

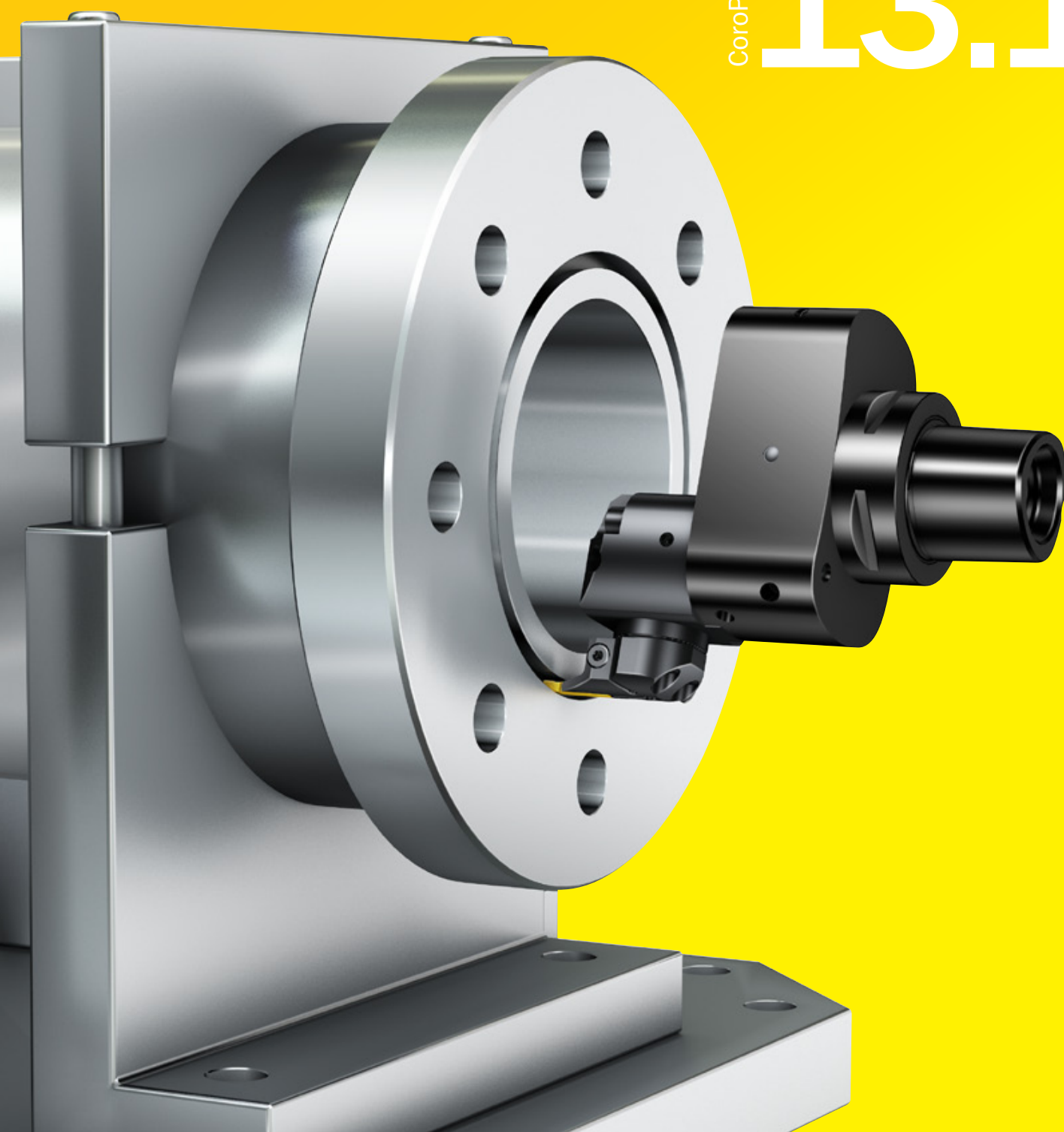
Новые инструменты - информация для заказа
ТОЧЕНИЕ | ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ |
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



Дополнение к каталогам

— “Токарные инструменты” и “Вращающиеся инструменты”
— и к обновлению ассортимента CoroPak 12.2

CoroPak **13.1**



Для заказа нашей новой продукции...



Здравствуйте...

Наша миссия – обеспечить вас эффективными режущими инструментами и решениями для вашего производства. Это значит, что нам всегда необходимо быть на шаг впереди. Одним из таких примеров является наша технология подачи СОЖ, позволяющая нам предлагать стандартный инструмент, который намного превосходит возможности современных станков.

Патрон CoroChuck 930, обладающий наибольшей защитой от вытягивания инструмента среди всех решений, представленных на рынке, и фреза CoroMill 172 для зубофрезерования – это еще две концепции, которые помогут вам оставить конкурентов позади. Сегодня и завтра.



Klas Forström

Клас Форстрём
Президент Sandvik Coromant

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 – это международный стандарт, который упрощает обмен данными о режущем инструменте. Вы заметите небольшие изменения: новые обозначения параметров и описание инструментов.

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Параметры в Дополнении к каталогам 13.1

Обозначение	Описание
ADJLX	Максимальная величина радиального смещения
ALP	Осевой задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
CDX	Максимальная глубина резания
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ
COATING	Покрытие
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
CP	Давление СОЖ (рекомендуемое)
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CXSC	Тип отвода СОЖ
CZC	Размер соединения
CZC MS	Размер соединения со стороны станка
CZC WS	Размер соединения со стороны заготовки
DAN	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия

Параметры в Дополнении к каталогам 13.1

DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCSFMS	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSFWS	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Испол-
D1	Диаметр отверстия под винт
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
H	Высота хвостовика
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KCH	Фаска при вершине
L	Длина режущей кромки
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MMCC	Заданный крутящий момент
NOF	Число стружечных канавок
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PRFRAD	Радиус профиля
PRSPC	Характеристика профиля
PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
RADH	Радиальная высота корпуса
RADW	Радиальная ширина корпуса
RE	Радиус при вершине
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине

Параметры в Дополнении к каталогам 13.1

RGL	Запас на переточку
RMPX	Максимальный угол врезания
RPMX	Максимальная частота вращения
S	Толщина пластины
SDL	Длина ступени
SIG	Угол при вершине
SPTL	Линия шеврона
SSC	Код размера гнезда под пластину
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
TCT	Класс точности инструмента
TCTR	Класс точности резьбы
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
THCHT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THLGTH	Длина резьбы
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPX	Шаг резьбы максимальный
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
VCX	Максимальная скорость резания
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
W1	Ширина пластины
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Для получения более подробной информации посетите сайт www.sandvik.coromant.com/ru

А ТОЧЕНИЕ

Пластины

Режущие пластины, оптимизированные для работы с СОЖ под высоким давлением A3

Универсальные пластины для точения

Пластины без задних углов – T-Max® P A9

Внутренняя обработка

Расточные оправки CoroTurn® HP A14

Инструменты для мелкоразмерной обработки

Вставки и державки CoroTurn® XS A23

Режимы резания

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения A32

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения A36

В ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Пластины B2

Инструменты для мелкоразмерной обработки

Пластины и державки CoroCut® MB B6

Пластины CoroThread® 254 для обработки канавок B13

D ФРЕЗЕРОВАНИЕ

CoroMill® 357, для торцевого фрезерования D3

CoroMill® 419, для обработки с высокой подачей D9

CoroMill® 345, режущие пластины D14

CoroMill® 490, пластины для обработки материалов высокой твердости D16

CoroMill® 170, для зубофрезерования D18

CoroMill® 316, сменные фрезерные головки D24

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы D29

CoroMill® Plura - Универсальные фрезы D36

E СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® 870, сверло со сменными головками E4

CoroDrill® 880, сверло со сменными пластинами E23

Глубокое сверление

Головки CoroDrill® 800 для сверления E30

CoroDrill® 801, для высокопроизводительного сверления E36

CoroDrill® 818, для растачивания E40

Режущие пластины для CoroDrill® 818 E45

Комбинированная головка для чистового растачивания с последующим раскатыванием E46

Цанги и уплотнительные втулки для системы STS E47

Режимы резания E48



T-Max® P, геометрия -MRR

Надежная геометрия с высокой прочностью режущей кромки для черновой обработки нержавеющей стали. Стр. A8



Расточные оправки CoroTurn® HP

Внутренняя токарная обработка с подачей СОЖ под давлением до 275 бар (4000 psi). Стр. A14



CoroMill® 419

Новая высокопроизводительная фреза для черновой обработки Стр. D7



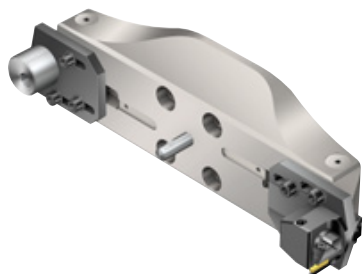
CoroMill® 316

Система сменных фрезерных головок теперь доступна с внутренним подводом СОЖ.
Стр. D24



CoroChuck™ 930

Гидропластовый патрон с наилучшей защитой против вытягивания инструмента среди решений, представленных на рынке.
Стр. G2



CoroBore® 825 SL для обработки торцевых канавок

Производительные инструменты для обработки торцевых канавок диаметром 47–1275 мм (1.85–50.20").
Стр. F50



Coromant Capto®

Инструментальные блоки с возможностью подачи СОЖ под давлением до 200 бар (2900 psi).

Стр. G19

F РАСТАЧИВАНИЕ

Комплекты для сборки инструментов CoroBore

CoroBore® 820, для черновой обработки	F5
CoroBore® 820XL, для черновой обработки	F13
DuoBore™ 821, для черновой обработки	F28
DuoBore™ 821D, антивибрационный, черновая обработка	F32
CoroBore® 825/826, для чистовой обработки	F38
CoroBore® 825D, антивибрационный, чистовая обработка	F41
CoroBore® 825/826XL, для чистовой обработки	F45
CoroBore® 825D XL/826D XL, антивибрационный, чистовая обработка	F47

Обработка торцевых канавок

CoroBore® 825 SL, для обработки торцевых канавок	F51
--	-----

G ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

CoroChuck™ 930, высокоточный гидропластовый патрон	G4
--	----

Адаптеры Coromant Capto® для вращающегося инструмента	G16
---	-----

Инструментальные блоки для ручного закрепления	G19
--	-----

Принадлежности	G13
----------------	-----

I СИСТЕМА CoroTurn® SL

Резцовые головки SL

Резцовые головки CoroTurn® HP	I2
Резцовые головки CoroTurn® SL70	I6

J ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Tailor Made	J2
Таблица соответствия систем измерения	J3
Указатель	J6

Геометрии, оптимизированные для подачи СОЖ под высоким давлением

Режущие пластины T-Max® P и CoroTurn® 107



Компания Sandvik Coromant сделала большой шаг в сторону максимального повышения производительности, создав геометрии режущих пластин, предназначенные специально для державок HP. По сравнению со стандартными, эти геометрии обеспечивают повышение стойкости, улучшение стружкодробления и увеличение производительности за счет подачи СОЖ под высоким давлением точно в зону резания.

Преимущества

- Контроль над стружкообразованием
- Повышенная надежность процесса обработки
- Повышенная стойкость
- Повышенные режимы резания

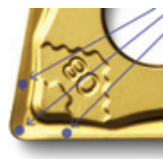
Применение

- Чистовая и получистовая обработка
- Сплавы для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
- Давление СОЖ от 30 бар (435 psi)
- Для максимальной эффективности применяйте с державками Sandvik Coromant HP

Технические особенности

- Специализированные стружколомы для державок Sandvik Coromant HP
- Улучшенная микрогеометрия для повышения стойкости и обеспечения более прогнозируемого износа
- Оптимизированный подвод СОЖ к зоне резания за счет конструкции пластины и сопел с фиксированным положением

Геометрии -PMC, -MMC и -SMC наиболее эффективны в комбинации с державками HP.



Области применения по ISO:



Новые технологии подачи СОЖ гарантируют точное направление потока в зону резания и применяются при чистовой и получистовой обработке.

T-Max® P

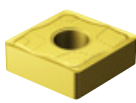
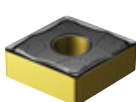
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Рекомендуемый сплав

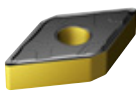
	P	M	K	N	S	H
Чистовая обработка	4225	2025			1115	
Получистовая обработка	4225	2025			1115	
Черновая обработка						

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ромб с углом 80°

			КОД ISO	P	M	S	КОД ANSI
				4225	2025	1115	
Получистовая обработка		12 1/2	CNMG 12 04 04-MMC	☆			CNMG 431-MMC
			CNMG 12 04 08-MMC	☆			CNMG 432-MMC
			CNMG 12 04 12-MMC	☆			CNMG 433-MMC
		16 5/8	CNMG 16 06 08-MMC	☆			CNMG 542-MMC
			CNMG 16 06 12-MMC	☆			CNMG 543-MMC
			CNMG 16 06 16-MMC	☆			CNMG 544-MMC
		12 1/2	CNMG 12 04 04-PMC	☆			CNMG 431-PMC
			CNMG 12 04 08-PMC	☆			CNMG 432-PMC
			CNMG 12 04 12-PMC	☆			CNMG 433-PMC
		16 5/8	CNMG 16 06 08-PMC	☆			CNMG 542-PMC
			CNMG 16 06 12-PMC	☆			CNMG 543-PMC
			CNMG 16 06 16-PMC	☆			CNMG 544-PMC
		12 1/2	CNMG 12 04 04-SMC			☆	CNMG 431-SMC
			CNMG 12 04 08-SMC			☆	CNMG 432-SMC
			CNMG 12 04 12-SMC			☆	CNMG 433-SMC
		16 5/8	CNMG 16 06 08-SMC			☆	CNMG 542-SMC
			CNMG 16 06 12-SMC			☆	CNMG 543-SMC
			CNMG 16 06 16-SMC			☆	CNMG 544-SMC

Ромб с углом 55°

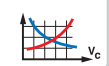
			КОД ISO	P	M	S	КОД ANSI
				4225	2025	1115	
Получистовая обработка		11 3/8	DNMG 11 04 04-MMC	☆			DNMG 331-MMC
			DNMG 11 04 08-MMC	☆			DNMG 332-MMC
		15 1/2	DNMG 15 04 04-MMC	☆			DNMG 431-MMC
			DNMG 15 04 08-MMC	☆			DNMG 432-MMC
			DNMG 15 04 12-MMC	☆			DNMG 433-MMC
			DNMG 15 06 04-MMC	☆			DNMG 441-MMC
			DNMG 15 06 08-MMC	☆			DNMG 442-MMC
			DNMG 15 06 12-MMC	☆			DNMG 443-MMC
		11 3/8	DNMG 11 04 04-PMC	☆			DNMG 331-PMC
			DNMG 11 04 08-PMC	☆			DNMG 332-PMC
		15 1/2	DNMG 15 04 04-PMC	☆			DNMG 431-PMC
			DNMG 15 04 08-PMC	☆			DNMG 432-PMC
			DNMG 15 04 12-PMC	☆			DNMG 433-PMC
			DNMG 15 06 04-PMC	☆			DNMG 441-PMC
			DNMG 15 06 08-PMC	☆			DNMG 442-PMC
			DNMG 15 06 12-PMC	☆			DNMG 443-PMC
		11 3/8	DNMG 11 04 04-SMC			☆	DNMG 331-SMC
			DNMG 11 04 08-SMC			☆	DNMG 332-SMC
		15 1/2	DNMG 15 04 04-SMC			☆	DNMG 431-SMC
			DNMG 15 04 08-SMC			☆	DNMG 432-SMC
			DNMG 15 04 12-SMC			☆	DNMG 433-SMC
			DNMG 15 06 04-SMC			☆	DNMG 441-SMC
			DNMG 15 06 08-SMC			☆	DNMG 442-SMC
			DNMG 15 06 12-SMC			☆	DNMG 443-SMC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

A32



A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

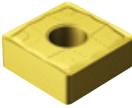
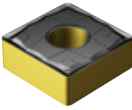
RUS

T-Max® P

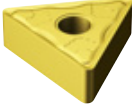
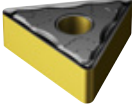
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Квадратная пластина

				P	M	S		
			КОД ISO	4225	2025	1115	КОД ANSI	
Получистовая обработка		12 1/2	SNMG 12 04 04-MMC	☆			SNMG 431-MMC	
			SNMG 12 04 08-MMC	☆			SNMG 432-MMC	
			SNMG 12 04 12-MMC	☆			SNMG 433-MMC	
		12 1/2	SNMG 12 04 04-PMC	☆			SNMG 431-PMC	
			SNMG 12 04 08-PMC	☆			SNMG 432-PMC	
			SNMG 12 04 12-PMC	☆			SNMG 433-PMC	
		12 1/2	SNMG 12 04 04-SMC			☆	SNMG 431-SMC	
			SNMG 12 04 08-SMC			☆	SNMG 432-SMC	
			SNMG 12 04 12-SMC			☆	SNMG 433-SMC	

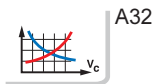
Треугольная пластина

				P	M	S		
			КОД ISO	4225	2025	1115	КОД ANSI	
Получистовая обработка		16 3/8	TNMG 16 04 04-MMC	☆			TNMG 331-MMC	
			TNMG 16 04 08-MMC	☆			TNMG 332-MMC	
			TNMG 16 04 12-MMC	☆			TNMG 333-MMC	
		16 3/8	TNMG 16 04 04-PMC	☆			TNMG 331-PMC	
			TNMG 16 04 08-PMC	☆			TNMG 332-PMC	
			TNMG 16 04 12-PMC	☆			TNMG 333-PMC	
		16 3/8	TNMG 16 04 04-SMC			☆	TNMG 331-SMC	
			TNMG 16 04 08-SMC			☆	TNMG 332-SMC	
			TNMG 16 04 12-SMC			☆	TNMG 333-SMC	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



T-Max® P

Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ломаный треугольник с углом 80°

			КОД ISO	P	M	S	КОД ANSI
				4225	2025	1115	
Получистовая обработка		08 1/2	WNMG 08 04 04-MMC	☆	☆	☆	WNMG 431-MMC
			WNMG 08 04 08-MMC	☆	☆	☆	WNMG 432-MMC
			WNMG 08 04 12-MMC	☆	☆	☆	WNMG 433-MMC
		08 1/2	WNMG 08 04 04-PMC	☆	☆	☆	WNMG 431-PMC
			WNMG 08 04 08-PMC	☆	☆	☆	WNMG 432-PMC
			WNMG 08 04 12-PMC	☆	☆	☆	WNMG 433-PMC
		08 1/2	WNMG 08 04 04-SMC	☆	☆	☆	WNMG 431-SMC
			WNMG 08 04 08-SMC	☆	☆	☆	WNMG 432-SMC
			WNMG 08 04 12-SMC	☆	☆	☆	WNMG 433-SMC

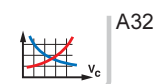
Ромб с углом 35°

			КОД ISO	P	M	S	КОД ANSI
				4225	2025	1115	
Получистовая обработка		16 3/8	VNMG 16 04 04-MMC	☆	☆	☆	VNMG 331-MMC
			VNMG 16 04 08-MMC	☆	☆	☆	VNMG 332-MMC
			VNMG 16 04 12-MMC	☆	☆	☆	VNMG 333-MMC
		16 3/8	VNMG 16 04 04-PMC	☆	☆	☆	VNMG 331-PMC
			VNMG 16 04 08-PMC	☆	☆	☆	VNMG 332-PMC
			VNMG 16 04 12-PMC	☆	☆	☆	VNMG 333-PMC
		16 3/8	VNMG 16 04 04-SMC	☆	☆	☆	VNMG 331-SMC
			VNMG 16 04 08-SMC	☆	☆	☆	VNMG 332-SMC
			VNMG 16 04 12-SMC	☆	☆	☆	VNMG 333-SMC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



A32

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

RUS

CoroTurn® 107

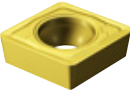
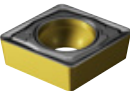
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Рекомендуемый сплав

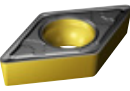
	P	M	K	N	S	H
Чистовая обработка	4225	2025			1115	
Получистовая обработка	4225	2025			1115	
Черновая обработка						

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ромб с углом 80°

				P	M	S		
				4225	2025	1115		
		КОД ISO					КОД ANSI	
Получистовая обработка		09	3/8	CCMT 09 T3 04-MMC	☆		CCMT 3(2.5)1-MMC	
				CCMT 09 T3 08-MMC	☆		CCMT 3 (2.5) 2-MMC	
		09	3/8	CCMT 09 T3 04-PMC	☆		CCMT 3(2.5)1-PMC	
				CCMT 09 T3 08-PMC	☆		CCMT 3(2.5)2-PMC	
		09	3/8	CCMT 09 T3 04-SMC		☆	CCMT 3(2.5)1-SMC	
				CCMT 09 T3 08-SMC		☆	CCMT 3(2.5)2-SMC	

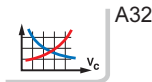
Ромб с углом 55°

				P	M	S		
				4225	2025	1115		
		КОД ISO					КОД ANSI	
Получистовая обработка		11	3/8	DCMT 11 T3 04-MMC	☆		DCMT 3(2.5)1-MMC	
				DCMT 11 T3 08-MMC	☆		DCMT 3(2.5)2-MMC	
				DCMT 11 T3 12-MMC	☆		DCMT 3(2.5)3-MMC	
		11	3/8	DCMT 11 T3 04-PMC	☆		DCMT 3(2.5)1-PMC	
				DCMT 11 T3 08-PMC	☆		DCMT 3(2.5)2-PMC	
				DCMT 11 T3 12-PMC	☆		DCMT 3(2.5)3-PMC	
		11	3/8	DCMT 11 T3 04-SMC		☆	DCMT 3(2.5)1-SMC	
				DCMT 11 T3 08-SMC		☆	DCMT 3(2.5)2-SMC	
				DCMT 11 T3 12-SMC		☆	DCMT 3(2.5)3-SMC	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

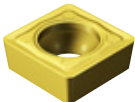
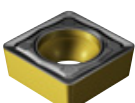


CoroTurn® 107

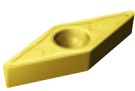
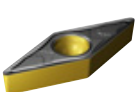
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Квадратная пластина

			КОД ISO	P	M	S	КОД ANSI
				4225	2025	1115	
Получистовая обработка		09 3/8	SCMT 09 T3 04-MMC	☆			SCMT 3(2.5)1-MMC
			SCMT 09 T3 08-MMC	☆			SCMT 3(2.5)2-MMC
		09 3/8	SCMT 09 T3 04-PMC	☆			SCMT 3(2.5)1-PMC
			SCMT 09 T3 08-PMC	☆			SCMT 3(2.5)2-PMC
		09 3/8	SCMT 09 T3 04-SMC			☆	SCMT 3(2.5)1-SMC
			SCMT 09 T3 08-SMC			☆	SCMT 3(2.5)2-SMC

