	A41
WNMA-KR	A43
WNMG-KF	A41
WNMG-KM	A42
WNMG-KR	A43
WNMG-KRR	A43
WNMG-LC	A41
WNMG-MF	A41
WNMG-MM	A42
WNMG-MR	A43
WNMG-PF	A41
WNMG-PM	A42
WNMG-PR	A43
WNMG-QM	A43
WNMG-SF	A41
WNMG-SM	A42
WNMG-SMR	A42
WNMG-WF	A41
WNMG-WL	A41
WNMG-WM	A42
WNMG-WMX	A42
WNMG-XF	A70
WNMG-XM	A70
WNMM-MR	A43
WNMT-PM	A410
WNMX-MM	A410
WPMT-KF	A66
WPMT-MF	A66
WPMT-MM	A66
WPMT-PF	A66
WPMT-PM	A66
WTENN	A161
WTFNR/L	A160
WTGNR/L	A161
WTJNR/L	A160,A399

	☎	@
ARGENTINA	+54 11 6777 6777	coromant.arg@sandvik.com
AUSTRALIA	+61 1300 360 938	order-australia.coromant@sandvik.com
AUSTRIA	+43 1 277 37-0	austria.coromant@sandvik.com
BELGIUM	+32 2 702 98 00	info.coromant.benelux@sandvik.com
BRAZIL	+55 11 5696 54 00	coromant.brasil@sandvik.com
BULGARIA	+359 2 970 25 45	bulgaria.coromant@sandvik.com
CANADA	+1 905 826-8900	coromant.ca@sandvik.com
CHILE	+56 2 676 0250	clientescoromant.cl@sandvik.com
CHINA	+86 400 820 2623	cn.coromant.customerservice@sandvik.com
CROATIA	+385 1 65 36 907	coromant.croatia@sandvik.com
CZECH REPUBLIC	+420 234 633 254	cz.coromant@sandvik.com
DENMARK	+45 43 46 51 51	coromant.dk@sandvik.com
FINLAND	+358 205 44 121	coromant.fi@sandvik.com
FRANCE	+33 2 38 41 41 41	coromant.france@sandvik.com
GERMANY	+49 211 50270	de.coromant@sandvik.com
GREECE	+30 2106823604	info.sandvikgreece@sandvik.com
HUNGARY	+36 1 431 27 11	hungary.coromant@sandvik.com
INDIA	+91 20 27104720	coromantindia.customerdesk@sandvik.com
INDONESIA	+62-21 831 4141	id.coromant@sandvik.com
ITALY	+39 02 307051	coromant.it@sandvik.com
JAPAN	+81 120-350-930	support.product@sandvik.com
KOREA	+82 80 092 0909	coromant.korea@sandvik.com
MALAYSIA	+60 3-794 77 688	my.coromant@sandvik.com
MEXICO	+52 (55) 5729 3936/3943	coromant.mexico@sandvik.com
NETHERLANDS	+31 10 208 0208	info.coromant.benelux@sandvik.com
NEW ZEALAND	+64 (09) 273 5858	nzsales.coromant@sandvik.com
NORWAY	+47 67 17 56 00	norge.coromant@sandvik.com
PHILIPPINES	+63 2-807 6372	ph.coromant@sandvik.com
POLAND	+48 22 647 38 80	pl.coromant@sandvik.com
PORTUGAL	+351 214245440	coromant.portugal@sandvik.com
ROMANIA	+40 21 318 62 23	coromant.romania@sandvik.com
RUSSIA	+7 495 916 7191	coromant.ru@sandvik.com
SINGAPORE	+65 6477 3786	sg.coromant@sandvik.com
SLOVAKIA	+421 258 318 323	slovakia.coromant@sandvik.com
SLOVENIA	+386 4 279 0711	coromant.slovenia@sandvik.com
SOUTH AFRICA	+27860101008	sales.coromant@sandvik.com
SPAIN	+34 91- 660 51 00	coromant.madrid@sandvik.com
SWEDEN	+46 8-793 05 00	se.coromant@sandvik.com
SWITZERLAND	+41 41 368 3434	coromant.luzern@sandvik.com
THAILAND	+66 2 614 3100	th.coromant@sandvik.com
TURKEY	+90 216 453 07 00	tr.coromant@sandvik.com
UNITED KINGDOM	+44 121 504 5500	uk.coromant@sandvik.com
U.S.A.	1 800-SANDVIK (1-800-726-3845)	us.coromant@sandvik.com
VIETNAM	+84-8 3948 4138	vn.coromant@sandvik.com
LATIN AMERICA	+54 11 6777 6742	coromant.la@sandvik.com

Дополнительная контактная информация – внутри!

Ваш региональный представитель Sandvik Coromant:

Главный офис:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
www.sandvik.coromant.com
E-mail: info.coromant@sandvik.com

C-2900:11 RUS/01 © AB Sandvik Coromant 2012

SANDVIK Coromant

Your success in focus

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

SANDVIK Coromant

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ | ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012

Новинки

пополнившие наш ассортимент

Универсальные пластины для точения

См. стр. A67.

Сплав GC3210

Улучшенный сплав для надежного точения чугуна с шаровидным графитом.
См. стр. A20.

Инструментальные блоки Coromant Capto®

Быстросменные инструментальные блоки для стационарных и приводных инструментов. См. стр. G19.

Новинки этого каталога

Новый каталог состоит из двух частей - "Токарные инструменты" и "Вращающиеся инструменты" - и обе части содержат последние новинки CoroPak 12.1.

Токарный инструмент

A ТОЧЕНИЕ
Включая Тяжелую обработку

B ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

C НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

G ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА (для невращающегося инструмента)

H МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА

I CoroTurn® SL

J ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Вращающийся инструмент

D ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E СВЕРЛЕНИЕ
Включая Глубокое сверление

F РАСТАЧИВАНИЕ

G ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА (для вращающегося инструмента)

J ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ТОЧЕНИЕ A
Пластины A3
Наружная обработка A101
Внутренняя обработка A251
Картриджи для комбинированного инструмента A349
Тяжелая обработка A371

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК B

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ C

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА G

МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА H

CoroTurn® SL I

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ J
Указатель инструмента J14