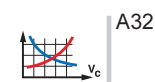
Ромб с углом 35°

			КОД ISO	P	M	S	КОД ANSI
				4225	2025	1115	
Получистовая обработка		16 3/8	VBMT 16 04 04-MMC	☆			VBMT 331-MMC
			VBMT 16 04 08-MMC	☆			VBMT 332-MMC
			VBMT 16 04 12-MMC	☆			VBMT 333-MMC
		16 3/8	VBMT 16 04 04-PMC	☆			VBMT 331-PMC
			VBMT 16 04 08-PMC	☆			VBMT 332-PMC
			VBMT 16 04 12-PMC	☆			VBMT 333-PMC
		16 3/8	VBMT 16 04 04-SMC			☆	VBMT 331-SMC
			VBMT 16 04 08-SMC			☆	VBMT 332-SMC
			VBMT 16 04 12-SMC			☆	VBMT 333-SMC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



T-Max® P с геометрией -MRR

Технические особенности

- Открытая геометрия позволяет повысить подачу, по сравнению с геометрией -MR
- Более прочная режущая кромка, чем у геометрий -MM и -MR, обеспечивает стабильность эксплуатационных характеристик и повышенную стойкость при работе в тяжелых условиях и по труднообрабатываемым материалам
- Конструкция обеспечивает эффективную эвакуацию стружки и высокую стойкость к повреждению стружкой



Области применения по ISO

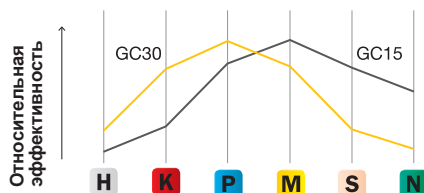
Универсальные пластины для точения

Технические особенности

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

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

Геометрии 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 получерновых до чистовых операций
- Геометрия стружколома для обработки в диапазоне от получерновых до чистовых операций



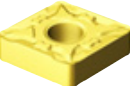
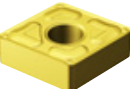
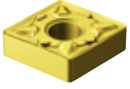
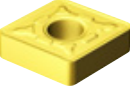
Получерновая -XMR

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

T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

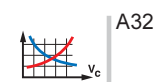
Ромб с углом 80°

					P	M						K	N	S	H							
			КОД ISO		GC15	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	GC15	GC30	GC15	GC30	GC15	1115	1125		GC15	GC30	КОД ANSI
Чистовая обработка		09 3/8	CNMG 09 03 04-MF CNMG 09 03 08-MF				☆	☆									☆	☆				CNMG 321-MF CNMG 322-MF
Чистовая обработка		09 3/8	CNMG 09 03 04-XF	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	CNMG 321-XF
		12 1/2	CNMG 12 04 04-XF CNMG 12 04 08-XF	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	CNMG 431-XF CNMG 432-XF
Получистовая обработка		09 3/8	CNMG 09 03 04-MM CNMG 09 03 08-MM				☆	☆		☆							☆	☆				CNMG 321-MM CNMG 322-MM
Получистовая обработка		09 3/8	CNMG 09 03 08-XM	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	CNMG 322-XM
		12 1/2	CNMG 12 04 04-XM CNMG 12 04 08-XM CNMG 12 04 12-XM	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	CNMG 431-XM CNMG 432-XM CNMG 433-XM
Черновая обработка		12 1/2	CNMG 12 04 12-MRR CNMG 12 04 16-MRR				☆		☆	☆	☆						☆					CNMG 433-MRR CNMG 434-MRR
		16 5/8	CNMG 16 06 12-MRR CNMG 16 06 16-MRR				☆		☆	☆	☆							☆				CNMG 543-MRR CNMG 544-MRR
		19 3/4	CNMG 19 06 12-MRR CNMG 19 06 16-MRR CNMG 19 06 24-MRR						☆	☆	☆											CNMG 643-MRR CNMG 644-MRR CNMG 646-MRR
		12 1/2	CNMG 12 04 08-XMR CNMG 12 04 12-XMR CNMG 12 04 16-XMR	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	CNMG 432-XMR CNMG 433-XMR CNMG 434-XMR
		16 5/8	CNMG 16 06 12-XMR CNMG 16 06 16-XMR	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	CNMG 543-XMR CNMG 544-XMR
		19 3/4	CNMG 19 06 12-XMR	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	CNMG 643-XMR
			CNMG 19 06 16-XMR	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	CNMG 644-XMR
				☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



A32

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

RUS

T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

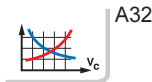
Ромб с углом 55°

			КОД ISO	P		M			K	N	S	H	КОД ANSI						
				GC15	GC30	2015	2025	2035	GC15	GC30	GC15	GC30		GC15	GC30				
Чистовая обработка		15 1/2	DNMG 15 04 04-XF	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	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		15 1/2	DNMG 15 04 04-XM	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	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
			DNMG 15 06 12-XM	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNMG 443-XM
Черновая обработка		15 1/2	DNMG 15 04 12-MRR			☆	☆	☆										DNMG 433-MRR	
			DNMG 15 04 16-MRR			☆	☆	☆											DNMG 434-MRR
			DNMG 15 06 12-MRR			☆	☆	☆											DNMG 443-MRR
			DNMG 15 06 16-MRR			☆	☆	☆											DNMG 444-MRR
Черновая обработка		15 1/2	DNMG 15 06 12-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	DNMG 443-XMR	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

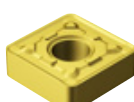
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

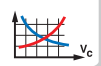
Квадратная пластина

				P	M					K	N	S	H					
			КОД ISO	GC15	GC30	1115	2015	2025	2035	GC15	GC30	GC15	GC30	1115	GC15	GC30	КОД ANSI	
Получистовая обработка		12 1/2	SNMG 12 04 08-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 432-XM	
			SNMG 12 04 12-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 433-XM	
Черновая обработка		12 1/2	SNMG 12 04 12-MRR			☆	☆	☆	☆					☆			SNMG 433-MRR	
		15 5/8	SNMG 15 06 12-MRR			☆	☆	☆	☆					☆			SNMG 543-MRR	
			SNMG 15 06 16-MRR				☆	☆	☆								SNMG 544-MRR	
		19 3/4	SNMG 19 06 12-MRR				☆	☆	☆	☆							SNMG 643-MRR	
			SNMG 19 06 16-MRR				☆	☆	☆	☆							SNMG 644-MRR	
			SNMG 19 06 24-MRR					☆	☆	☆							SNMG 646-MRR	
		12 1/2	SNMG 12 04 08-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 432-XMR
			SNMG 12 04 12-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 433-XMR
			SNMG 12 04 16-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 434-XMR
		19 3/4	SNMG 19 06 12-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 643-XMR
			SNMG 19 06 16-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	SNMG 644-XMR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



A32

A

B

C

D

E

F

G

H

I

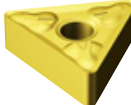
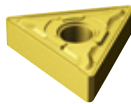
J

RUS

T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

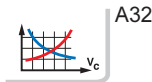
Треугольная пластина

			КОД ISO	P	M				K	N	S	H	КОД ANSI							
				GC15	GC30	1115	2015	2025	2035	GC15	GC30	GC15		GC30	GC15	1115	GC15	GC30		
Чистовая обработка		16 3/8	TNMG 16 04 04-XF	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMG 331-XF	
			TNMG 16 04 08-XF	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMG 332-XF
			TNMG 16 04 12-XF	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMG 333-XF
Получистовая обработка		16 3/8	TNMG 16 04 04-XM	☆	☆						☆	☆	☆	☆			☆	☆	TNMG 331-XM	
			TNMG 16 04 08-XM	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	TNMG 332-XM
			TNMG 16 04 12-XM	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	TNMG 333-XM
Черновая обработка		16 3/8	TNMG 16 04 12-MRR			☆	☆	☆	☆							☆			TNMG 333-MRR	
		22 1/2	TNMG 22 04 12-MRR					☆	☆											TNMG 433-MRR
			TNMG 22 04 16-MRR			☆		☆	☆						☆					TNMG 434-MRR
		16 3/8	TNMG 16 04 08-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMG 332-XMR	
			TNMG 16 04 12-XMR	☆	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	TNMG 333-XMR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

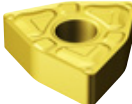
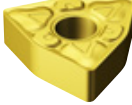
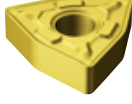
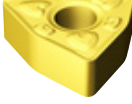
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

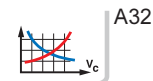
Ломаный треугольник с углом 80°

				P	M				K	N	S	H						
			КОД ISO	GC15	GC30	1115	2015	2025	2035	GC15	GC30	GC15	GC30	GC15	1115	GC15	GC30	КОД ANSI
Чистовая обработка		06 3/8	WNMG 06 04 04-XF	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 331-XF
			WNMG 06 04 08-XF	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 332-XF
		08 1/2	WNMG 08 04 04-XF	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 431-XF
			WNMG 08 04 08-XF	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 432-XF
Получистовая обработка		06 3/8	WNMG 06 04 04-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 331-XM
			WNMG 06 04 08-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 332-XM
			WNMG 06 04 12-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 333-XM
		08 1/2	WNMG 08 04 04-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 431-XM
			WNMG 08 04 08-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 432-XM
			WNMG 08 04 12-XM	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 433-XM
Черновая обработка		06 3/8	WNMG 06 04 12-MRR				☆	☆	☆									WNMG 333-MRR
		08 1/2	WNMG 08 04 12-MRR			☆	☆	☆	☆					☆				WNMG 433-MRR
		06 3/8	WNMG 06 04 08-XMR	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 332-XMR
			WNMG 06 04 12-XMR	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 333-XMR
		08 1/2	WNMG 08 04 12-XMR	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	WNMG 433-XMR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



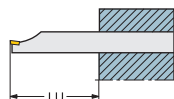
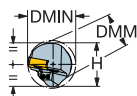
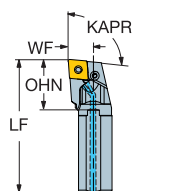
CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ



- CNMM, CNGP
 CNMG
 CNMA, CNGA

TSYC
KAPR
PSIRA..PCLNR/L..HP
95°
-5°

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм											Эталонная пластина
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	CP Bar	Nm	
	09	16	A16R-PCLNR/L09HP	16	26	11	64	15	200	37	G1/8"	1	275	2.0	CNMG 09 03 08
		20	A20S-PCLNR/L09HP	20	25	13	80	18	250	34	G1/8"	1	275	2.0	CNMG 09 03 08
		25	A25T-PCLNR/L09HP	25	32	17	100	23	300	34	G1/8"	1	275	2.0	CNMG 09 03 08
	12	25	A25T-PCLNR/L12HP	25	32	17	100	23	300	37	G1/8"	1	275	5.0	CNMG 12 04 08
		32	A32T-PCLNR/L12HP	32	40	22	128	30	300	38	G1/8"	1	275	5.0	CNMG 12 04 08
		40	A40T-PCLNR/L12HP	40	50	27	160	37	300	38	G1/8"	1	275	5.0	CNMG 12 04 08
	19	50	A50U-PCLNR/L19HP	50	63	35	200	47	350	45	G1/8"	1	275	10.0	CNMG 19 06 12

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм											Эталонная пластина
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	CP PSI	Ft/lbs	
	3/8	5/8	A10R-PCLNR/L3HP	.625	1.063	.406	2.500	.591	8.000	1.488	G1/8"	1	3988	1.5	CNMG 322
		3/4	A12S-PCLNR/L3HP	.750	1.000	.500	3.000	.709	10.000	1.362	G1/8"	1	3988	1.5	CNMG 322
		1	A16T-PCLNR/L3HP	1.000	1.201	.640	4.000	.906	12.000	1.343	G1/8"	1	3988	3.7	CNMG 322
	1/2	1	A16T-PCLNR/L4HP	1.000	1.201	.640	4.000	.906	12.000	1.480	G1/8"	1	3988	3.7	CNMG 432
		1 1/4	A20T-PCLNR/L4HP	1.250	1.469	.765	5.000	1.181	12.000	1.528	G1/8"	1	3988	3.7	CNMG 432
		1 1/2	A24T-PCLNR/L4HP	1.500	1.760	.890	6.000	1.457	12.000	1.528	G1/8"	1	3988	3.7	CNMG 432
	3/4	2	A32U-PCLNR/L6HP	2.000	2.402	1.281	7.874	1.850	14.000	1.795	G1/8"	1	3988	7.4	CNMG 643

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

= Новая продукция



CoroTurn® HP

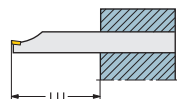
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ

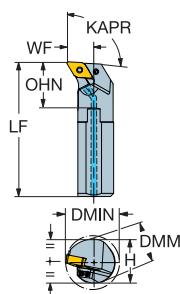


- DNMM, DNGP, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

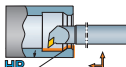
TSYC
KAPR
PSIR



A..PDUNR/L..HP
93°
-3°



Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм											 	Эталонная пластина
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	MIID			
	11	25	A25T-PDUNR/L11HP	25	32	17	100	23	300	37	G1/8"	1	275	2.0	DNMG 11 04 08	
		32	A32T-PDUNR/L11HP	32	40	22	128	30	300	36	G1/8"	1	275	2.0	DNMG 11 04 08	
	15	40	A40T-PDUNR/L15HP	40	50	27	160	37	300	40	G1/8"	1	275	5.0	DNMG 15 06 08	
		50	A50U-PDUNR/L15HP	50	63	35	200	47	350	40	G1/8"	1	275	5.0	DNMG 15 06 08	

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм											CP PSI 		Эталонная пластина
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	1.5	3.7			
 HP $\leq 27^\circ$	3/8	1	A16T-PDUNR/L3HP	1.000	1.252	.700	4.000	.906	12.000	1.488	G1/8"	1	3988	1.5	DNMG 332		
		1 1/4	A20T-PDUNR/L3HP	1.250	1.532	.890	4.764	1.181	12.000	1.425	G1/8"	1	3988	1.5	DNMG 332		
	1/2	1 1/2	A24T-PDUNR/L4HP	1.500	1.850	1.063	6.000	1.457	12.000	1.622	G1/8"	1	3988	3.7	DNMG 432		
		2	A32U-PDUNR/L4HP	2.000	2.500	1.375	10.000	1.850	14.000	1.598	G1/8"	1	3988	3.7	DNMG 432		

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

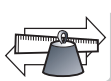
CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

= Новая продукция



A3



J3



A19

A

B

C

D

E

F

G

H

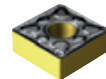
I

J

CoroTurn® HP

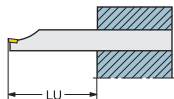
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ

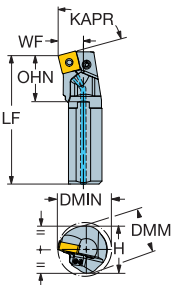


 SNMM
 SNMG
 SNMA, SNGA

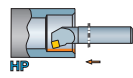
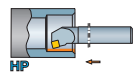
TSYC
KAPR
PSIR



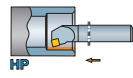
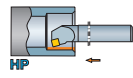
A..PSKNR/L...HP
75°
15°



Метрическое исполнение

		Код заказа	Размеры, мм											CP Bar Nm		Эталонная пластина
			DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC					
	12 25	A25T-PSKNR/L12HP	25	32	17	100	23	300	35	G1/8"	1	275	5.0	MIID		SNMG 12 04 08
	32	A32T-PSKNR/L12HP	32	40	22	128	30	300	34	G1/8"	1	275	5.0			SNMG 12 04 08
	40	A40T-PSKNR/L12HP	40	50	27	160	37	300	34	G1/8"	1	275	5.0			SNMG 12 04 08
	19 50	A50U-PSKNR/L19HP	50	63	35	200	47	350	40	G1/8"	1	275	10.0			SNMG 19 06 12

Дюймовое исполнение

		Код заказа	Размеры, дюйм											CP PSI Ft/lbs		Эталонная пластина
			DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC					
	1/2 1	A16T-PSKNR/L4HP	1.000	1.252	.640	4.000	.906	12.000	1.386	G1/8"	1	3988	3.7	MIID		SNMG 432
	1 1/4	A20T-PSKNR/L4HP	1.250	1.532	.890	5.000	1.181	12.000	1.350	G1/8"	1	3988	3.7			SNMG 432
	1 1/2	A24T-PSKNR/L4HP	1.500	1.850	1.015	6.000	1.457	12.000	1.350	G1/8"	1	3988	3.7			SNMG 432
	3/4 2	A32U-PSKNR/L6HP	2.000	2.500	1.375	8.000	1.850	14.000	1.587	G1/8"	1	3988	7.4			SNMG 643

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

 = Новая продукция

 A3

 J3

 A19

CoroTurn® HP

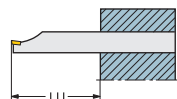
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ

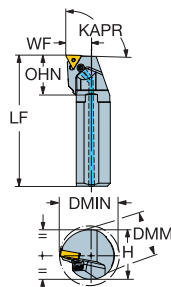


-  TNMM, TNMX
 TNMG
 TNMA, TNGA

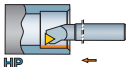
TSYC
KAPR
PSIR



A..PTFNR/L..HP
91°
-0°



Метрическое исполнение

			Размеры, мм												Эталонная пластина
		CZC MS	Код заказа	DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC			MIID
 HP	11	16	A16R-PTFNR/L11HP	16	28	11	64	15	200	30	G1/8"	1	275	1.2	TNMG 11 03 04
		20	A20S-PTFNR/L11HP	20	28	13	80	18	250	30	G1/8"	1	275	1.2	TNMG 11 03 04
		25	A25T-PTFNR/L11HP	25	32	17	100	23	300	30	G1/8"	1	275	1.2	TNMG 11 03 04

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм											Эталонная пластина	
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	CP PSI	Ft/lbs	MIID	
	1/4	5/8	A10R-PTFNR/L2HP	.625	1.063	.406	2.500	.591	8.000	1.272	G1/8"	1	3988	0.9	TNMG 221	
		3/4	A12S-PTFNR/L2HP	.750	1.063	.500	3.000	.709	10.000	1.217	G1/8"	1	3988	0.9	TNMG 221	
		1	A16T-PTFNR/L2HP	1.000	1.201	.640	4.000	.906	12.000	1.217	G1/8"	1	3988	0.9	TNMG 221	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

 = Новая продукция


A3



J3



A19

A

B

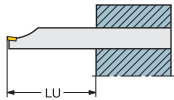
CoroTurn® HP
T-Max P, прижим рычагом за отверстие
Новые технологии подачи СОЖ

C

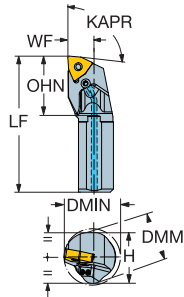


- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA

TSYC
KAPR
PSIR



A..PWLNR/L..HP
95°
-5°



D

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм											Эталонная пластина
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	CP Bar	Nm	
	08	25	A25T-PWLNR/L08HP	25	32	17	100	23	300	42	G1/8"	1	275	2.0	WNMG 08 04 08

F

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм											Эталонная пластина
				DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	CNT	CNSC	CP PSI	Ft/lbs	
	1/2	1	A16T-PWLNR/L4HP	1.000	1.252	.640	4.000	.906	12.000	1.661	G1/8"	1	3988	1.5	WNMG 432

G

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
CNSC 1 = подвод СОЖ через центр
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

= Новая продукция

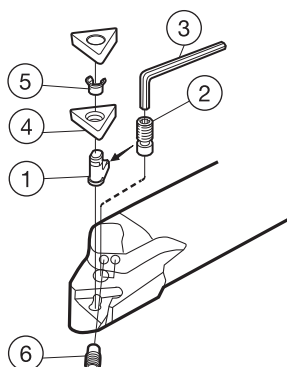
I

J



CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



A..PCLNR/L...HP

Метрическое исполнение

	1	2	3	4	5	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
09 25-20	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864			5691 026-13	
12 25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863			5691 026-13	
12 32-40	174.3-848M	174.3-858	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	
19 50	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

	1	2	3	4	5	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
3/8 3/4	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864			5691 026-13	
1/2 1	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863			5691 026-13	
1/2 1 1/4	174.3-848M	174.3-858	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	
3/4 2	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13	

A..PDUNR/L...HP

Метрическое исполнение

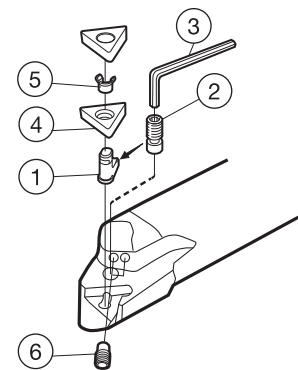
	1	2	3	4	5	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
11 25	5432 015-021	438.3-830	174.1-870			5691 026-13	
11 32	5432 001-01	174.3-820M	170.3-860	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13	
15 40-50	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

	1	2	3	4	5	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
3/8 1	5432 015-021	438.3-830	174.1-870			5691 026-13	
3/8 1 1/4	5432 001-01	174.3-820M	170.3-860	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13	
1/2 1 1/2	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-856	174.3-861	5691 026-13	

CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



A..PSKNR/L..HP
Метрическое исполнение

	1	2	3	4	5	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
12 25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863			5691 026-13	
12 32-40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	
19 50	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

	1	2	3	4	5	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
1/2 1	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863			5691 026-13	
1/2 1 1/4	174.3-848M	174.3-858	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	
1/2 1 1/2	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	
3/4 2	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13	

A..PTFNR/L..HP
Метрическое исполнение

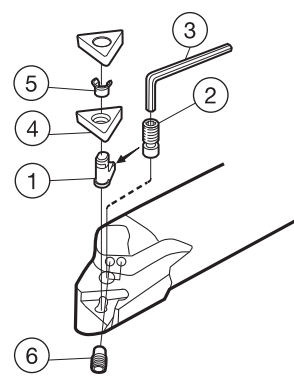
	1	2	3	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Сопло	
11 25-20	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864	5691 026-23	

Дюймовое исполнение

	1	2	3	6	
 CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Сопло	
1/4 3/4	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864	5691 026-23	
1/4 1	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864	5691 026-13	
1/4 5/8	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864	5691 026-23	

CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



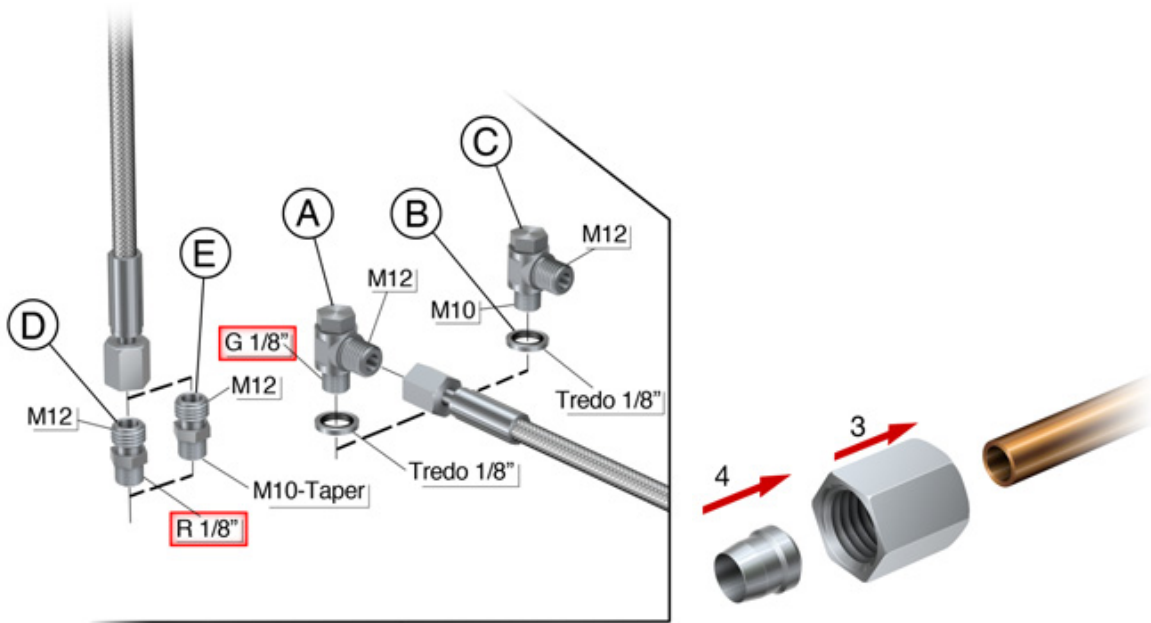
A..PWLNR/L..HP Метрическое исполнение

	1	2	3	6	
	Рычаг	Винт	Ключ	Сопло	
08 25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

	1	2	3	6	
	Рычаг	Винт	Ключ	Сопло	
1/2 1	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863	5691 026-13	

Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP



Соединительный узел

Код заказа		Кол-во
5692 070-01	A Угловой штуцер типа "банджо" 90°, SWVE 06-LR (G1/8")	2
	B Уплотнительная шайба, TREDO (1/8")	2
	C Угловой штуцер типа "банджо" 90°, SWVE 06-LM (M10)	1
	D Прямой штуцер, GE 06-LR (конус R1/8")	1
	E Прямой штуцер, GE 06-LM (конус M10)	1

- Внимание:**
- Все крепежные элементы с размером резьбы 1/8", отмеченные красным, применяются для соединения шланга с державкой
 - Другие крепежные элементы с размером резьбы 1/8" или M10 применяются для соединения шланга со станком
 - Мах давление СОЖ для шлангов и соединительных узлов CoroTurn HP составляет 275 бар (4000 psi)

Принадлежности заказываются отдельно

				
1.		2.	3.	4.
Шланг	Длина, мм (дюйм)	Удлинитель	Гайка	Врезное кольцо
5693 065-01	200 (7.8")	5692 067-01	5692 061-01	5692 062-01
5693 065-02	300 (11.8")			
5693 065-03	400 (15.7")			
				
5.		6.		
Заглушка канала СОЖ VDI	Пробка VDI			
5692 063-01	5692 063-02			

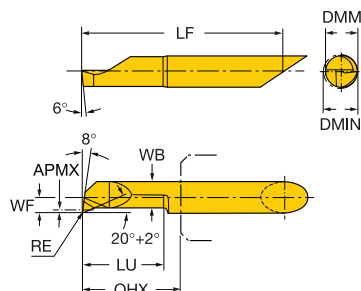
Принадлежности 3 и 4 являются дополнительными и используются с медными трубками диаметром 6 мм (.236")
Принадлежности 5 и 6 являются дополнительными и используются для инструментальных блоков VDI.

CoroTurn® XS

Точение

Со стружколомающей геометрией

TSYC CXS-xxT098..R/L



	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм			DMM	DMIN	LU	RE	WB	WF	LF	OHX	APMX
			P	M	S									
	4	CXS-04T098A15-4210R	☆	☆	☆	4	4.2	10.0	0.2	3.5	2.0	27.3	13.0	0.3
		CXS-04T098A20-4215R	☆	☆	☆	4	4.2	15.0	0.2	3.5	2.0	32.3	18.0	0.3
		CXS-04T098A15-4220R	☆	☆	☆	4	4.2	20.0	0.2	3.5	2.0	37.3	23.0	0.3
		CXS-04T098A15-4225R	☆	☆	☆	4	4.2	25.0	0.2	3.5	2.0	43.3	28.0	0.3
		CXS-04T098A20-5210R	☆	☆	☆	5	5.2	20.0	0.2	4.3	2.5	32.3	13.0	0.5
		CXS-04T098A20-5220R	☆	☆	☆	5	5.2	20.0	0.2	4.3	2.5	42.3	23.0	0.5
		CXS-04T098A20-5225R	☆	☆	☆	5	5.2	25.0	0.2	4.3	2.5	47.3	28.0	0.5
		CXS-04T098A20-5230R	☆	☆	☆	5	5.2	30.0	0.2	4.3	2.5	52.3	33.0	0.5
		CXS-04T098A20-6215R	☆	☆	☆	6	6.2	15.0	0.2	5.3	3.0	37.3	18.0	0.5
		CXS-04T098A20-6220R	☆	☆	☆	6	6.2	20.0	0.2	5.3	3.0	42.3	23.0	0.5
		CXS-04T098A20-6225R	☆	☆	☆	6	6.2	25.0	0.2	5.3	3.0	47.3	28.0	0.5
		CXS-04T098A20-6230R	☆	☆	☆	6	6.2	30.0	0.2	5.3	3.0	52.3	33.0	0.5
	7	CXS-07T098A20-7225R	☆	☆	☆	7	7.2	25.0	0.2	6.3	3.5	47.3	28.0	0.5
		CXS-07T098A20-7230R	☆	☆	☆	7	7.2	30.0	0.2	6.3	3.5	52.3	33.0	0.5
		CXS-07T098A20-7240R	☆	☆	☆	7	7.2	40.0	0.2	6.3	3.5	62.3	43.0	0.5
		CXS-07T098A20-7240R	☆	☆	☆	7	7.2	40.0	0.2	6.3	3.5	62.3	43.0	0.5

Размер CZC MS должен соответствовать размеру CZC WS державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

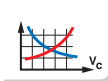
Допуски:

TSYC	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
CXS-xxT098..R/L	-0.02	0.02	-.0008	.0008

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



Смотрите каталог "Токарные инструменты".

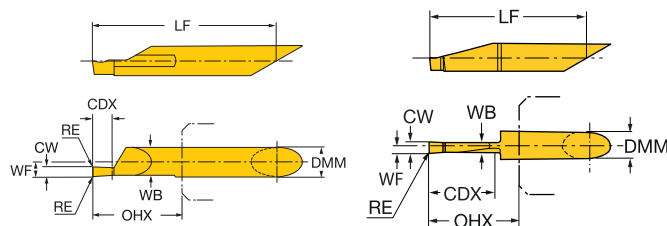
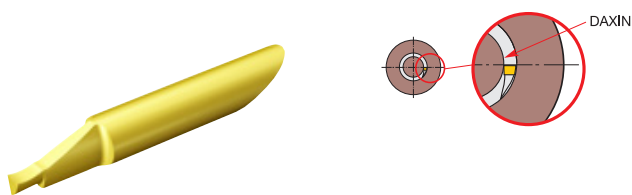
CoroTurn® XS

Обработка торцевых канавок

TSYC

CXS..F..AR/L (1)

CXS..F..AR/L (2)



	CZC MS	CW	DAXIN	DSGN	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				DMM	CDX	RE	WB	WF	LF	OHX
						P 1025	M 1025	N 1025	S 1025							
	6	1.00	6	1	CXS-06F100-6215AR/L	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	0.2	6.0	3.0	37.3	37.3
		.039	.244							.236	.078	.006	.236	.116	1.469	1.469
		1.50	6	1	CXS-06F150-6215AR/L	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	0.2	6.0	3.0	37.3	37.3
		.059	.244							.236	.078	.006	.236	.116	1.469	1.469
		2.00	6	1	CXS-06F200-6215AR/L	☆	☆	☆	☆	6.0	4.0	0.2	6.0	3.0	37.3	37.3
		.079	.244							.236	.157	.006	.236	.116	1.469	1.469
		2.50	6	1	CXS-06F250-6215AR/L	☆	☆	☆	☆	6.0	5.0	0.2	6.0	3.0	37.3	37.3
		.098	.244							.236	.196	.006	.236	.116	1.469	1.469
		3.00	6	1	CXS-06F300-6215AR/L	☆	☆	☆	☆	6.0	6.0	0.2	6.0	3.0	37.3	37.3
		.118	.244							.236	.236	.006	.236	.116	1.469	1.469
	8	2.00	10	2	CXS-08F200-8015AR/L	☆	☆	☆	☆	8.0	15.0	0.2	8.0	1.6	44.3	44.3
		.079	.394							.315	.590	.008	.315	.062	1.742	1.742
		2.50	10	2	CXS-08F250-8010AR/L	☆	☆	☆	☆	8.0	10.0	0.2	8.0	1.8	39.3	39.3
		.098	.394							.315	.393	.008	.315	.072	1.545	1.545
		3.00	10	2	CXS-08F300-8010AR/L	☆	☆	☆	☆	8.0	10.0	0.2	8.0	2.1	39.3	39.3
		.118	.394							.315	.393	.008	.315	.081	1.545	1.545
		3.00	10	2	CXS-08F300-8015AR/L	☆	☆	☆	☆	8.0	15.0	0.2	8.0	2.1	44.3	44.3
		.118	.394							.315	.590	.008	.315	.081	1.742	1.742
		4.00	10	2	CXS-08F400-8010AR/L	☆	☆	☆	☆	8.0	10.0	0.2	8.0	2.5	39.3	39.3
		.157	.394							.315	.393	.008	.315	.098	1.545	1.545
		4.00	10	2	CXS-08F400-8015AR/L	☆	☆	☆	☆	8.0	15.0	0.2	8.0	2.5	44.3	44.3
		.157	.394							.315	.590	.008	.315	.098	1.742	1.742
	10	3.00	12	2	CXS-10F300-10020AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	20.0	0.2	10.0	2.1	52.3	52.3
		.118	.472							.394	.787	.008	.394	.081	2.057	2.057
		3.00	12	2	CXS-10F300-10025AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	20.0	0.2	10.0	2.1	57.3	57.3
		.118	.472							.394	.787	.008	.394	.081	2.254	2.254
		3.00	12	2	CXS-10F300-10030AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	30.0	0.2	10.0	2.1	62.3	62.3
		.118	.472							.394	1.181	.008	.394	.081	2.451	2.451
		4.00	12	2	CXS-10F400-10020AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	20.0	0.2	10.0	2.7	52.3	52.3
		.157	.472							.394	.787	.008	.394	.104	2.057	2.057
		4.00	12	2	CXS-10F400-10025AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	25.0	0.2	10.0	2.7	57.3	57.3
		.157	.472							.394	.984	.008	.394	.104	2.254	2.254
		4.00	12	2	CXS-10F400-10030AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	30.0	0.2	10.0	2.7	62.3	62.3
		.157	.472							.394	1.181	.008	.394	.104	2.451	2.451
		5.00	12	2	CXS-10F500-10020AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	20.0	0.2	10.0	3.1	52.3	52.3
		.197	.472							.394	.787	.008	.394	.122	2.057	2.057
		5.00	12	2	CXS-10F500-10025AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	25.0	0.2	10.0	3.1	57.3	57.3
		.197	.472							.394	.984	.008	.394	.122	2.254	2.254
		5.00	12	2	CXS-10F500-10030AR/L	☆	☆	☆	☆	10.0	30.0	0.2	10.0	3.1	62.3	62.3
		.197	.472							.394	1.181	.008	.394	.122	2.451	2.451

Размер CZC MS должен соответствовать размеру CZC WS державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

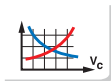
Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
CXS..F..AR/L	-0.05	0.05	-0.0020	.0020	-0.02	0.02	-0.0008	.0008

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



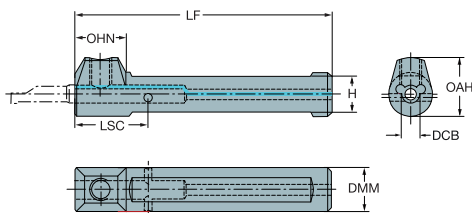
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Расточные оправки CoroTurn® XS

Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрические, 2 лыски

TSYC CXS-A (1)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм											
			DMM	DCB	H	LF	OAH	OHN	LSC	CNSC				
10	4	CXS-A10-04	10	4.0	8	65	14	14	14	1	10	0.06		
	5	CXS-A10-05	10	5.0	8	65	15	14	19	1	10	0.06		
12	4	CXS-A12-04	12	4.0	10	70	15	14	14	1	10	0.08		
	5	CXS-A12-05	12	5.0	10	70	16	14	19	1	10	0.08		
	6	CXS-A12-06	12	6.0	10	70	16	14	19	1	10	0.08		
16	4	CXS-A16-04	16	4.0	14	75	17	14	14	1	10	0.12		
	5	CXS-A16-05	16	5.0	14	75	18	14	19	1	10	0.13		
	6	CXS-A16-06	16	6.0	14	75	18	14	19	1	10	0.12		
	7	CXS-A16-07	16	7.0	14	75	19	14	19	1	10	0.13		
	8	CXS-A16-08	16	8.0	14	75	19	14	28	1	10	0.13		
20	4	CXS-A20-04	20	4.0	18	90	20	14	14	1	10	0.23		
	5	CXS-A20-05	20	5.0	18	90	20	14	19	1	10	0.21		
	6	CXS-A20-06	20	6.0	18	90	22	14	19	1	10	0.23		
	7	CXS-A20-07	20	7.0	18	90	22	14	19	1	10	0.23		
	8	CXS-A20-08	20	8.0	18	90	25	14	28	1	10	0.23		
25	10	CXS-A20-10	20	10.0	18	90	25	14	99	1	10	0.23		
	8	CXS-A25-08	25	8.0	23	110	25	15	28	1	10	0.41		
	10	CXS-A25-10	25	10.0	23	110	25	15	99	1	10	0.41		

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI	 Lbs	 Ft/lbs
			DMM"	DCB"	H"	LF"	OAH"	OHN"	LSC"	CNSC					
1/2	4	CXS-A0500-04	.500	.157	.393	2.756	.624	.551	.567	1	145	0.70	5.2		
	5	CXS-A0500-05	.500	.197	.393	2.756	.644	.551	.760	1	145	0.70	5.2		
	6	CXS-A0500-06	.500	.236	.393	2.756	.663	.551	.760	1	145	0.70	5.2		
5/8	4	CXS-A0625-04	.625	.157	.551	2.953	.687	.551	.567	1	145	0.70	5.2		
	5	CXS-A0625-05	.625	.197	.551	2.953	.706	.551	.760	1	145	0.70	5.2		
	6	CXS-A0625-06	.625	.236	.551	2.953	.726	.551	.760	1	145	0.70	5.2		
	7	CXS-A0625-07	.625	.276	.551	2.953	.746	.551	.760	1	145	0.70	5.2		
	8	CXS-A0625-08	.625	.315	.551	2.953	.765	.551	1.112	1	145	0.29	5.2		

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



A

B

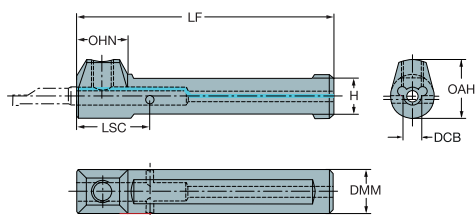
Расточные оправки CoroTurn® XS

Внутренний подвод СОЖ
Цилиндрические, 2 лыски

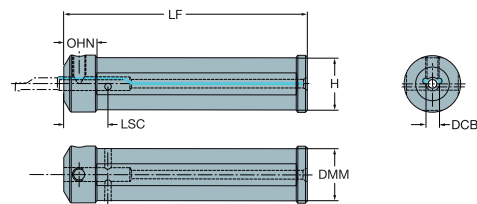
C



TSYC CXS-A (1-CITIZEN)



CXS-A (2-CITIZEN)



Для станков Citizen

D

			Код заказа	Размеры, мм, дюйм												
CZC MS	CZC WS	DSGN		DMM	DCB	H	LF	LSC	OAH	OHN	CNSC	CP Bar	Kg	Nm		
3/4	4	1	CXS-A0750-04	19	4.0	18	110.0	14	19	14	1	10	0.3	7.0		
				.750	.157	.709	4.331	.567	.750	.551						
	5	1	CXS-A0750-05	19	5.0	18	110.0	19	19	14	1	10	0.3	7.0		
				.750	.197	.709	4.331	.760	.750	.551						
	6	1	CXS-A0750-06	19	6.0	18	110.0	19	21	14	1	10	0.3	7.0		
				.750	.236	.709	4.331	.760	.827	.551						
	7	1	CXS-A0750-07	19	7.0	18	110.0	19	21	14	1	10	0.3	7.0		
				.750	.276	.709	4.331	.760	.827	.551						
	8	1	CXS-A0750-08	19	8.0	18	75.0	28	24	14	1	10	0.2	7.0		
				.750	.315	.709	2.953	1.112	.945	.551						
	10	1	CXS-A0750-10	19	10.0	18	110.0	99	24	14	1	10	0.2	7.0		
				.750	.394	.709	4.331	3.898	.945	.551						
1	4	2	CXS-A1000-04M	25	4.0	23	110.0	14	25	15	1	10	0.3	7.0		
				1.000	.157	.921	4.331	.567	1.000	.591						
	5	2	CXS-A1000-05M	25	5.0	23	110.0	19	25	15	1	10	0.3	7.0		
				1.000	.197	.921	4.331	.760	1.000	.591						
	6	2	CXS-A1000-06M	25	6.0	23	110.0	19	25	15	1	10	0.3	7.0		
				1.000	.236	.921	4.331	.760	1.000	.591						
	7	2	CXS-A1000-07M	25	7.0	23	110.0	19	25	15	1	10	0.3	7.0		
				1.000	.276	.921	4.331	.760	1.000	.591						
	8	2	CXS-A1000-08	25	8.0	23	110.0	28	25	15	1	10	0.4	7.0		
				1.000	.315	.921	4.331	1.112	1.000	.591						
	10	2	CXS-A1000-10	25	10.0	23	110.0	99	25	15	1	10	0.4	7.0		
				1.000	.394	.921	4.331	3.898	1.000	.591						

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

H

I

J

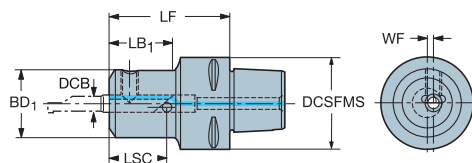


Оправка Coromant Capto® для CoroTurn® XS

Внутренний подвод СОЖ

Для токарного и вращающегося инструмента

TSYC Cx-CXS



CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм													
			DCSFMS	DCB	BD1	LB1	LF	WF	LSC	OHN	CNSC					
C3	4	C3-CXS-42-04	32 1.260	4.0 .157	21 .827	22.0 .866	42.0 1.654	1.1 .041	14 .567	42 1.654	1	10	0.3	7.0		
	5	C3-CXS-42-05	32 1.260	5.0 .197	22 .866	22.0 .866	42.0 1.654	1.3 .051	19 .760	42 1.654	1	10	0.3	7.0		
	6	C3-CXS-42-06	32 1.260	6.0 .236	23 .925	22.0 .866	42.0 1.654	2.0 .077	19 .760	42 1.654	1	10	0.3	7.0		
	7	C3-CXS-42-07	32 1.260	7.0 .276	25 .984	22.0 .866	42.0 1.654	2.9 .114	19 .760	42 1.654	1	10	0.3	7.0		
	8	C3-CXS-42-08	32 1.260	8.0 .315	21 .827	22.0 .866	42.0 1.654	0.0 .000	28 1.112	42 1.654	1	10	0.2	7.0		
	10	C3-CXS-42-10	32 1.260	10.0 .394	21 .827	22.0 .866	42.0 1.654	0.0 .000	99 3.898	42 1.654	1	10	0.2	7.0		
	4	C4-CXS-47-04	40 1.575	4.0 .157	21 .827	22.0 .866	47.0 1.850	1.1 .041	14 .567	47 1.850	1	10	0.4	7.0		
	5	C4-CXS-47-05	40 1.575	5.0 .197	22 .866	22.0 .866	47.0 1.850	1.3 .051	19 .760	47 1.850	1	10	0.4	7.0		
	6	C4-CXS-47-06	40 1.575	6.0 .236	23 .925	22.0 .866	47.0 1.850	2.0 .077	19 .760	47 1.850	1	10	0.4	7.0		
	7	C4-CXS-47-07	40 1.575	7.0 .276	25 .984	22.0 .866	47.0 1.850	2.9 .114	19 .760	47 1.850	1	10	0.4	7.0		
C4	8	C4-CXS-47-08	40 1.575	8.0 .315	22 .866	22.0 .866	47.0 1.850	0.0 .000	28 1.112	47 1.850	1	10	0.4	7.0		
	10	C4-CXS-47-10	40 1.575	10.0 .394	22 .866	22.0 .866	47.0 1.850	0.0 .000	99 3.898	47 1.850	1	10	0.4	7.0		
	4	C5-CXS-49-04	50 1.969	4.0 .157	21 .827	22.0 .866	49.0 1.929	1.1 .041	14 .567	49 1.929	1	10	0.6	7.0		
	5	C5-CXS-49-05	50 1.969	5.0 .197	22 .866	22.0 .866	49.0 1.929	1.3 .051	19 .760	49 1.929	1	10	0.6	7.0		
	6	C5-CXS-49-06	50 1.969	6.0 .236	23 .925	22.0 .866	49.0 1.929	2.0 .077	19 .760	49 1.929	1	10	0.6	7.0		
	7	C5-CXS-49-07	50 1.969	7.0 .276	25 .984	22.0 .866	49.0 1.929	2.9 .114	19 .760	49 1.929	1	10	0.6	7.0		
	8	C5-CXS-49-08	50 1.969	8.0 .315	23 .925	22.0 .866	49.0 1.929	0.0 .000	28 1.112	49 1.929	1	10	0.7	7.0		
	10	C5-CXS-49-10	50 1.969	10.0 .394	23 .925	22.0 .866	49.0 1.929	0.0 .000	99 3.898	49 1.929	1	10	0.7	7.0		

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



A

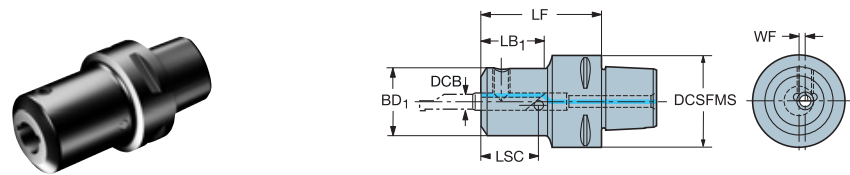
B

Оправка Coromant Capto® для CoroTurn® XS

Внутренний подвод СОЖ
Для токарного и вращающегося инструмента

C

TSYC Cx-CXS



D

		Размеры, мм, дюйм												
CZC MS	CZC WS	Код заказа	DCSFMS	DCB	BD1	LB1	LF	WF	LSC	OHN	CNSC	CP Bar	Kg	Nm
C6	4	C6-CXS-95-04	63	4.0	21	22.0	95.0	1.1	14	95	1	10	1.2	7.0
			2.480	.157	.827	.866	3.740	.041	.567	3.740				
	5	C6-CXS-95-05	63	5.0	22	22.0	95.0	1.3	19	95	1	10	1.2	7.0
			2.480	.197	.866	.866	3.740	.051	.760	3.740				
	6	C6-CXS-95-06	63	6.0	23	22.0	95.0	2.0	19	95	1	10	1.2	7.0
			2.480	.236	.925	.866	3.740	.077	.760	3.740				
	7	C6-CXS-95-07	63	7.0	25	22.0	95.0	2.9	19	95	1	10	1.2	7.0
			2.480	.276	.984	.866	3.740	.114	.760	3.740				
	8	C6-CXS-95-08	63	8.0	25	22.0	95.0	0.0	28	95	1	10	1.6	7.0
			2.480	.315	.984	.866	3.740	.000	1.112	3.740				
	10	C6-CXS-95-10	63	10.0	25	22.0	95.0	0.0	99	95	1	10	1.6	7.0
			2.480	.394	.984	.866	3.740	.000	3.898	3.740				

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр
Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

F

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

G

H

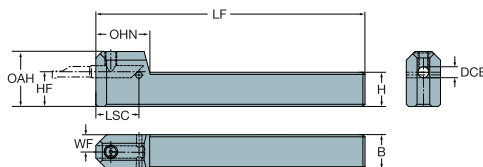
I

J



Державки CoroTurn® XS

TSYC CXS..FN



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм													
			WF	DCB	H	HF	LF	B	OAH	OHN	LSC	CNSC				
12 x 12	4	CXS-1212-04FN	6.0	4.0	12	12	100	12	21	19	14	0	0.18	7.0		
	5	CXS-1212-05FN	6.0	5.0	12	12	100	12	21	25	19	0	0.18	7.0		
	6	CXS-1212-06FN	6.0	6.0	12	12	100	12	22	26	19	0	0.18	7.0		
16 x 16	4	CXS-1616-04FN	8.0	4.0	16	16	125	16	25	19	14	0	0.25	7.0		
	5	CXS-1616-05FN	8.0	5.0	16	16	125	16	25	25	19	0	0.25	7.0		
	6	CXS-1616-06FN	8.0	6.0	16	16	125	16	26	26	19	0	0.25	7.0		
	7	CXS-1616-07FN	8.0	7.0	16	16	125	16	26	26	19	0	0.25	7.0		
20 x 20	4	CXS-2020-04FN	10.0	4.0	20	20	125	20	29	19	14	0	0.37	7.0		
	5	CXS-2020-05FN	10.0	5.0	20	20	125	20	29	25	19	0	0.37	7.0		
	6	CXS-2020-06FN	10.0	6.0	20	20	125	20	30	25	19	0	0.37	7.0		
	7	CXS-2020-07FN	10.0	7.0	20	20	125	20	30	26	19	0	0.37	7.0		
	8	CXS-2020-08FN	10.0	8.0	20	20	125	20	31	32	28	0	0.44	7.0		
	10	CXS-2020-10FN	10.0	10.0	20	20	125	20	32	34	99	0	0.44	7.0		
25 x 25	5	CXS-2525-05FN	12.5	5.0	25	25	150	25	34	25	19	0	0.70	7.0		
	6	CXS-2525-06FN	12.5	6.0	25	25	150	25	35	25	19	0	0.70	7.0		
	7	CXS-2525-07FN	12.5	7.0	25	25	150	25	35	26	19	0	0.70	7.0		
	8	CXS-2525-08FN	12.5	8.0	25	25	150	25	36	32	28	0	0.77	7.0		
	10	CXS-2525-10FN	12.5	10.0	25	25	150	25	37	34	99	0	0.77	7.0		

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм												
			WF"	DCB"	H"	HF"	LF"	B"	OAH"	OHN"	LSC"	CNSC			
1/2 x 1/2	4	CXS-08-04FN	.250	.157	.500	.500	4.000	.500	.827	.748	.567	0	0.40		
	5	CXS-08-05FN	.250	.197	.500	.500	4.000	.500	.846	.984	.760	0	0.40		
	6	CXS-08-06FN	.250	.236	.500	.500	4.000	.500	.866	1.004	.760	0	0.40		
5/8 x 5/8	4	CXS-10-04FN	.313	.157	.625	.625	5.000	.625	.984	.748	.567	0	0.55		
	5	CXS-10-05FN	.313	.197	.625	.625	5.000	.625	1.004	.984	.760	0	0.55		
	6	CXS-10-06FN	.313	.236	.625	.625	5.000	.625	1.024	1.004	.760	0	0.55		
	7	CXS-10-07FN	.313	.276	.625	.625	5.000	.625	1.378	1.043	.760	0	0.55		
3/4 x 3/4	4	CXS-12-04FN	.375	.157	.750	.750	5.000	.750	1.142	.748	.567	0	0.81		
	5	CXS-12-05FN	.375	.197	.750	.750	5.000	.750	1.161	.984	.760	0	0.81		
	6	CXS-12-06FN	.375	.236	.750	.750	5.000	.750	1.181	1.004	.760	0	0.81		
	7	CXS-12-07FN	.375	.276	.750	.750	5.000	.750	1.201	1.043	.760	0	0.81		
	8	CXS-12-08FN	.375	.315	.750	.750	4.921	.750	1.181	1.280	1.112	0	0.96		
	10	CXS-12-10FN	.375	.394	.750	.750	4.921	.750	1.220	1.358	3.898	0	0.96		
1 x 1	5	CXS-16-05FN	.500	.197	1.000	1.000	5.906	1.000	1.358	.984	.760	0	1.54		
	6	CXS-16-06FN	.500	.236	1.000	1.000	5.906	1.000	1.378	1.004	.760	0	1.54		
	7	CXS-16-07FN	.500	.276	1.000	1.000	5.906	1.000	1.398	1.043	.760	0	1.54		
	8	CXS-16-08FN	.500	.315	1.000	1.000	5.906	1.000	1.417	1.280	1.112	0	1.69		
	10	CXS-16-10FN	.500	.394	1.000	1.000	5.906	1.000	1.457	1.358	3.898	0	1.69		

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

CNSC 0 = без подвода СОЖ

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

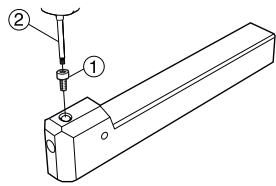
= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

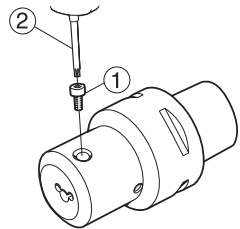


CoroTurn® XS

Для внутренней обработки на станках с подающей цангой при использовании контр-шпинделя



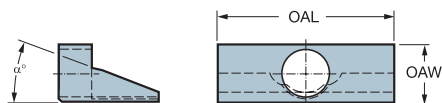
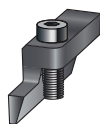
1	2	
Винт пластины 5514 013-01	Ключ 5680 049-01	



1	2	
Винт пластины 5514 013-01	Ключ 5680 049-01	

Клинья для державок системы QS™

Tsugami/Hanwa



Для станков Tsugami

Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
	OAL	OAW	α
QS-140HP	35	11.9	15°
QS-140	29	11.9	15°
QS-150	30	17.3	15°
QS-160	30	17.3	15°

Для станков Hanwa

Код заказа	Размеры, мм, дюйм		
	OAL	OAW	α
QS-410	32	11	20°
QS-450	32	15.8	20°

Клин	Производитель станка	Модель	Хвостовик	
			ISO метрич.	ANSI дюйм.
QS-150	Tsugami	BH 38	1616	10 (5/8)
QS-160	Tsugami	BS 32/BS 20	1616	10 (5/8)
QS-140 Для прямой позиции	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-140 HP Для обратной позиции	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-410	Hanwa	XD 20H,J/XD 26H	1212	08 (1/2)
QS-450	Hanwa	XD 32H	1616	10 (5/8)

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.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					СТ5015	GC1525	GC15	
					$f_{n\text{эк}}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	300-250-215	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	1600	150	570-480-385	495-415-335	275-225-195	
		C = 0.55–0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	260-215-185	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легированных элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	1700	180	480-400-320	375-320-255	220-175-150	
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	1800	210	-	-	190-155-135	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	285-235-190	200-165-135	140-115-100	
		Закаленная и отпущенная	2050	350	230-190-150	160-135-110	110-95-80	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легированных элементов >5%)						
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	1950	200	395-330-250	260-215-175	-	
		Инструментальная сталь	3000	325	195-165-130	145-115-90	-	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)						
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	1550	180	260-215-175	225-185-145	-	
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	-	
		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	-	
ISO M	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1525	GC1105	GC1115	GC15
					$f_{n\text{эк}}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$			
					0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.PH	05.12	Прутки						
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	1800	200	290-240	380-305-245	335-255-200	250-190-150
		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	170-150	350-280-225	185-150-120	145-115-95
		Закаленная	2350	330	170-150	245-195-160	200-160-140	145-120-105
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная						
M1.0.Z.PH	05.22	Прутки						
M2.0.Z.AQ	05.23	Аустенитная	1800	180	220-195	410-330-265	265-215-165	205-165-130
		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	195-170	220-175-145	185-150-120	145-115-90
		Сверхаустенитная	2250	200	145-130	245-200-160	220-190-155	170-145-120
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.2.Z.AQ	05.52	Прутки						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	-	315-255-205	250-205-155	195-160-120
		Свариваемая < 0.05%C	2450	260	-	280-225-185	230-170-130	175-130-100
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.HT	15.12	Отливки						
	15.13	Незакаленная	1700	200	-	-	320-265-205	240-200-155
		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	-	-	160-130-95	135-110-80
		Закаленная	2150	330	-	-	175-145-110	140-115-85
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная						
M2.0.C.AQ	15.22	Отливки						
	15.23	Аустенитная	1700	180	-	-	280-225-170	215-175-135
		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	-	-	160-130-95	135-110-80
		Сверхаустенитная	2150	200	-	-	210-180-150	160-135-115
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.2.C.AQ	15.52	Отливки						
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	-	-	230-170-120	185-135-95
		Свариваемая < 0.05%C	2250	260	-	-	205-155-110	170-130-90
ISO K	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CB50	CB7525	CB7925	CC620
					$f_{n\text{эк}}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$			
					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 MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун						
	07.2	Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	-	-	800-700-600
		Перлитный (сливная стружка)	900	230	-	-	-	700-590-500
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун						
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1700-1450-1200	1450-1200-1050	800-700-600
		Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-1050	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	900	160	-	-	-	-
K3.4.C.UT	09.3	Перлитный	1350	250	-	-	-	-
		Мартенситный	2100	380	-	-	-	-

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC1115	GC1515	GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC30	GC2025
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	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
300-250-215 275-225-195 260-215-185	310-290-255 310-280-245 285-260-230	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
220-175-150 - 140-115-100 110-95-80	- - - -	- - - -	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	165-150-125 115-90-75	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	215-160-125 165-120-90	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	155-120-95 115-90-75 55-37-27	135-125-95 125-115-90 100-85-65

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код CMC	Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	H10
					$h_{ex}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
					0.05-0.4	0.15-0.8	0.15-0.8
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы 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⁾
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы 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⁾
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾	450 (560-55) ¹⁾
	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95) ¹⁾	510 (640-65) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ 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	Код CMC	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					$h_{ex}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
					0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11	На основе железа Отожженные 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	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отожженные 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
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отожженные 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	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы ²⁾ Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	Rm ³⁾ 400	H10 0.1-0.2-0.3	GC1105 0.1-0.2-0.3	H10A 0.1-0.3-0.5
S4.2.Z.AN	23.21	α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950	205-170-145		195-160-135
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	85-70-55 80-60-50		80-65-55 80-60-50
ISO H	Код CMC	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB20
					$h_{ex}, \text{мм} \approx \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
H1.1.Z.HA	04.1	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
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	4300	60HRC	250-190-160	180-150-135	185-165-145
H1.4.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	5000	65HRC	215-165-135	155-130-115	160-140-125
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.
2) Обрабатывать инструментом с главным углом в плане, KAPR, 45–60°, с положительными передними углами и с применением СОЖ.
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⁾	810 (1000-100) ¹⁾	810 (1000-100) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾					
1 900 (2400-240) ¹⁾	315 (395-39) ¹⁾	315 (395-39) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾					
1 900 (2400-240) ¹⁾	810 (1000-100) ¹⁾	810 (1000-100) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾					
1 900 (2400-240) ¹⁾	540 (680-70) ¹⁾	540 (680-70) ¹⁾	510 (640-65) ¹⁾	510 (640-65) ¹⁾					
400 (500-50) ¹⁾	315 (395-39) ¹⁾	315 (395-39) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾					
250 (315-31) ¹⁾	220 (275-28) ¹⁾	220 (275-28) ¹⁾	210 (265-26) ¹⁾	210 (265-26) ¹⁾					
450 (560-55) ¹⁾	210 (265-26) ¹⁾	210 (265-26) ¹⁾	200 (250-25) ¹⁾	200 (250-25) ¹⁾					
450 (560-55) ¹⁾	125 (155-16) ¹⁾	125 (155-16) ¹⁾	120 (150-15) ¹⁾	120 (150-15) ¹⁾					
270 (340-34) ¹⁾	90 (115-11) ¹⁾	90 (115-11) ¹⁾	85 (105-11) 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	150-100-70	120-80-55	120-80-55	150-100-70	85-70-55	80-65-50	75-60-45	70-55-40
-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	95-65-50	120-80-60	65-55-40	60-50-40	55-45-35	50-40-30
385-315-270	100-85-70	90-55-30	70-45-24	70-45-24	90-55-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	40-30-20
325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	65-40-22	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	30-20-10
295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	20-15-10
345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	70-45-24	90-60-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	40-30-20
300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	65-40-21	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	30-20-10
285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	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	160-135-115	185-155-130	185-155-130						
75-60-50	65-55-45	80-65-50	80-65-50						
70-55-45	65-50-40	75-55-45	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			
-	-	290-235-175	205-170-135	70-45-29	65-40-26	45-25-16			
205-165-135	-	240-195-145	165-140-110	-	-	-			
175-140-110	-	200-165-120	140-115-95	-	-	-			
145-120-95	-	170-140-105	120-100-80	-	-	-			
125-100-80	-	145-120-90	105-85-70	-	-	-			
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	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CT5015	GC1525	GC15	GC1115	
					f_{rev} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об				
					.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания v_c , фут/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь							
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	216,500	125	2150-1800-1450	1850-1500-1250	990-820-710	990-820-710	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	233,000	150	1900-1550-1250	1600-1350-1100	890-740-640	890-740-640	
		C = 0.55–0.80%	247,000	170	1650-1400-1100	1400-1200-960	850-700-610	850-700-610	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легированных элементов ≤5%)							
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	249,500	180	1550-1300-1050	1250-1050-830	710-570-490	710-570-490	
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	259,500	210	-	-	630-510-440	-	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	920-770-610	650-540-435	455-375-325	455-375-325	
		Закаленная и отпущенная	298,000	350	740-620-495	520-435-350	365-305-265	365-305-265	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легированных элементов >5%)							
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	282,000	200	1300-1050-820	840-710-570	-	-	
		Инструментальная сталь	435,500	325	640-530-420	465-370-290	-	-	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)							
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	225,000	180	850-700-570	740-600-470	-	-	
		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	880-730-550	580-470-345	-	-	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	225	660-550-410	460-365-280	-	-	
ISO M	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					GC1525	GC1105	GC1115	GC15	GC1515
					f_{rev} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об				
					.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания v_c , фут/мин				
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная							
P5.0.Z.PH	05.12	Прутки							
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	262,000	200	950-790	1250-990-800	1100-840-650	820-620-485	1000-770-600
		Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	560-490	1150-910-740	610-490-390	470-380-300	560-445-355
		Закаленная	340,000	330	560-490	790-630-510	650-530-460	475-385-340	590-485-425
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная							
M1.0.Z.PH	05.22	Прутки							
M2.0.Z.AQ	05.23	Аустенитная	259,000	180	720-640	1350-1050-870	870-700-530	680-540-415	800-640-490
		Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	630-560	720-580-470	610-490-390	470-375-300	560-445-355
		Сверхаустенитная	328,000	200	485-430	810-640-520	730-630-510	550-475-385	670-570-465
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)							
M3.2.Z.AQ	05.52	Прутки							
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	-	1050-820-670	830-660-510	640-510-390	760-610-465
		Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	-	920-740-600	740-550-430	570-415-325	680-500-390
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная							
P5.0.C.HT	15.12	Отливки							
		Незакаленная	246,500	200	-	-	1050-860-660	790-650-500	960-790-610
		Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	-	-	530-430-310	440-355-255	490-395-285
		Закаленная	311,000	330	-	-	570-470-350	460-380-280	520-430-320
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная							
M2.0.C.AQ	15.22	Отливки							
		Аустенитная	248,000	180	-	-	910-730-560	710-570-435	830-670-510
		Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	-	-	530-430-310	440-355-255	485-395-285
		Сверхаустенитная	310,500	200	-	-	690-590-490	520-440-365	630-540-445
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)							
M3.2.C.AQ	15.52	Отливки							
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	-	-	750-550-390	600-440-315	680-500-355
		Свариваемая < 0.05%C	326,000	260	-	-	670-510-350	550-420-290	610-465-320
ISO K	Код CMC	Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CB50	CB7525	CB7925	CC620	CC650
					f_{rev} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об				
					.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016	.004-.010-.016
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания v_c , фут/мин				
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун							
	07.2	Ферритный (элементарная стружка)	115,000	130	-	-	-	2600-2300-1950	2600-2300-1950
		Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	-	-	-	2300-1950-1650	2300-1950-1600
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун							
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	5600-4650-3950	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2650-2300-1950	2650-2300-1950
		Высокой прочности на растяжение	140,500	220	4800-4000-3450	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2500-2100-1750	2500-2100-1750
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом							
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	130,000	160	-	-	-	-	2000-1800-1450
K3.4.C.UT	09.3	Перлитный	194,500	250	-	-	-	-	1650-1450-1150
		Мартенситный	307,000	380	-	-	-	-	1150-1000-860

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1515	GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC30	GC2025
.004-.008-.012	.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 1000-910-810 940-850-750	1000-950-830 920-830-730 850-770-690	1700-1350-1100 1550-1200-1000 1450-1150-950	2050-1450-1100 1850-1300-970 1750-1250-920	1850-1350-990 1650-1200-880 1500-1100-790	1650-1150-810 1500-990-710 1400-940-680	1450-980-700 1300-880-630 1200-810-580	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	990-840-710 890-760-640 850-720-610	970-650-480 870-590-430 820-550-395
960-650-405 - 640-320-130 520-255-105	- - - -	1650-1250-980 - 910-700-580 730-560-465	2000-1350-940 1750-1150-820 1050-750-570 870-610-460	1800-1200-860 1500-990-710 980-680-510 790-550-415	1500-1000-710 1300-870-620 830-590-455 670-475-365	1300-860-630 1150-750-530 850-590-460 690-475-375	980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225	700-580-485 620-520-430 450-380-315 360-310-255	720-470-330 640-405-280 475-310-215 380-250-175
- -	- -	1200-900-740 590-425-350	1450-970-720 710-460-345	1350-880-650 650-415-315	980-670-500 445-310-240	850-590-430 375-275-215	780-500-345 360-225-165	- -	610-405-280 280-180-125
- - -	- - -	910-710-610 880-660-560 670-500-420	1100-770-610 950-670-510 730-490-380	990-700-550 860-610-470 660-450-345	790-580-430 690-460-330 600-410-295	690-510-365 590-390-280 520-360-250	600-450-335 540-320-235 470-305-220	- - -	460-345-265 410-260-180 360-245-165
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				
910-700-550 510-405-325 540-440-385	850-720-650 410-325-260 475-390-275	720-650-570 285-245-195 315-295-220	750-570-440 360-225-160 390-260-175	590-520-420 280-210-145 310-225-160	425-360-295 230-180-145 245-195-165				
730-580-445 510-405-325 610-520-420	950-780-620 425-325-260 520-440-325	620-570-465 320-275-220 420-385-315	790-570-425 330-235-175 425-325-245	560-470-375 280-210-145 330-295-225	375-325-275 230-180-145 280-230-195				
690-550-420 620-455-355	720-600-470 620-490-390	570-520-425 405-375-350	620-485-355 490-390-290	520-440-340 425-360-275	345-310-260 310-260-230				
870-720-550 445-360-260 475-390-290	820-680-550 325-225-180 360-290-195	660-560-490 255-205-165 300-245-190	720-520-390 275-180-130 390-260-175	560-470-375 230-165-130 240-190-160	375-325-275 195-145-115 215-165-130				
760-610-465 445-360-260 570-490-405	720-590-455 345-260-195 475-375-310	500-445-365 255-205-165 385-330-270	660-500-370 275-180-130 425-290-210	490-390-310 230-165-130 330-260-195	330-295-245 205-145-110 260-210-180				
620-455-325 560-420-290	600-490-440 530-455-340	540-465-380 385-335-305	490-390-290 410-340-260	425-360-275 345-310-245	310-260-230 295-245-210				
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC6190	CC1690	CT5015	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	GC4215	GC30	H13A
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.008-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.012-.020
2650-2150-1800 2300-1800-1450	2400-1950-1650 2100-1600-1300	650-530-445 455-370-310	1500-1250-1050 1250-1000-860	1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	820-690-600 770-620-485	1050-870-740 870-720-600	540-485-415 375-295-235	460-410-360 410-360-295
2900-2350-1950 2600-2000-1650	2400-1950-1650 2250-1750-1400	1050-850-710 910-770-670	1750-1400-1200 1400-1150-980	1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	900-810-740 850-730-650	1200-1000-860 930-800-720	700-530-410 540-390-290	590-470-355 460-375-310
- - -	1900-1450-1100 1600-1150-820 1050-860-710	840-650-530 740-630-560 370-315-275	1300-1100-890 1150-980-810 870-730-620	1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	860-690-590 780-630-520 600-455-355	920-750-630 840-680-560 660-510-410	510-385-305 370-295-245 180-120-85	445-410-310 410-375-290 330-275-210

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код CMC	Цветные металлы	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	H10
					f_{ex1} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об		
					.002-.016	.006-.031	.006-.031
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания v_c , фут/мин		
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы 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⁾
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы 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⁾
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	101,500	130	5000 (6250-630) ¹⁾	2500 (3150-315) ¹⁾	1500 (1900-190) ¹⁾
	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130	2500 (3150-315) ¹⁾	1650 (2050-205) ¹⁾	980 (1250-125) ¹⁾
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы 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	Код CMC	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					f_{ex1} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об		
					.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	HB	Скорость резания v_c , фут/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отожженные 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	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отожженные 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
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отожженные 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	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы ²⁾ Технически чистый титан (99.5% Ti)	188,500	Rm ³⁾ 400	H10 .004-.008-.012	GC1105 .004-.008-.012	H10A .004-.012-.020
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	203,000	950	670-550-470		640-530-445
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	203,000	1050	280-230-180		265-215-175
					260-195-165		255-190-160
ISO H	Код CMC	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB20
					f_{ex1} , дюйм ≈ подача f_n , дюйм/об		
					.002-.006-.010	.002-.006-.010	.002-.006-.010
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²		Скорость резания v_c , фут/мин		
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	366,000	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	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
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь	625,500	60HRC	820-620-520	590-490-435	610-540-480
H1.4.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	726,500	65HRC	710-530-450	510-425-375	520-465-410
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400 HB	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подачи.
2) Обрабатывать инструментом с главным углом в плане (дюйм.), PSIR, 45–30°, с положительными передними углами и с применением СОЖ.
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⁾ 1750 (2200-220) ¹⁾	2650 (3300-330) ¹⁾ 1750 (2200-220) ¹⁾	2500 (3150-315) ¹⁾ 1650 (2050-205) ¹⁾	2500 (3150-315) ¹⁾ 1650 (2050-205) ¹⁾	6250 (7800-780) ¹⁾ 6250 (7800-780) ¹⁾					
1050 (1300-130) ¹⁾ 720 (900-90) ¹⁾	1050 (1300-130) ¹⁾ 720 (900-90) ¹⁾	980 (1250-125) ¹⁾ 690 (860-85) ¹⁾	980 (1250-125) ¹⁾ 690 (860-85) ¹⁾	1300 (1650-165) ¹⁾ 820 (1050-105) ¹⁾					
690 (860-85) ¹⁾ 410 (510-50) ¹⁾ 290 (365-36) ¹⁾	690 (860-85) ¹⁾ 410 (510-50) ¹⁾ 290 (365-36) ¹⁾	650 (810-80) ¹⁾ 390 (490-50) ¹⁾ 275 (345-34) ¹⁾	650 (810-80) ¹⁾ 390 (490-50) ¹⁾ 275 (345-34) ¹⁾	1500 (1900-190) ¹⁾ 1500 (1900-190) 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			
-	-	-	670-550-440	225-155-95	205-135-85	145-80-50			
680-540-435	-	-	550-450-365	185-125-80	170-110-70	-			
570-455-365	-	-	460-375-305	155-105-65	140-95-60	-			
480-385-310	-	-	390-320-260	130-90-55	120-80-50	-			
415-330-270	-	-	335-275-225	115-80-50	105-70-45	-			
	590-480-390	-	-	170-95-55	155-85-50	115-65-35			

A

B

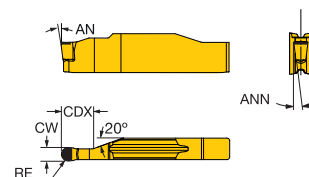
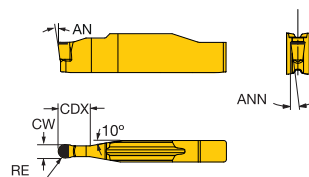
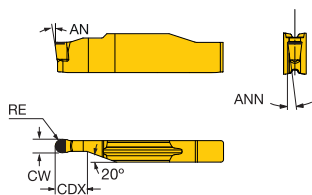
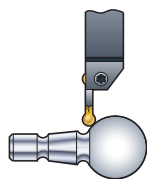
Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

Профильная обработка цветных металлов

TSYC L123H1-0200-RS

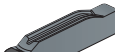
N123H1-0200-RS

R123H1-0200-RS



C

Однолезвийные пластины CoroCut®

					N	Размеры, мм, дюйм								
					CD10									
		SSC	CW	CW"	Код заказа	AN	ANN	RE	RE"	CDX	CDX"	APMX	APMX"	
Низкие подачи		H	2.00	.079	L123H1-0200-RS	☆	7°	7°	1.00	.039	5.0	.197	0.80	.031
			2.00	.079	N123H1-0200-RS	☆	7°	7°	1.00	.039	5.0	.197	0.80	.031
			2.00	.079	R123H1-0200-RS	☆	7°	7°	1.00	.039	5.0	.197	0.80	.031

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123H1-0200-RS	-0.02	0.02	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
N123H1-0200-RS	-0.02	0.02	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
R123H1-0200-RS	-0.02	0.02	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

G

H

I

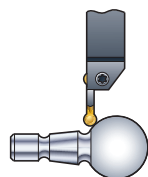
J



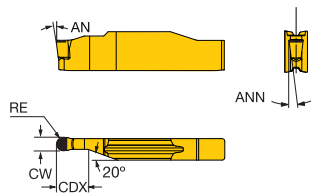
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®

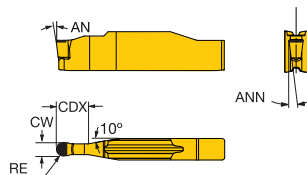
Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



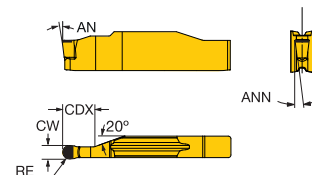
TSYC L123H1-0200-RE



N123H1-0200-RE



R123H1-0200-RE



Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	CW"	Код заказа	S H		Размеры, мм, дюйм							
					7015	7015	AN	ANN	RE	RE"	CDX	CDX"	APMX	APMX"
					7025	7025								
Низкие подачи	H	2.00	.079	L123H1-0200-RE	☆	☆	7°	7°	1.00	.039	5.0	.197	0.80	.031
		2.00	.079	N123H1-0200-RE	☆	☆	7°	7°	1.00	.039	5.0	.197	0.80	.031
		2.00	.079	R123H1-0200-RE	☆	☆	7°	7°	1.00	.039	5.0	.197	0.80	.031

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

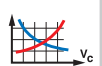
Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123H1-0200-RE	-0.02	0.02	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123H1-0200-RE	-0.02	0.02	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
R123H1-0200-RE	-0.02	0.02	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004

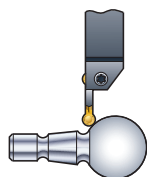
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

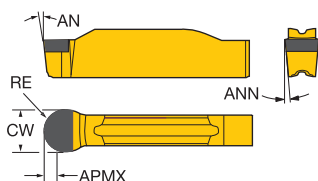
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



Смотрите каталог "Токарные инструменты".



TSYC N123x1-RE



				H	Размеры, мм, дюйм					
				7025						
		SSC CW CW"	Код заказа		AN	ANN	RE	RE"	APMX	APMX"
Низкие подачи		F 3.00 .118	N123F1-0300-RE	☆	7°	7°	1.50	.059	1.30	.051
		H 4.00 .157	N123H1-0400-RE	☆	7°	7°	2.00	.079	1.80	.071

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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

TSYC	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-RE	-0.02	0.02	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

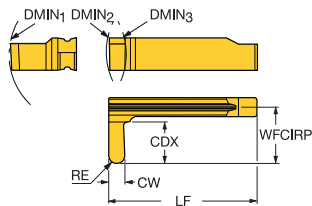
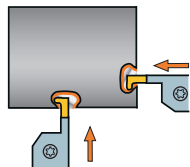


Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Однолезвийные пластины CoroCut®

Профильная обработка

TSYC R/LG123...-RO



		SSC	CW	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм								
					1115	1115	1115	1115	1115	1115	BAWS	CDX	RE	LF	WFCIRP	DMIN1	DMIN2	DMIN3
Низкие подачи		H	2.00	R/LG123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	90°	4.00	1.00	24.7	6.4	44	104	104
			.079									.157	.039	.972	.252	1.732	4.094	4.094
			3.00	R/LG123H1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	90°	5.00	1.50	24.7	7.4	44	104	104
			.118									.197	.059	.972	.291	1.732	4.094	4.094
		L	2.00	R/LG123L1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	90°	6.00	1.00	30.9	10.7	62	147	147
			.079									.236	.039	1.217	.421	2.441	5.787	5.787
			3.00	R/LG123L1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	90°	9.00	1.50	30.9	13.7	62	147	147
			.118									.354	.059	1.217	.539	2.441	5.787	5.787

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
R/LG123...-RO	-0.02	0.02	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008

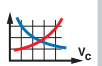
Обозначение геометрии см. в каталоге "Токарные инструменты".

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



J3

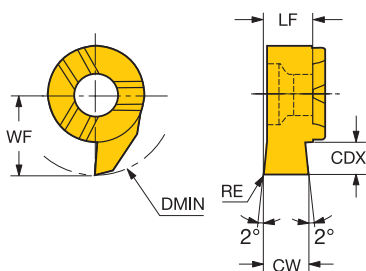


Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® MB

Обработка канавок

TSYC MB..G



	CZC MS	CW	CW"	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм									
					1025	1025	1025	1025	RE	RE"	CDX	CDX"	DMIN	DMIN"	WF	WF"	LF	LF"
	07	1.00	.039	MB-07G100-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.8	.071	10.00	.394	5.8	.228	3.9	.154
		1.00	.039	MB-07G100-00-11R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	2.8	.110	11.00	.433	6.8	.268	3.9	.154
		1.00	.039	MB-07G100-00-12R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	3.4	.134	12.00	.472	7.4	.291	3.9	.154
		1.50	.059	MB-07G150-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.8	.071	10.00	.394	5.8	.228	3.9	.154
		1.50	.059	MB-07G150-00-11R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	2.8	.110	11.00	.433	6.8	.268	3.9	.154
		1.50	.059	MB-07G150-00-12R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	3.4	.134	12.00	.472	7.4	.291	3.9	.154
		2.00	.079	MB-07G200-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.8	.071	10.00	.394	5.8	.228	3.9	.154
		2.00	.079	MB-07G200-00-11R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	2.8	.110	11.00	.433	6.8	.268	3.9	.154
		2.00	.079	MB-07G200-00-12R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	3.4	.134	12.00	.472	7.4	.291	3.9	.154
		2.50	.098	MB-07G250-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.8	.071	10.00	.394	5.8	.228	3.9	.154
		2.50	.098	MB-07G250-00-11R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	2.8	.110	11.00	.433	6.8	.268	3.9	.154
		3.00	.118	MB-07G300-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.8	.071	10.00	.394	5.8	.228	3.9	.154
		3.00	.118	MB-07G300-00-11R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	2.8	.110	11.00	.433	6.8	.268	3.9	.154
		3.18	.125	MB-07G318-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.8	.071	10.00	.394	5.8	.228	3.9	.154
		3.18	.125	MB-07G318-00-11R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	2.8	.110	11.00	.433	6.8	.268	3.9	.154
	09	1.50	.059	MB-09G150-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	4.0	.157	14.00	.551	9.0	.354	5.3	.209
		1.50	.059	MB-09G150-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	5.5	.217	16.00	.630	10.5	.413	5.2	.205
		1.50	.059	MB-09G150-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	6.5	.256	17.00	.669	11.5	.453	5.2	.205
		2.00	.079	MB-09G200-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	4.0	.157	14.00	.551	9.0	.354	5.3	.209
		2.00	.079	MB-09G200-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	5.5	.217	16.00	.630	10.5	.413	5.2	.205
		2.00	.079	MB-09G200-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	6.5	.256	17.00	.669	11.5	.453	5.2	.205
		2.00	.079	MB-09G200-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	4.0	.157	14.00	.551	9.0	.354	5.3	.209
		2.00	.079	MB-09G200-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.5	.217	16.00	.630	10.5	.413	5.2	.205
		2.50	.098	MB-09G250-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	4.0	.157	14.00	.551	9.0	.354	5.3	.209
		2.50	.098	MB-09G250-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	5.5	.217	16.00	.630	10.5	.413	5.2	.205
		2.50	.098	MB-09G250-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	6.5	.256	17.00	.669	11.5	.453	5.2	.205
		2.50	.098	MB-09G250-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.5	.217	16.00	.630	10.5	.413	5.2	.205
		3.00	.118	MB-09G300-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	4.0	.157	14.00	.551	9.0	.354	5.3	.209
		3.00	.118	MB-09G300-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	5.5	.217	16.00	.630	10.5	.413	5.2	.205
		3.00	.118	MB-09G300-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	6.5	.256	17.00	.669	11.5	.453	5.2	.205
	11	1.50	.059	MB-11G150-02-20R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	8.0	.315	20.00	.787	14.0	.551	5.6	.220
		2.00	.079	MB-11G200-02-20R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	8.0	.315	20.00	.787	14.0	.551	5.6	.220
		2.50	.098	MB-11G250-02-20R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	8.0	.315	20.00	.787	14.0	.551	5.6	.220
		3.00	.118	MB-11G300-02-20R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	8.0	.315	20.00	.787	14.0	.551	5.6	.220
		3.18	.125	MB-11G318-02-20R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	8.0	.315	20.00	.787	14.0	.551	5.6	.220
		4.00	.157	MB-11G400-02-20R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	8.0	.315	20.00	.787	14.0	.551	5.6	.220

Размер CZC MS должен соответствовать размеру CZC WS державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MB..G	0.00	0.05	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



Смотрите каталог "Токарные инструменты".

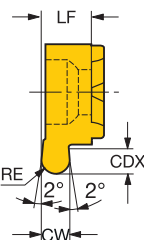
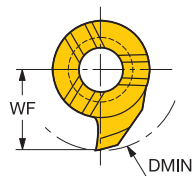
CoroCut® MB

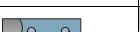
Профильная обработка



TSYC

MB..R



					P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм											
	CZC MS	CW	CW"	Код заказа	1025	1025	1025	1025	RE	RE"	CDX	CDX"	APMX	APMX"	DMIN	DMIN"	WF	WF"	LF	LF"
	11	3.00	.118	MB-11R300-15-18R/L	☆	☆	☆	☆	1.50	.059	6.0	.236	0.75	.030	18.00	.709	12.0	.472	5.4	.213
		3.18	.125	MB-11R318-16-18R/L	☆	☆	☆	☆	1.59	.063	6.0	.236	0.80	.031	18.00	.709	12.0	.472	5.4	.213
		4.00	.157	MB-11R400-20-18R/L	☆	☆	☆	☆	2.00	.079	6.0	.236	1.00	.039	18.00	.709	12.0	.472	5.4	.213

Размер CZC MS должен соответствовать размеру CZC WS державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC

RETOLL

RETOLU

RETOLL"

RETOLU"

MB..R

-0.02

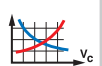
0.02

-.0008

.0008

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Смотрите каталог "Токарные инструменты".

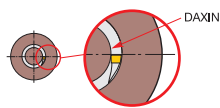
A

B

CoroCut® MB

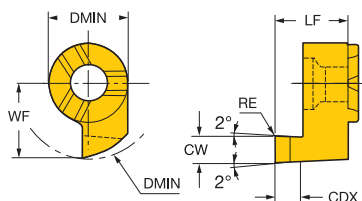
Обработка торцевых канавок

C

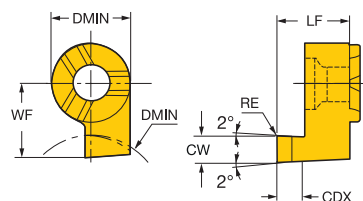


TSYC

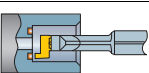
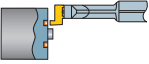
MB..FA



MB..FB



D

	CZC MS	CW	CW"	DAXIN	DAXIN"	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм											
							1025	1025	1025	1025	RE	RE"	CDX	CDX"	DMIN	DMIN"	WF	WF"	LF	LF"		
	09	1.00	.039	14	.551	MB-09FA100-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.5	.059	14.00	.551	9.0	.354	8.3	.327		
		1.50	.059	14	.551	MB-09FA150-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	2.5	.098	14.00	.551	9.0	.354	8.3	.327		
		2.00	.079	14	.551	MB-09FA200-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.0	.197	14.00	.551	9.0	.354	10.3	.406		
		2.50	.098	14	.551	MB-09FA250-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.0	.197	14.00	.551	9.0	.354	10.3	.406		
	3.00	.118	14	.551	MB-09FA300-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.0	.197	14.00	.551	9.0	.354	10.3	.406			
	11	3.00	.118	16	.630	MB-11FA300-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	10.0	.394	16.00	.630	11.0	.433	15.8	.622		
		4.00	.157	16	.630	MB-11FA400-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	10.0	.394	16.00	.630	12.0	.472	15.8	.622		
		09	1.00	.039	12	.472	MB-09FB100-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.00	.000	1.5	.059	12.00	.472	7.0	.276	8.3	.327	
		1.50	.059	12	.472	MB-09FB150-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	2.5	.098	12.00	.472	7.5	.295	8.3	.327		
	2.00	.079	12	.472	MB-09FB200-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.0	.197	12.00	.472	8.0	.315	10.3	.406			
	2.50	.098	12	.472	MB-09FB250-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.0	.197	12.00	.472	8.5	.335	10.3	.406			
		3.00	.118	12	.472	MB-09FB300-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	5.0	.197	12.00	.472	9.0	.354	10.3	.406		
		11	3.00	.118	16	.630	MB-11FB300-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	10.0	.394	16.00	.630	11.0	.433	15.8	.622	
		4.00	.157	16	.630	MB-11FB400-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	0.20	.008	10.0	.394	16.00	.630	12.0	.472	15.8	.622		

E

F

Размер CZC MS должен соответствовать размеру CZC WS державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
TSYC								
MB..FA	0.00	0.05	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008
MB..FB	0.00	0.05	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008

G

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

H

I

J



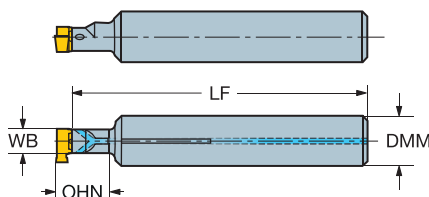
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® MB – Расточные оправки

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ

TSYC MB..Axx..R



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм						
			DMM	LF	OHN	WB	CNSC	CP Bar	Kg
16	07	MB-A16-16-07R	16	93	16	7	1	10	0.13
	09	MB-A16-20-09R	16	94	20	9	1	10	0.13
20	11	MB-A20-25-11R	20	89	25	11	1	10	0.22
		MB-A20-40-11R	20	99	40	11	1	10	0.22

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм						
			DMM"	LF"	OHN"	WB"	CNSC	CP PSI	Lbs
5/8	07	MB-A0625-06-07R	.625	3.665	.630	.291	1	145	0.29
	09	MB-A0625-08-09R	.625	3.728	.787	.374	1	145	0.79
3/4	11	MB-A0750-10-11R	.750	3.520	1.000	.453	1	145	0.48
		MB-A0750-15-11R	.750	3.913	1.500	.453	1	145	0.48

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

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

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

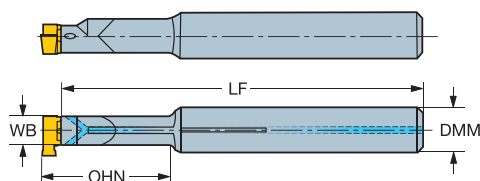


CoroCut® MB – Расточные оправки

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик с внутренним подводом СОЖ

TSYC MB..Exx..R



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм								
			DMM	LF	OHN	WB	CNSC				
12	07	MB-E12-24-07R	12	88	24	7	1	10	0.22		
		MB-E12-32-07R	12	96	32	7	1	10	0.13		
		MB-E12-48-07R	12	111	48	7	1	10	0.13		
	09	MB-E12-34-09R	12	94	34	9	1	10	0.13		
MB-E12-45-09R		12	104	45	9	1	10	0.13			
MB-E12-64-09R		12	124	64	9	1	10	0.18			
16	09	MB-E16-34-09R	16	94	34	9	1	10	0.22		
		MB-E16-45-09R	16	104	45	9	1	10	0.24		
		MB-E16-64-09R	16	124	64	9	1	10	0.26		
	11	MB-E16-42-11R	16	94	42	11	1	10	0.24		
MB-E16-60-11R		16	124	60	11	1	10	0.26			
MB-E16-85-11R		16	154	85	11	1	10	0.32			
20	11	MB-E20-85-11R	20	154	85	11	1	10	0.40		

Дюймовое исполнение

			Размеры, дюйм									
CZC MS	CZC WS	Код заказа	DMM"	LF"	OHN"	WB"	CNSC	CP PSI	Lbs	Ft/lbs		
1/2	07	MB-E0500-12-07R	.500	3.783	1.260	.291	1	145	0.29	2.1		
		MB-E0500-19-07R	.500	4.374	1.890	.291	1	145	1.16	2.1		
	09	MB-E0500-13-09R	.500	3.728	1.339	.374	1	145	0.29	3.3		
		MB-E0500-17-09R	.500	4.122	1.772	.374	1	145	0.29	3.3		
		MB-E0500-25-09R	.500	4.909	2.520	.374	1	145	0.41	3.3		
5/8	09	MB-E0625-13-09R	.625	3.728	1.339	.374	1	145	0.48	3.3		
		MB-E0625-17-09R	.625	4.122	1.772	.374	1	145	0.48	3.3		
		MB-E0625-25-09R	.625	4.909	2.520	.374	1	145	0.95	3.3		
	11	MB-E0625-16-11R	.625	3.717	1.654	.453	1	145	0.53	5.2		
		MB-E0625-23-11R	.625	4.898	2.362	.453	1	145	0.57	5.2		
MB-E0625-33-11R		.625	6.079	3.346	.453	1	145	0.70	5.2			
3/4	11	MB-E0750-33-11R	.750	6.079	3.346	.453	1	145	0.88	5.2		

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



CoroCut® MB – Расточные оправки

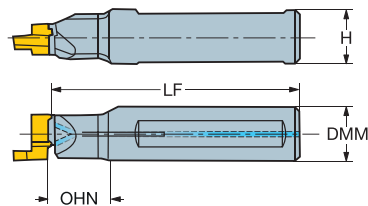
Цилиндрический хвостовик с лыской

Внутренний подвод СОЖ под высоким давлением (HP)



TSYC

MB..Axx-HP



Метрическое исполнение

		Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Kg
CZC MS	CZC WS		DMM	H	LF	OHN	CNSC		
16	09	MB-A16-05-09R/L-HP	16	15	64	5	1	80	0.12
		MB-A16-20-09R/L-HP	16	15	74	20	1	80	0.16
20	11	MB-A20-05-11R/L-HP	20	19	79	5	1	80	0.22

Дюймовое исполнение

		Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Lbs	Ft/lbs
CZC MS	CZC WS		DMM"	H"	LF"	OHN"	CNSC			
3/4	11	MB-A075-02-11R/L-HP	.750	.710	2.906	.232	1	1160	0.48	5.2
5/8	09	MB-A0625-02-09R/L-HP	.625	.585	2.547	.209	1	1160	0.26	3.3
		MB-A0625-08-09R/L-HP	.625	.585	2.941	.787	1	1160	0.35	3.3

Размер CZC WS должен соответствовать размеру CZC MS вставки

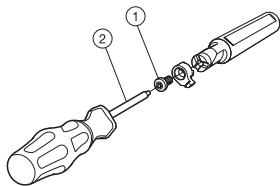
В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



CoroCut® MB



MB..Axx..R

	1	2	
CZC MS	Винт	Ключ	
16	5513 039-02	5680 051-03	
20	5513 039-04	5680 043-14	

MB..Axx..R (INCH)

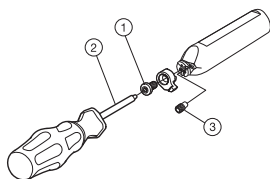
	1	2	
CZC MS	Винт	Ключ	
5/8	5513 039-02	5680 051-03	
3/4	5513 039-04	5680 043-14	

MB..Exx-HP, MB..Exx..R

	1	2	
CZC MS	Винт	Ключ	
12	5513 039-02	5680 051-03	
16	5513 039-04	5680 049-01	
20	5513 039-04	5680 043-14	

MB..Exx-HP (INCH), MB..Exx..R (INCH)

	1	2	
CZC MS	Винт	Ключ	
1/2	5513 039-02	5680 051-03	
5/8	5513 039-04	5680 049-01	
3/4	5513 039-04	5680 043-14	



MB..Axx-HP

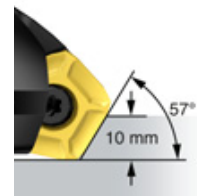
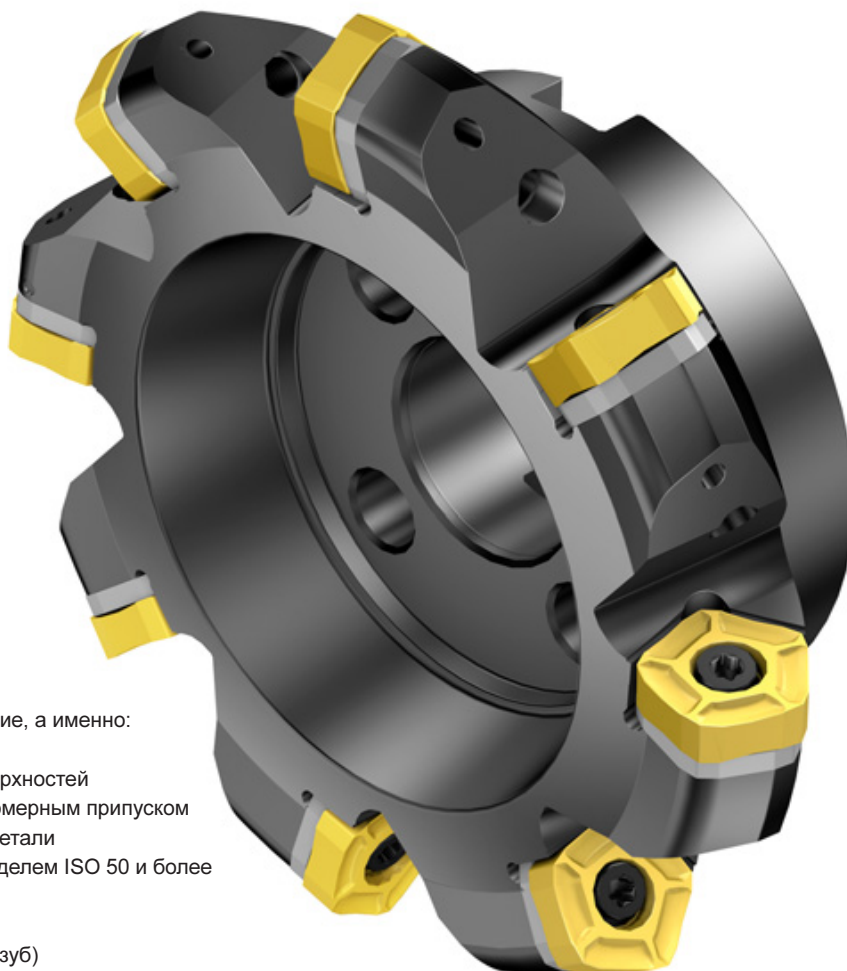
	1	2	3	
CZC MS	Винт	Ключ	Сопло	
16	5513 039-02	5680 049-01	5691 026-13	
20	5513 039-04	5680 043-14	5691 026-13	

MB..Axx-HP (INCH)

	1	2	3	
CZC MS	Винт	Ключ	Сопло	
3/4	5513 039-04	5680 043-14	5691 026-13	
5/8	5513 039-02	5680 049-01	5691 026-13	

CoroMill® 357

Многокромочная торцевая фреза для черновой обработки

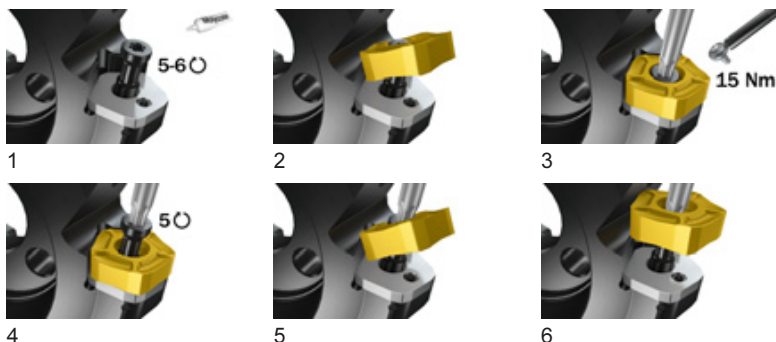


Область применения

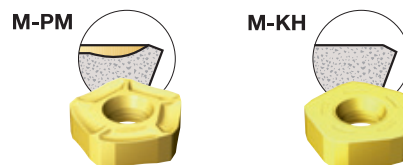
Черновое торцевое фрезерование, а именно:

- Обдирка
- Обработка прерывистых поверхностей
- Обработка деталей с неравномерным припуском
- Поковки, отливки и сварные детали
- Подходят для станков с шпинделем ISO 50 и более крупных станков
- AP до 10 мм (0.394")
- f_z до 0.7 мм/зуб (0.0276 дюйм/зуб)

Легкая индексация пластин без извлечения винта



Геометрии пластин



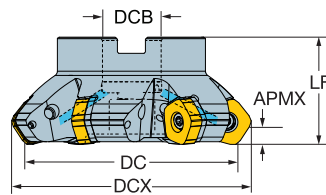
Области применения по ISO:



CoroMill® 357

Торцевые фрезы для тяжелой обработки

KAPR 57°



Метрическое исполнение

				Размеры, мм								
	CZC MS	DC	DCX	Код заказа		LF	DCB	APMX	CNSC			RPMX
24	32	100.0	115.8	357-100Q32-24M	5	50.0	32.000	10.0	1	10	1.20	5100
	40	125.0	140.8	357-125Q40-24M	6	63.0	40.000	10.0	1	10	2.30	4400
	40	160.0	175.8	357-160Q40-24M	8	63.0	40.000	10.0	0		3.20	4000
	60S	200.0	215.8	357-200Q60-24M	10	63.0	60.000	10.0	0		6.70	3500
	60S	250.0	265.8	357-250Q60-24M	12	63.0	60.000	10.0	0		12.50	3100
	60S	315.0	330.8	357-315Q60-24M	14	80.0	60.000	10.0	0		20.60	2800

Дюймовое исполнение

				Размеры, дюйм								
	CZC MS	DC	DCX	Код заказа		LF	DCB	APMX	CNSC			RPMX
24	1 1/2	4.000	4.622	A357-102R38-24M	5	2.480	1.500	.394	1	145	2.64	5000
	1 1/2	5.000	5.622	A357-127R38-24M	6	2.480	1.500	.394	1	145	5.28	4400
	1 1/2	6.000	6.622	A357-152R38-24M	8	2.480	1.500	.394	1	145	6.38	4100
	2 1/2	8.000	8.622	A357-203R63-24M	10	2.480	2.500	.394	0		15.18	3500
	2 1/2	10.000	10.622	A357-254R63-24M	12	2.480	2.500	.394	0		28.38	3000

CZC MS 60S = Крепление 4 болтами

CNSC 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция



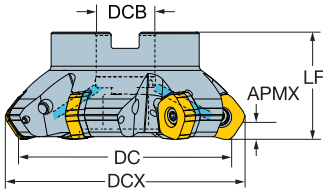
A

B

CoroMill® 357
Торцевые фрезы для тяжелой обработки

KAPR 57°

C



D

Метрическое исполнение

				Размеры, мм								
	CZC	MS	DC	DCX		LF	DCB	APMX	CNSC			RPMX
	MS									Bar	Kg	
24	1 1/4	100.0	115.8	A357-100J31.75-24M	5	63.0	31.750	10.0	1	10	1.20	5100
	1 1/2	125.0	140.8	A357-125J38.1-24M	6	63.0	38.100	10.0	1	10	2.30	4400
	2	160.0	175.8	A357-160J50.8-24M	8	63.0	50.800	10.0	0		3.20	4000
	1 7/8	200.0	215.8	A357-200J47.625-24M	10	63.0	47.625	10.0	0		6.70	3500
	1 7/8	250.0	265.8	A357-250J47.625-24M	12	63.0	47.625	10.0	0		12.50	3000

CNSC 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр
RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

F

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

G

H

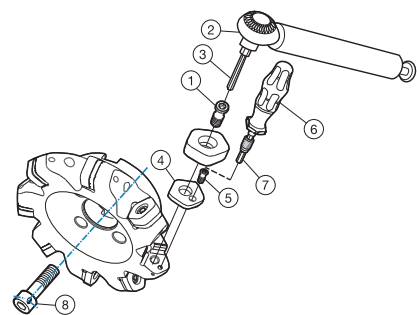
I

J



CoroMill® 357

Комплектующие для CoroMill® 357



	1	2	3	4	5	6	7
	Винт пластины (Нм)	Динамометрический ключ	Бита для ключа	Опорная пластина	Винт опорной пластины (Нм)	Динамометрический ключ	Бита для ключа
24	5513 020-77 (15)	5680 099-01	5680 084-10	5322 131-01	5513 020-76 (3)	5680 105-02	5680 084-03

Примечание!
Винт пластины рекомендуется заменять после износа 10-ти пластин

	8
Код заказа	Винт для подвода СОЖ
357-100Q32-24x	5512 073-05
357-125Q40-24x	5512 098-01
A357-102R38-24x	5512 074-05
A357-127R38-24x	5512 099-01
A357-152R38-24x	5512 099-01
A357-100J31.75-24x	5512 073-05
A357-125J38.1-24x	5512 098-01

A

B

C

D

E

F

G

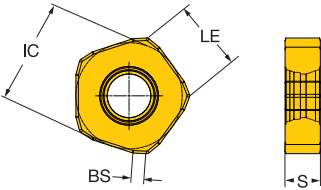
H

I

J

RUS

Пластины для фрез CoroMill® 357



				P				K				Размеры, мм, дюйм								
				1030	4220	4230	4240	1020	3040	3220	4220	4230	4240	LE	IC	S	BS			
Средняя			Код заказа	24	357R-2408M-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13	24.4	7.94	3.0	
Тяжелая			Код заказа	24	357N-2408M-KH		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		13	24.4	7.94	3.0	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Режимы резания для CoroMill® 357

Метрические значения

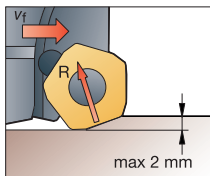
Код заказа	ISO P			ISO K		
	Min	f_z , мм/зуб Рекоменд.	Max	Min	f_z , мм/зуб Рекоменд.	Max
357R-2408M-PM	0.20	0.40	0.60	0.20	0.40	0.60
357N-2408M-KH	0.30	0.50	0.70	0.30	0.50	0.70

Дюймовые значения

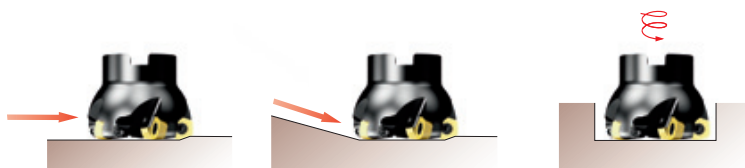
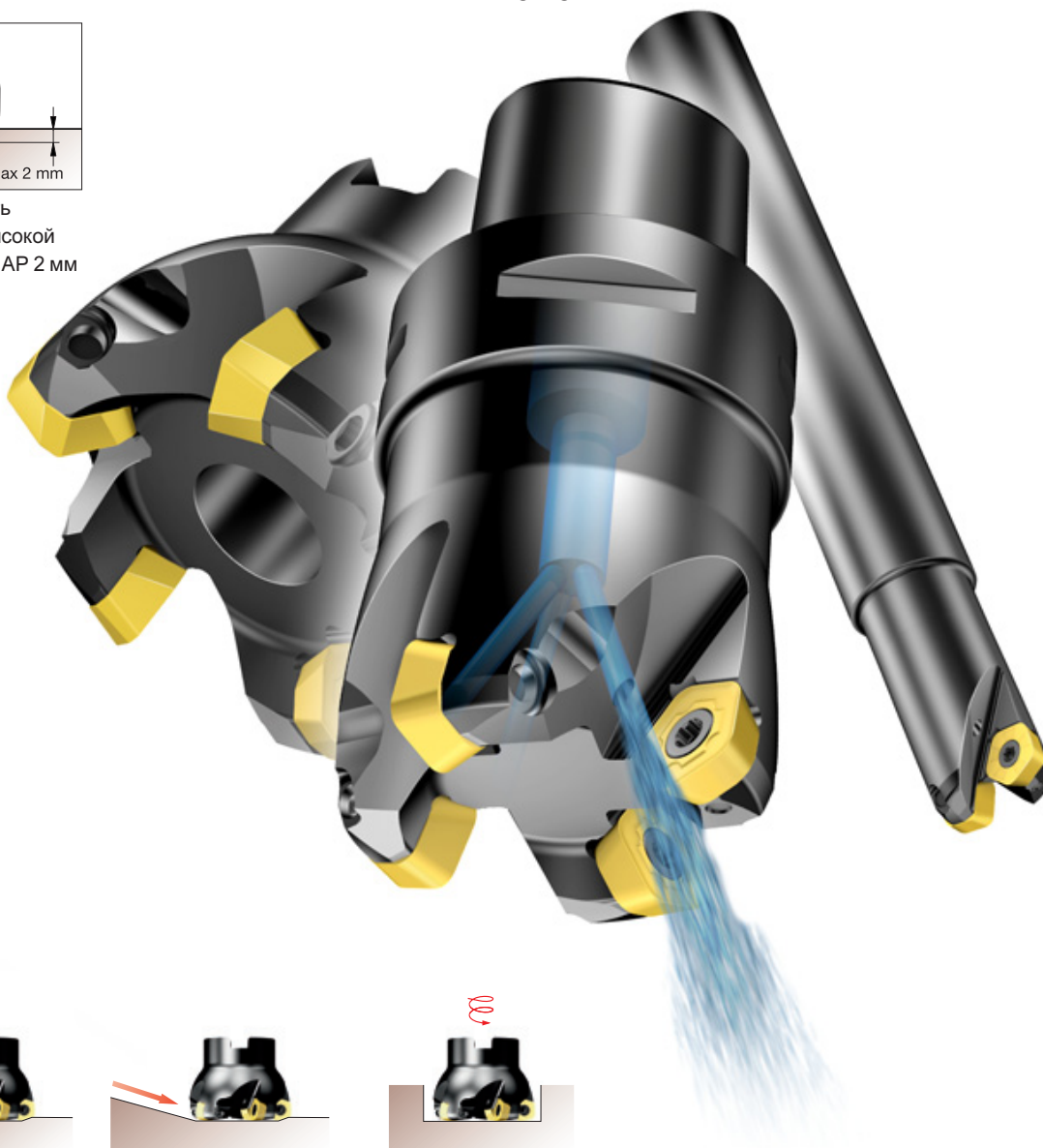
Код заказа	ISO P			ISO K		
	Min	f_z , дюйм/зуб Рекоменд.	Max	Min	f_z , дюйм/зуб Рекоменд.	Max
357R-2408M-PM	.008	.016	.024	.008	.016	.024
357N-2408M-KH	.012	.020	.028	.012	.020	.028

CoroMill® 419

Высокопроизводительная фреза для обработки нержавеющей стали, стали высокой твердости и титана



Возможность работы с высокой подачей, до AP 2 мм (0.079")



Область применения

- Для различных областей применения и отраслей промышленности
- Оптимизированы для обработки нержавеющей стали, сталей высокой твердости и титана
- Торцевое и профильное фрезерование с высокой подачей, включая фрезерование с врезанием под углом и винтовую интерполяцию
- Обработка деталей, требующих большого вылета инструмента
- Для обработки на станках небольшой мощности с нежесткими зажимными приспособлениями

Области применения по ISO:



Геометрии пластин



- Торцевое фрезерование

- Профильное фрезерование

A

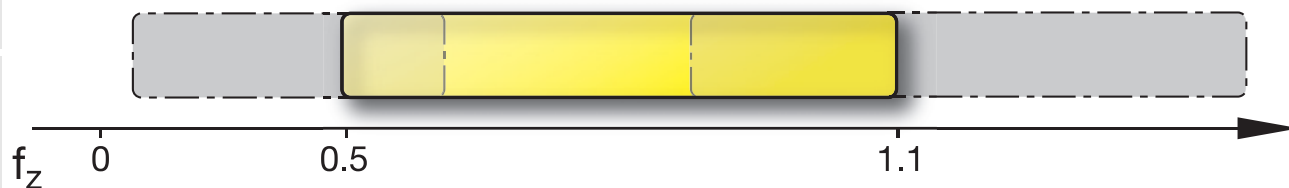
B

Область применения

CoroMill® 245/345

CoroMill® 419

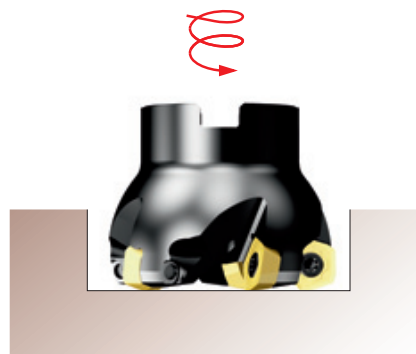
CoroMill® 210



D

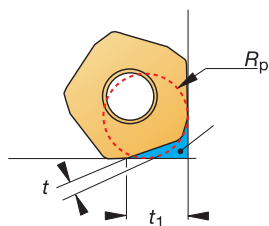
Винтовая интерполяция

Максимальный диаметр резания	Винтовая интерполяция	
DCX мм (дюйм)	Min диам. отверстия	Max диам. отверстия
32	-	-
36	-	-
38.1 (1.500)	-	-
40	61.5	77.7
42	65.5	81.7
50	81.5	97.7
50.8 (2.000)	83.1	99.3
52	85.5	101.7
63	107.5	123.7
63.5 (2.500)	108.5	124.7
66	113.5	129.7
76.2 (3.000)	133.5	150.1
80	141.5	157.7
84	149.5	165.7
100	181.5	197.7
101.6 (4.000)	184.7	200.9



G

Программирование



Остаточный припуск и программируемый радиус

DC мм (дюйм)	R_p мм (дюйм)	t мм (дюйм)	t_1 мм (дюйм)
32 (1.260)	4.5 (.177)	1.1 (.043)	6.8 (.268)
40-100 (1.570-3.940)	4.5 (.177)	1.1 (.043)	7.3 (.287)

 t = необработанный материал

H

I

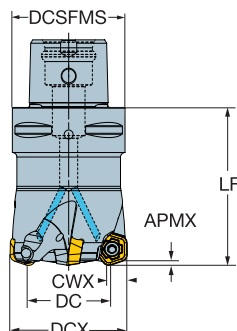
J

CoroMill® 419, для обработки с высокой подачей

Высокопроизводительная торцевая и профильная фреза

KAPR

19°



Метрическое исполнение

				Размеры, мм										CP Bar Kg		RPMX
14	CZC	MS	DC	DCX	Код заказа		LF	DCSFMS	APMX	RMPX	CWX	CNSC				
	C3	21.2	36.0		419-036C3-14L		2	50.0	32.0	2.0	0°	8	1	10	0.50	22400
	C4	27.2	42.0		419-042C4-14M		3	70.0	40.0	2.0	8°	8	1	10	0.80	19900
	C5	37.2	52.0		419-052C5-14M		4	70.0	50.0	2.0	8°	8	1	10	1.00	17100
	C6	51.2	66.0		419-066C6-14M		5	70.0	63.0	2.0	6°	8	1	10	1.60	14600
	C8	69.2	84.0		419-084C8-14H		6	70.0	80.0	2.0	4°	8	1	10	3.10	12600

Дюймовое исполнение

				Размеры, дюйм										CP PSI Lbs		RPMX
14	CZC	MS	DC	DCX	Код заказа		LF	DCSFMS	APMX	RMPX	CWX	CNSC				
	C3	.917	1.500		A419-038C3-14M		3	1.969	1.260	.079	0°	.315	1	145	1.32	21000
	C5	1.417	2.000		A419-051C5-14M		4	2.756	1.969	.079	7°	.315	1	145	2.20	17300
	C5	1.917	2.500		A419-063C5-14M		5	2.756	1.969	.079	7°	.315	1	145	2.86	15100

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Внимание!

Фрезы диаметром <40 мм (<1.570") не могут использоваться для врезания под углом

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

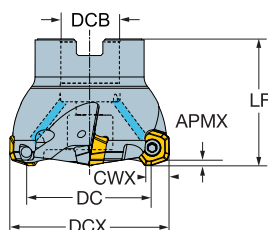
= Новая продукция



CoroMill® 419, для обработки с высокой подачей

Высокопроизводительная торцевая и профильная фреза

KAPR 19°



Метрическое исполнение

				Размеры, мм										
	CZC MS	DC	DCX	Код заказа			 							
					LF	DCB	APMX	RMPX	CWX	CNSC	10	0.20	RPMX	
14	22	35.2	50.0	419-050Q22-14L	3	45.0	22.000	2.0	8°	8	1	10	0.20	17600
	22	35.2	50.0	419-050Q22-14M	4	45.0	22.000	2.0	8°	8	1	10	0.20	17600
	22	48.2	63.0	419-063Q22-14L	4	50.0	22.000	2.0	7°	8	1	10	0.30	15100
	22	48.2	63.0	419-063Q22-14M	5	50.0	22.000	2.0	7°	8	1	10	0.30	15100
	27	65.2	80.0	419-080Q27-14M	5	50.0	27.000	2.0	5°	8	1	10	0.80	13000
	27	65.2	80.0	419-080Q27-14H	6	50.0	27.000	2.0	5°	8	1	10	0.80	13000
	32	85.2	100.0	419-100Q32-14M	6	50.0	32.000	2.0	3°	8	1	10	1.40	11400
	32	85.2	100.0	419-100Q32-14H	7	50.0	32.000	2.0	3°	8	1	10	1.40	11200

Дюймовое исполнение

				Размеры, дюйм										
	CZC MS	DC	DCX	Код заказа		LF	DCB	APMX	RMPX	CWX	CNSC	CP PSI	 Lbs	RPMX
14	3/4	1.417	2.000	A419-051R19-14L	3	1.772	.750	.079	7°	.315	1	145	0.44	15100
	3/4	1.417	2.000	A419-051R19-14M	4	1.772	.750	.079	7°	.315	1	145	0.44	17300
	3/4	1.917	2.500	A419-063R19-14L	4	1.969	.750	.079	7°	.315	1	145	0.66	15100
	3/4	1.917	2.500	A419-063R19-14M	5	1.969	.750	.079	7°	.315	1	145	0.66	15100
	1	2.417	3.000	A419-076R25-14M	5	1.969	1.000	.079	4°	.315	1	145	1.76	13400
	1	2.417	3.000	A419-076R25-14H	6	1.969	1.000	.079	4°	.315	1	145	1.76	13400
	1 1/2	3.417	4.000	A419-102R38-14M	6	1.969	1.500	.079	3°	.315	1	145	3.30	11300
	1 1/2	3.417	4.000	A419-102R38-14H	7	1.969	1.500	.079	3°	.315	1	145	3.30	11300

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (тах об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Внимание!

Фрезы диаметром <40 мм (<1.570") не могут использоваться для врезания под углом

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

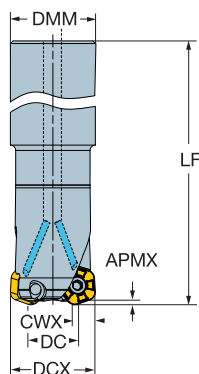


CoroMill® 419, для обработки с высокой подачей

Высокопроизводительная торцевая и профильная фреза

KAPR

19°



Метрическое исполнение

				Размеры, мм										
	CZC MS	DC	DCX	Код заказа		LF	DMM	APMX	RMPX	CWX	CNSC		RPMX	
14	32	17.2	32.0	419-032A32L-14L	2	250.0	32	2.0	0°	8	1	10	1.40	24700
	32	25.2	40.0	419-040A32L-14M	3	250.0	32	2.0	8°	8	1	10	1.50	20600

Дюймовое исполнение

				Размеры, дюйм												
	CZC	MS	DC	DCX	Код заказа			LF	DMM	APMX	RMPX	CWX	CNSC			RPMX
14	1 1/4	.667		1.250	A419-032O32-14L	2		10.000	1.250	.079	0°	.315	1	145	3.08	24700
	1 1/2	.917		1.500	A419-038O32-14M		3	10.000	1.500	.079	0°	.315	1	145	3.30	21000

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Внимание!

Фрезы диаметром <40 мм (<1.570") не могут использоваться для врезания под углом

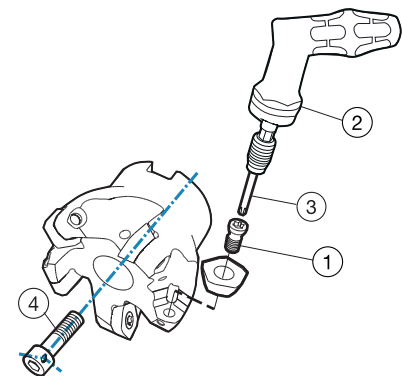
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



CoroMill® 419, для обработки с высокой подачей

Комплектующие для CoroMill® 419



	1	2	3
	Винт пластины (Нм)	Динамометрический ключ	Бита для ключа
14	5513 020-78 (5)	5680 105-05	5680 084-08
	4		
Код заказа	Винт для подвода СОЖ		
419-050Q22-14x	5512 073-01		
419-063Q22-14x	5512 073-01		
419-080Q27-14x	5512 073-02		
419-100Q32-14x	5512 087-061		
A419-051R19-14x	5512 074-01		
A419-063R19-14x	5512 074-01		
A419-076R25-14x	5512 074-02		
A419-102R38-14x	5512 099-01		

Режимы резания для CoroMill® 419

Метрические значения

Код заказа	ISO P			ISO K			ISO M			ISO S			ISO H		
	f_z , мм/зуб			f_z , мм/зуб			f_z , мм/зуб			f_z , мм/зуб			f_z , мм/зуб		
	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
419R-1405E-MM	0.35	0.80	1.50	0.35	0.80	1.50	0.35	0.70	1.20	0.35	0.50	0.80	0.35	0.50	0.80
419R-1405M-PM	0.40	0.80	1.80	0.40	1.00	2.00	0.40	0.70	1.20	0.35	0.50	0.80			
419R-1405M-PH	0.45	1.00	2.00	0.45	1.00	2.00							0.40	0.60	1.00
419N-1405E-SM	0.40	0.80	1.80	0.40	1.00	2.00	0.40	0.70	1.20	0.35	0.50	0.80	0.35	0.50	0.80
419N-1405M-KH	0.50	1.00	2.00	0.50	1.00	2.00									

Дюймовые значения

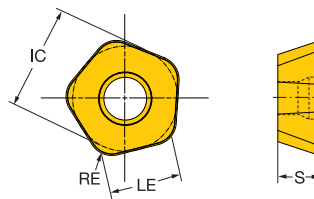
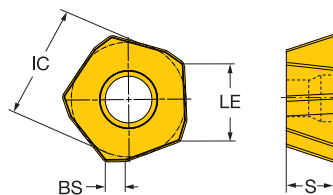
Код заказа	ISO P			ISO K			ISO M			ISO S			ISO H		
	f_z , дюйм/зуб			f_z , дюйм/зуб			f_z , дюйм/зуб			f_z , дюйм/зуб			f_z , дюйм/зуб		
	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
419R-1405E-MM	.014	.031	.059	.014	.031	.059	.014	.028	.047	.014	.020	.031	.014	.020	.031
419R-1405M-PM	.016	.031	.071	.016	.039	.079	.016	.028	.047	.014	.020	.031			
419R-1405M-PH	.018	.039	.079	.018	.039	.079							.016	.024	.039
419N-1405E-SM	.016	.031	.071	.016	.039	.079	.016	.028	.047	.014	.020	.031	.014	.020	.031
419N-1405M-KH	.020	.039	.079	0.02	.039	.079									

Пластины для фрез CoroMill® 419

TSYC

419R..E-MM / 419R..E-PH / 419R..E-PM

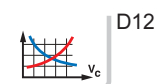
419N..E-SM / 419N..M-KH



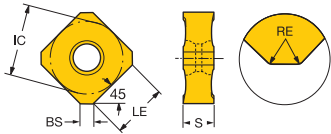
			Код заказа	P		M				K			S				H		Размеры, мм, дюйм									
				1030	4220	4230	4240	1030	1040	2040	S30T	S40T	1020	3040	4220	4230	1030	1040	2040	S30T	S40T	1010	1030	LE	IC	S	BS	RE
Средняя		14	419R-1405E-MM	☆		☆				☆					☆			☆		☆		☆	☆	9	13.5	5.47	2.0	
																							.354	.531	.215	.079		
		14	419R-1405M-PM	☆	☆	☆	☆			☆		☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆		9	13.5	5.47	2.0	
																								.354	.531	.215	.079	
		14	419N-140530E-SM	☆		☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	9	13.5	5.47		3.0
																							.354	.531	.215		.118	
Тяжелая		14	419N-140530M-KH		☆	☆						☆	☆	☆	☆								9	13.5	5.47		3.0	
																							.354	.531	.215		.118	
		14	419R-1405M-PH		☆	☆	☆							☆	☆							☆		9	13.5	5.47	2.0	
																								.354	.531	.215	.079	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



CoroMill® 345
Пластины для фрезы CoroMill® 345



				Код заказа	P					M				K						S	H					Размеры, мм, дюйм								
					1030	3040	4220	4230	4240	530	1030	2030	2040	4240	530	1020	3040	3220	4220	4230	4240	H13A	K20W	1030	1010						1030	3040	4220	530
Легкая		13	345R-1305E-KL												☆	☆	☆					☆	☆						8	13.0	5.60	2.0	0.8	
			345R-1305E-PL	☆				☆	☆	☆		☆											☆	☆	☆				.346	.512	.220	.079	.031	
			345R-1305M-KL				☆		☆						☆	☆		☆	☆	☆		☆					☆			8	13.0	5.60	2.0	0.8
			345R-1305M-PL	☆			☆	☆	☆		☆		☆					☆	☆	☆				☆						.346	.512	.220	.079	.031
Средняя		13	345R/L-1305M-PM	☆				☆	☆		☆							☆	☆	☆		☆							8	13.0	5.60	2.0	0.8	
			345R-1305E-KM	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆								☆	☆				.346	.512	.220	.079	.031	
			345R-1305M-KM												☆	☆						☆							8	13.0	5.60	2.0	0.8	
			345R-1305M-PM				☆			☆			☆					☆					☆				☆	☆		.346	.512	.220	.079	.031
																														.346	.512	.220	.079	.031
Тяжелая		13	345R-1305M-KH				☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆		☆				☆	☆			8	13.0	5.60	2.0	0.8	
			345R-1305M-PH	☆	☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆		.346	.512	.220	.079	.031	
																														.346	.512	.220	.079	.031

R345-13 05 E-PL
E = Острая шлифованная режущая кромка высокой точности
M = Прочная режущая кромка

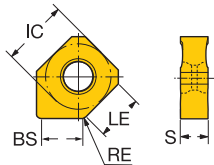
Расшифровку обозначений см. на стр. 3
Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

= Новая продукция

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

CoroMill® 345

Пластины для CoroMill® 345 с геометрией Wiper



			Код заказа	P				M		K				H		Размеры, мм, дюйм							
				1030	4230	4240	530	2030	2040	530	1020	3040	3220	H13A	K20W	1010	1030	530	LE	IC	S	BS	RE
				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	8	13.0	5.60	5.0	1.0
Легкая		13	345N-1305E-PW5															.346	.512	.220	.197	.039	
		13	345N-1305E-PW8												☆	☆	☆	.346	.512	.220	.315	.039	
		13	345N-1305E-KW8							☆	☆	☆	☆	☆				.346	.512	.220	.315	.039	

R345-13 05 E-PL

- |
- E = Острая шлифованная режущая кромка высокой точности
- M = Прочная режущая кромка

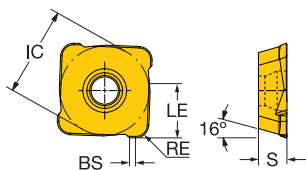
Расшифровку обозначений см. на стр. 3
Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

CoroMill® 490

Пластины для обработки закаленных материалов



				К	Размеры, мм, дюйм				
		←→	Код заказа		6190	LE	IC	S	BS
Средняя		14	490R-140420E	☆	5	13.8	3.90	0.8	2.0
					.197	.543	.154	.031	.079

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 = Новая продукция

Рекомендуемые режимы резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



CoroMill® 170

Точная черновая обработка зубчатых колес

Профиль инструмента по стандарту DIN3972-4



Высокая производительность

- Надежные посадочные гнезда
- Высокая подача
- Высокая скорость резания

Геометрии пластин



-L



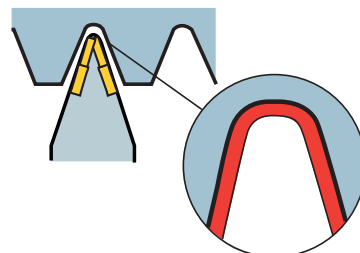
-M



-H

Корпус и режущие пластины высокой точности

Минимальный и равномерный припуск на чистовую обработку

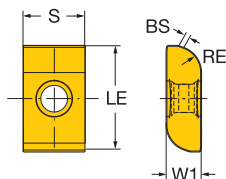


Области применения по ISO:

P

Пластины для CoroMill® 170

Базовая пластина

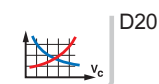


			PRSPC	Код заказа	P		Размеры, мм, дюйм					
					1030	4240	LE	S	W1	BS	RE	
Легкая		24	12	170-12-240740E-PRLN	☆		24	14.00	7	1.0	4.0	
			12					.945	.551	.276	.039	.157
			14	170-14-240750E-PRLN	☆		24	14.00	7	1.0	5.0	
			14					.945	.551	.276	.039	.197
			16	170-16-240860E-PRLN	☆		24	14.00	8	1.0	6.0	
			16					.945	.551	.315	.039	.236
			18	170-18-240870E-PRLN	☆		24	14.00	8	1.0	7.0	
			18					.945	.551	.315	.039	.276
			28	170-20-281075E-PRLN	☆		28	14.00	10	1.0	7.5	
			20					1.102	.551	.394	.039	.295
			22	170-22-281085E-PRLN	☆		28	14.00	10	1.0	8.5	
			22					1.102	.551	.394	.039	.335
Средняя		24	12	170-12-240740E-PRMN	☆	☆	24	14.00	7	1.0	4.0	
			12					.945	.551	.276	.039	.157
			14	170-14-240750E-PRMN	☆	☆	24	14.00	7	1.0	5.0	
			14					.945	.551	.276	.039	.197
			16	170-16-240860E-PRMN	☆	☆	24	14.00	8	1.0	6.0	
			16					.945	.551	.315	.039	.236
			18	170-18-240870E-PRMN	☆	☆	24	14.00	8	1.0	7.0	
			18					.945	.551	.315	.039	.276
			28	170-20-281075E-PRMN	☆	☆	28	14.00	10	1.0	7.5	
			20					1.102	.551	.394	.039	.295
			22	170-22-281085E-PRMN	☆	☆	28	14.00	10	1.0	8.5	
			22					1.102	.551	.394	.039	.335
Тяжелая		24	12	170-12-240740E-PRHN	☆	☆	24	14.00	7	1.0	4.0	
			12					.945	.551	.276	.039	.157
			14	170-14-240750E-PRHN	☆	☆	24	14.00	7	1.0	5.0	
			14					.945	.551	.276	.039	.197
			16	170-16-240860E-PRHN	☆	☆	24	14.00	8	1.0	6.0	
			16					.945	.551	.315	.039	.236
			18	170-18-240870E-PRHN	☆	☆	24	14.00	8	1.0	7.0	
			18					.945	.551	.315	.039	.276
			28	170-20-281075E-PRHN	☆	☆	28	14.00	10	1.0	7.5	
			20					1.102	.551	.394	.039	.295
			22	170-22-281085E-PRHN	☆	☆	28	14.00	10	1.0	8.5	
			22					1.102	.551	.394	.039	.335

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

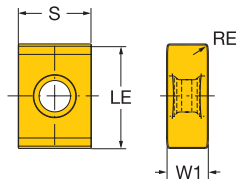
= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



Пластины для CoroMill® 170

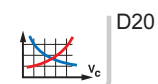
Периферийная пластина



				P		Размеры, мм, дюйм			
				1030	4240	LE	S	W1	RE
Легкая		20	Код заказа	☆		19	14.00	8	0.5
			170-00-200801E-PFLN			.768	.551	.315	.020
Средняя		20	170-00-200801E-PFMN	☆	☆	19	14.00	8	0.5
						.768	.551	.315	.020
Тяжелая		20	170-00-200801E-PFHN	☆	☆	19	14.00	8	0.5
						.768	.551	.315	.020

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.



Рекомендации по выбору подачи, метрическая система

Начальные значения

Модуль	Диаметр	$z_c^{1)}$	a_{e1} мм	a_{e2} мм	Геометрия ..H.		Геометрия ..M.		Геометрия ..L.	
					f_{z1} мм	f_{z2} мм	f_{z1} мм	f_{z2} мм	f_{z1} мм	f_{z2} мм
12	210	6/3	27	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	-
	270	6/3	27	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	-
	350	8/4	27	-	0.41-0.53	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	-
	400	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	-
	410	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	-
	480	12/6	27	-	0.48-0.60	-	0.37-0.49	-	0.27-0.39	-
14	210	6/3	31.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	-
	270	6/3	31.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	-
	350	8/4	31.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	-
	400	10/5	31.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	-
	450	12/6	31.5	-	0.43-0.55	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	-
	500	12/6	36	-	0.42-0.54	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	-
16	270	6/3	36	-	0.31-0.43	-	0.23-0.35	-	0.16-0.28	-
	350	8/4	36	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	-
	400	8/4	36	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	-
	450	10/5	36	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	-
	500	12/6	36	-	0.42-0.54	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	-
	500	12/6	36	-	0.42-0.54	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	-
18	270	6/3	40.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	-
	350	8/4	40.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	-
	400	8/4	40.5	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	-
	450	10/5	40.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	-
	500	12/6	40.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.21-0.33	-
	500	12/6	40.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.21-0.33	-
20	270	6/3	45	-	0.28-0.40	-	0.21-0.33	-	0.14-0.26	-
	350	8/4	45	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	-
	400	8/4	45	-	0.34-0.46	-	0.26-0.38	-	0.18-0.30	-
	450	10/5	45	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	-
	500	12/6	45	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	-
	500	12/6	45	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	-
22	270	6/3	40	10	0.29-0.41	0.60-0.72	0.22-0.34	0.47-0.59	0.15-0.27	0.34-0.46
	350	8/4	40	10	0.33-0.45	0.69-0.81	0.25-0.37	0.54-0.66	0.18-0.30	0.39-0.51
	400	8/4	40	10	0.36-0.48	0.74-0.86	0.27-0.39	0.58-0.70	0.19-0.31	0.42-0.54
	450	10/5	40	10	0.38-0.5	0.79-0.91	0.29-0.41	0.62-0.74	0.20-0.32	0.45-0.57
	500	12/6	40	10	0.40-0.52	0.83-0.95	0.31-0.43	0.65-0.77	0.22-0.34	0.48-0.60
	500	12/6	40	10	0.40-0.52	0.83-0.95	0.31-0.43	0.65-0.77	0.22-0.34	0.48-0.60

1) Эффективное число зубьев, базовые пластины/периферийные пластины

Рекомендации по выбору скорости резания

Начальные значения

P	v_c , м/мин
GC1030	120-160
GC4240	100-140

Рекомендованные режимы действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (h_{ex}), равной 0.25 мм, 0.20 мм и 0.15 мм в зависимости от геометрии.

Рекомендации по выбору подачи, дюймовая система

Начальные значения

Модуль	Диаметр	$z_c^{1)}$	a_{e1} дюйм	a_{e2} дюйм	Геометрия ...Н.		Геометрия ...М.		Геометрия ...L.	
					f_{z1} дюйм	f_{z2} дюйм	f_{z1} дюйм	f_{z2} дюйм	f_{z1} дюйм	f_{z2} дюйм
12	8.268	6/3	1.063	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	-
	10.630	6/3	1.063	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	-
	13.780	8/4	1.063	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	-
	15.748	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-	.010-.014	-
	16.142	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-	.010-.014	-
	18.898	12/6	1.063	-	.019-.023	-	.015-.019	-	.011-.015	-
14	8.268	6/3	1.240	-	.012-.016	-	.009-.013	-	.006-.010	-
	10.630	6/3	1.240	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	-
	13.780	8/4	1.240	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	-
	15.748	10/5	1.240	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	-
	17.717	12/6	1.240	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.010-.014	-
	19.685	12/6	1.240	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.009-.013	-
16	10.630	6/3	1.417	-	.012-.016	-	.010-.014	-	.007-.011	-
	13.780	8/4	1.417	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	-
	15.748	8/4	1.417	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	-
	17.717	10/5	1.417	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	-
	19.685	12/6	1.417	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.009-.013	-
	19.685	12/6	1.417	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.009-.013	-
18	10.630	6/3	1.594	-	.012-.016	-	.009-.013	-	.006-.010	-
	13.780	8/4	1.594	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	-
	15.748	8/4	1.594	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	-
	17.717	10/5	1.594	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	-
	19.685	12/6	1.594	-	.016-.020	-	.012-.016	-	.009-.013	-
	19.685	12/6	1.594	-	.016-.020	-	.012-.016	-	.009-.013	-
20	10.630	6/3	1.772	-	.011-.015	-	.009-.013	-	.006-.010	-
	13.780	8/4	1.772	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	-
	15.748	8/4	1.772	-	.014-.018	-	.010-.014	-	.007-.011	-
	17.717	10/5	1.772	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	-
	19.685	12/6	1.772	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	-
	19.685	12/6	1.772	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	-
22	10.630	6/3	1.575	.394	.012-.016	.024-.028	.009-.013	.019-.023	.006-.010	.014-.018
	13.780	8/4	1.575	.394	.013-.017	.028-.032	.010-.014	.022-.026	.007-.011	.016-.020
	15.748	8/4	1.575	.394	.014-.018	.030-.034	.011-.015	.023-.027	.008-.012	.017-.021
	17.717	10/5	1.575	.394	.015-.019	.031-.035	.012-.016	.025-.029	.008-.012	.018-.022
	19.685	12/6	1.575	.394	.016-.020	.033-.037	.013-.017	.026-.030	.009-.013	.019-.023
	19.685	12/6	1.575	.394	.016-.020	.033-.037	.013-.017	.026-.030	.009-.013	.019-.023

1) Эффективное число зубьев, базовые пластины/периферийные пластины

Рекомендации по выбору скорости резания

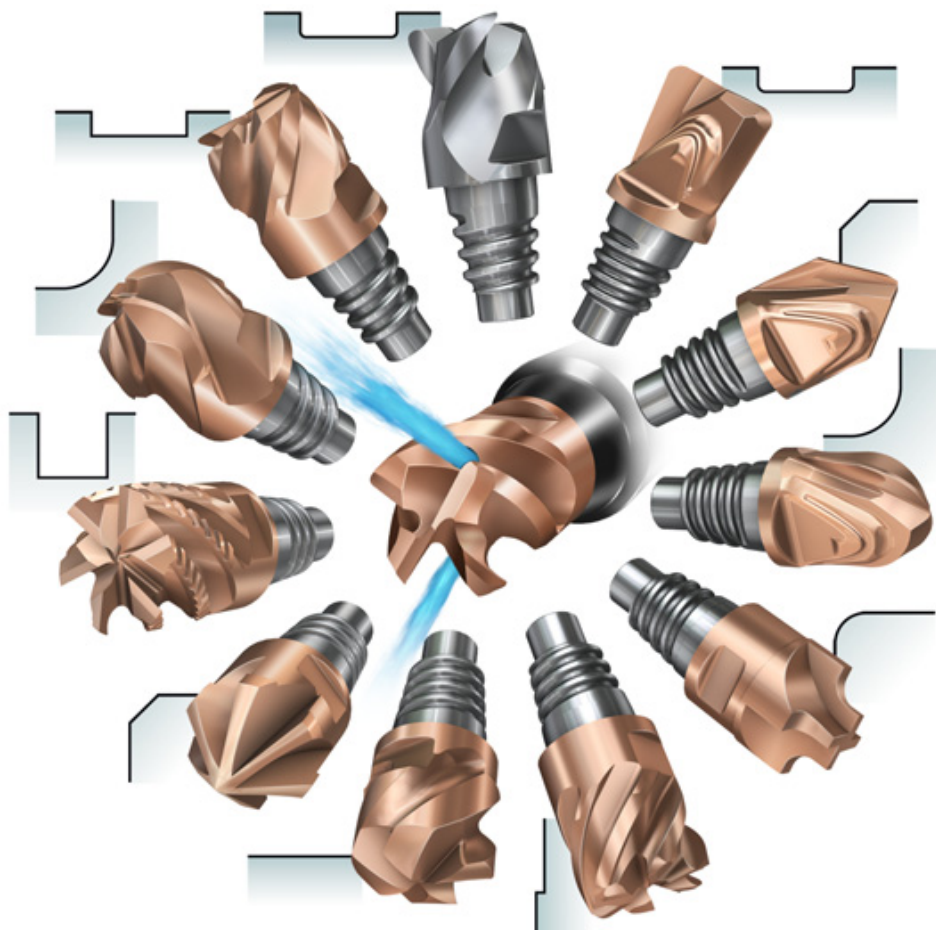
Начальные значения

P	v_c , фут/мин
GC1030	395-525
GC4240	330-460

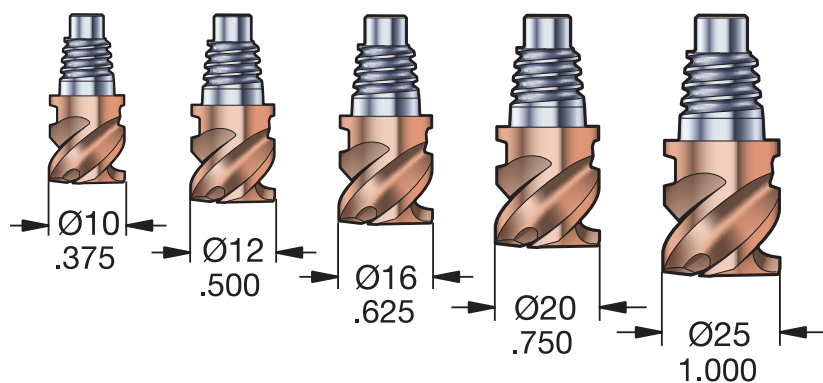
Рекомендованные режимы действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (h_{ex}), равной 0.010", 0.008" и 0.006" в зависимости от геометрии.

CoroMill® 316

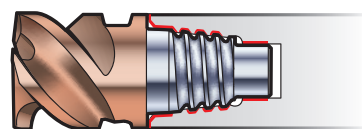
Система фрезерного инструмента со сменными головками



Ассортимент диаметров головок



Гибкая система с широким выбором головок



Соединительная поверхность
Самоцентрирующееся резьбовое
соединение

Области применения по ISO:



Корпуса фрез CoroMill® 316 см. в каталоге
"Вращающиеся инструменты" или в Дополнении
к каталогам 12.2

Система обозначения сменных головок CoroMill® 316

A	316	-	12	S	M	4	50	C	120	05	P
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10	11

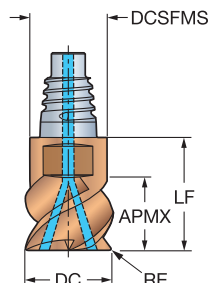
1 Исполнение A = Дюймовое исполнение	2 Семейство продукции 316 = CoroMill® 316	3 Размер соединения Размер соединения EN 12 = E12	4 Геометрия головки S = Прямая = 90° F = Прямая, без возможности сверления B = Со сферическим концом C = Фрезы для обработки фасок H = Для работы с большой подачей U = Фрезы для обработки галтелей																								
5 Длина головки M = Средняя	6 Количество режущих кромок ZEFP = 4	7 Угол подъема винтовой канавки Величина угла подъема винтовой канавки, округленная до 5°																									
8 Подвод СОЖ - Без применения СОЖ C Внутренний радиальный подвод СОЖ A Внутренний осевой подвод СОЖ	9 Диаметр резания Метрические 120 = 12.0 мм Дюймовые 050 = 0.5"	10 Радиус при вершине Метрические 05 = RE 0.5 мм Дюймовые 04 = RE 0.4 мм (.015")																									
11 Геометрия <table> <tr> <td>Геометрия</td><td>Передний угол:</td><td>Диаметр сердцевины:</td><td></td></tr> <tr> <td>P</td><td>9-12°</td><td>50%</td><td></td></tr> <tr> <td>L</td><td>4-12°</td><td>70%</td><td></td></tr> <tr> <td>G</td><td>-3-3°</td><td>70%</td><td></td></tr> <tr> <td>K</td><td>9-12°</td><td>60%</td><td>Геометрия Kordell</td></tr> <tr> <td>A</td><td>12-15°</td><td></td><td></td></tr> </table>				Геометрия	Передний угол:	Диаметр сердцевины:		P	9-12°	50%		L	4-12°	70%		G	-3-3°	70%		K	9-12°	60%	Геометрия Kordell	A	12-15°		
Геометрия	Передний угол:	Диаметр сердцевины:																									
P	9-12°	50%																									
L	4-12°	70%																									
G	-3-3°	70%																									
K	9-12°	60%	Геометрия Kordell																								
A	12-15°																										

CoroMill® 316

Фреза для обработки уступов с внутренним подводом СОЖ

С возможностью сверления

TSYC 316..SM..C..P
FHA 50°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9



Метрическое исполнение

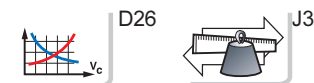
				P	M	K	S	Размеры												CP 		
CZC	DC	DC"	Код заказа	1030	1030	1030	1030	ZEFP	DCSFMS	DCSFMS"	LF	LF"	APMX	APMX"	RE	RE"	CNSC	Bar	Kg			
E10	10.0	.394	316-10SM450C10005P	☆	☆	☆	☆	4	9.7	.382	12.4	.488	6.0	.236	0.5	.020	1	20	0.02			
	10.0	.394	316-10SM450C10010P	☆	☆	☆	☆	4	9.7	.382	12.4	.488	6.0	.236	1.0	.039	1	20	0.02			
	10.0	.394	316-10SM450C10015P	☆	☆	☆	☆	4	9.7	.382	12.4	.488	6.0	.236	1.5	.059	1	20	0.02			
	10.0	.394	316-10SM450C10020P	☆	☆	☆	☆	4	9.7	.382	12.4	.488	6.0	.236	2.0	.079	1	20	0.02			
	10.0	.394	316-10SM450C10030P	☆	☆	☆	☆	4	9.7	.382	12.4	.488	6.0	.236	3.0	.118	1	20	0.02			
E12	12.0	.472	316-12SM450C12010P	☆	☆	☆	☆	4	11.7	.461	14.5	.571	7.5	.295	1.0	.039	1	20	0.04			
	12.0	.472	316-12SM450C12015P	☆	☆	☆	☆	4	11.7	.461	14.5	.571	7.5	.295	1.5	.059	1	20	0.04			
	12.0	.472	316-12SM450C12020P	☆	☆	☆	☆	4	11.7	.461	14.5	.571	7.5	.295	2.0	.079	1	20	0.04			
	12.0	.472	316-12SM450C12030P	☆	☆	☆	☆	4	11.7	.461	14.5	.571	7.5	.295	3.0	.118	1	20	0.04			
	12.0	.472	316-12SM450C12040P	☆	☆	☆	☆	4	11.7	.461	14.5	.571	7.5	.295	4.0	.157	1	20	0.04			
12.0	.472	316-12SM450C12005P	☆	☆	☆	☆	4	11.7	.461	14.5	.571	7.5	.295	0.5	.020	1	20	0.04				
E16	16.0	.630	316-16SM450C16005P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	0.5	.020	1	20	0.08			
	16.0	.630	316-16SM450C16010P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	1.0	.039	1	20	0.08			
	16.0	.630	316-16SM450C16015P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	1.5	.059	1	20	0.08			
	16.0	.630	316-16SM450C16020P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	2.0	.079	1	20	0.08			
	16.0	.630	316-16SM450C16030P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	3.0	.118	1	20	0.08			
16.0	.630	316-16SM450C16040P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	4.0	.157	1	20	0.08				
E20	20.0	.787	316-20SM450C20005P	☆	☆	☆	☆	4	19.3	.760	21.3	.839	12.0	.472	0.5	.020	1	20	0.17			
	20.0	.787	316-20SM450C20010P	☆	☆	☆	☆	4	19.3	.760	21.3	.839	12.0	.472	1.0	.039	1	20	0.17			
	20.0	.787	316-20SM450C20015P	☆	☆	☆	☆	4	19.3	.760	21.3	.839	12.0	.472	1.5	.059	1	20	0.17			
	20.0	.787	316-20SM450C20020P	☆	☆	☆	☆	4	19.3	.760	21.3	.839	12.0	.472	2.0	.079	1	20	0.17			
	20.0	.787	316-20SM450C20030P	☆	☆	☆	☆	4	19.3	.760	21.3	.839	12.0	.472	3.0	.118	1	20	0.17			
20.0	.787	316-20SM450C20040P	☆	☆	☆	☆	4	19.3	.760	21.3	.839	12.0	.472	4.0	.157	1	20	0.17				
E25	25.0	.984	316-25SM550C25010P	☆	☆	☆	☆	5	24.2	.953	25.6	1.008	15.0	.591	1.0	.039	1	20	0.21			
	25.0	.984	316-25SM550C25015P	☆	☆	☆	☆	5	24.2	.953	25.6	1.008	15.0	.591	1.5	.059	1	20	0.21			
	25.0	.984	316-25SM550C25020P	☆	☆	☆	☆	5	24.2	.953	25.6	1.008	15.0	.591	2.0	.079	1	20	0.21			

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

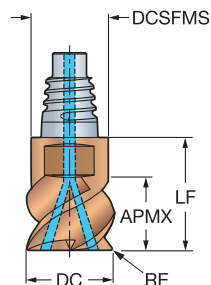


CoroMill® 316

Фреза для обработки уступов с внутренним подводом СОЖ

С возможностью сверления

TSYC A316..SM..C..P
FHA 50°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9



Дюймовое исполнение

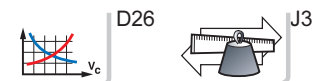
				P	M	K	S	Размеры, дюйм													
CZC	MS	DC	DC"	Код заказа	1030	1030	1030	1030	ZEFP	DCSFMS	DCSFMS"	LF	LF"	APMX	APMX"	RE	RE"	CNSC	CP	PSI	Lbs
E10	9.5	.375	A316-10SM450C03708P	☆	☆	☆	☆	4	9.3	.364	12.4	.488	6.0	.236	0.8	.031	1	290	0.04		
	9.5	.375	A316-10SM450C03715P	☆	☆	☆	☆	4	9.3	.364	12.4	.488	6.0	.236	1.6	.062	1	290	0.04		
	9.5	.375	A316-10SM450C03704P	☆	☆	☆	☆	4	9.3	.364	12.4	.488	6.0	.236	0.4	.015	1	290	0.04		
E12	12.7	.500	A316-12SM450C05004P	☆	☆	☆	☆	4	12.3	.484	14.5	.571	8.0	.315	0.4	.015	1	290	0.09		
	12.7	.500	A316-12SM450C05008P	☆	☆	☆	☆	4	12.3	.484	14.5	.571	8.0	.315	0.8	.031	1	290	0.09		
	12.7	.500	A316-12SM450C05015P	☆	☆	☆	☆	4	12.3	.484	14.5	.571	8.0	.315	1.6	.062	1	290	0.09		
E16	15.9	.625	A316-16SM450C06204P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	0.4	.015	1	290	0.11		
	15.9	.625	A316-16SM450C06208P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	0.8	.031	1	290	0.11		
	15.9	.625	A316-16SM450C06215P	☆	☆	☆	☆	4	15.5	.610	18.9	.744	10.0	.394	1.0	.040	1	290	0.11		
E20	19.1	.750	A316-20SM450C07508P	☆	☆	☆	☆	4	18.5	.728	21.3	.839	11.5	.453	0.8	.031	1	290	0.27		
	19.1	.750	A316-20SM450C07515P	☆	☆	☆	☆	4	18.5	.728	21.3	.839	11.5	.453	1.6	.062	1	290	0.27		
	19.1	.750	A316-20SM450C07532P	☆	☆	☆	☆	4	18.5	.728	21.3	.839	11.5	.453	3.2	.125	1	290	0.27		
E25	19.1	.750	A316-20SM450C07563P	☆	☆	☆	☆	4	18.5	.728	21.3	.839	11.5	.453	6.4	.250	1	290	0.27		
	25.4	1.000	A316-25SM550C10015P	☆	☆	☆	☆	5	24.5	.965	25.6	1.008	15.5	.610	1.6	.062	1	290	0.46		
	25.4	1.000	A316-25SM550C10032P	☆	☆	☆	☆	5	24.5	.965	25.6	1.008	15.5	.610	3.2	.125	1	290	0.46		
	25.4	1.000	A316-25SM550C10047P	☆	☆	☆	☆	5	24.5	.965	25.6	1.008	15.5	.610	4.8	.188	1	290	0.46		
	25.4	1.000	A316-25SM550C10063P	☆	☆	☆	☆	5	24.5	.965	25.6	1.008	15.5	.610	6.4	.250	1	290	0.46		

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

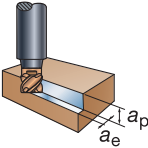
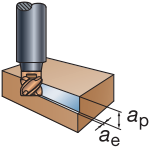
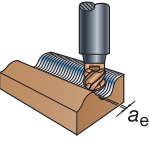
= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

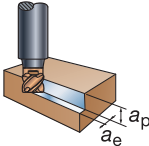
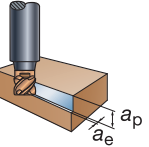
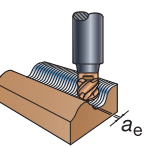


Режимы резания для CoroMill® 316

Рекомендуемые скорости резания

CoroMill® 316									
				$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	$a_e \leq 0.05 \times D_c$	
ISO	MC	CMC	HB	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125	190	625	280	920	630	2065
	P1.2.Z.AN	01.2	150	170	560	255	835	580	1905
	P1.3.Z.AN	01.4	210	150	490	225	740	510	1675
	P2.1.Z.AN	02.1	175	165	540	245	805	555	1820
	P2.5.Z.HT	02.2	300	100	330	150	490	340	1115
	P3.0.Z.AN	03.11	200	170	560	250	820	570	1870
	P3.0.Z.HT	03.22	380	80	260	120	395	280	920
M	P5.0.Z.AN	05.11	200	70	230	110	360	240	785
	M1.0.Z.AQ	05.21	200	55	180	85	280	190	625
	M3.1.Z.AQ	05.51	230	45	150	70	230	155	510
K		07.1	130	120	395	180	590	395	1295
	K2.1.C.UT	08.1	180	130	425	190	625	420	1380
	K2.2.C.UT	08.2	245	110	360	160	525	360	1180
	K3.1.C.UT	09.1	250	105	345	155	510	350	1150
N	N1.3.C.AG	30.22	90	1000	3280	1100	3610	1300	4265
S	S2.0.Z.AG	20.22	350	25	80	35	115	80	260
	S4.3.Z.AG	23.22	350	40	150	80	260	150	490

Рекомендуемые подачи

CoroMill® 316 GC1030/H10F							
		$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	$a_p \leq \text{Max } a_p^{1)}$	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	$a_e \leq 0.05 \times D_c$	$a_e \leq 0.05 \times D_c$
DC мм	DC дюйм	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб	f_z , мм/зуб	f_z , дюйм/зуб
10	.375	0.045	.0018	0.070	.0028	0.120	.0047
12	.500	0.055	.0022	0.085	.0033	0.140	.0055
16	.625	0.065	.0026	0.110	.0043	0.160	.0063

1) Значение max a_p см. на страницах с кодами заказа.

CoroMill® Plura

Цельные твердосплавные концевые фрезы

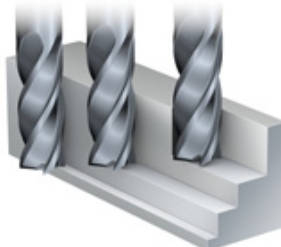
Высокая производительность в широком диапазоне применения



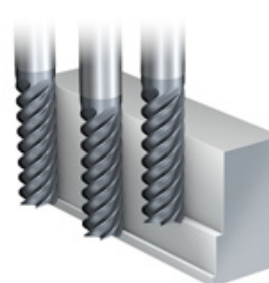
Фрезерование в полный паз



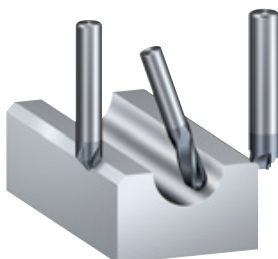
Промежуточные условия
(фрезерование уступов)



Чистовая обработка /
Суперфинишная обработка



Профильная обработка



2-серия: Геометрии и сплавы, оптимизированные для обработки определенной группы материалов и/или для определенного вида обработки. Повышают производительность.

1-серия: Фрезы, предназначенные для обеспечения высокой эффективности и надежности при обработке деталей различных размеров и форм, выполненных из разнообразных материалов. Увеличивают загрузку станка.

Области применения по ISO:



O Другие материалы, например, композиционные

Tailor Made

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

Система обозначения цельных твердосплавных концевых фрез

2	S	3	4	0	-	1200	-	200	-	M	A	1640
1	2	3	4	5		6		7	8	9	10	11

1 Серия

1: Универсальные

2: Оптимизированные

2 Геометрия вершины

S: Концевая, с радиусом при вершине, с возможностью сверления

F: Концевая, с радиусом при вершине, без возможности сверления

P: Концевая, с возможностью сверления

N: Концевая, без возможности сверления

B: Со сферическим концом

C: Фрезы для обработки фасок

H: Фрезы для работы с большой подачей

U: Фрезы для обработки галтелей

T: Для точения фрезерованием

3 Угол подъема стружечной канавки

0: $0^\circ < FNA \leq 15^\circ$

1: $15^\circ < FNA \leq 25^\circ$

2: $25^\circ < FNA \leq 35^\circ$

3: $35^\circ < FNA \leq 45^\circ$

4: $45^\circ < FNA \leq 55^\circ$

5: $55^\circ < FNA \leq 65^\circ$

4 Диапазон допустимых глубин резания (APMX/DC)

0: 0-0.5 x DC

1: 0.6-1.0 x DC

2: 1.1-1.5 x DC

3: 1.6-2.0 x DC

4: 2.1-2.5 x DC

5: 2.6-3.0 x DC

6: 3.1-3.5 x DC

7: 3.6-4.0 x DC

8: 4.1-5.0 x DC

9: > 5.0 x DC

5 Код для инструментов одного типа с различающимися значениями вспомогательных параметров

6 Диаметр фрезы (DC) в 1/100 мм.

Например: 1200 = 12.00 мм

7 Радиус при вершине, фаска или галтель в 1/100 мм.

Например: радиус при вершине 200 = 2 мм.

Например: фаска 045 = 45°

8 Подвод СОЖ

- Без применения СОЖ

C: Внутренний радиальный подвод СОЖ

A: Внутренний осевой подвод СОЖ

9 Группы обрабатываемых материалов по ISO

P: ISO P

K: ISO K

M: ISO M

S: ISO S

H: ISO H

N: ISO N

X: Универсальный

10 Хвостовик

A: Цилиндрический

B: Weldon

C: Цилиндрический с шейкой

D: Weldon с шейкой

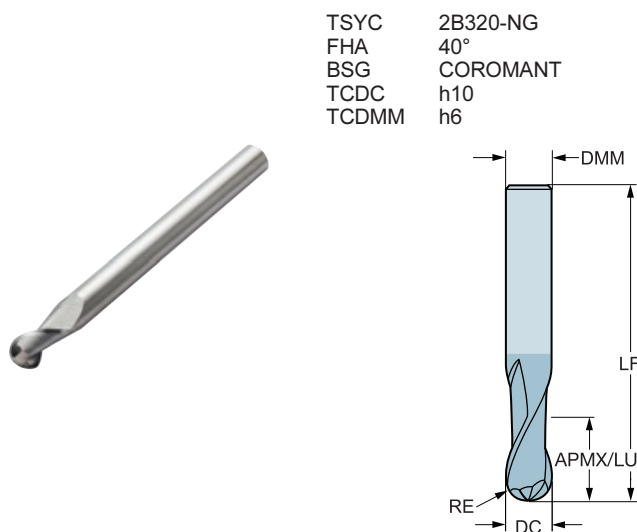
Y: iLock

F: iLock с шейкой

G: Укороченный

11 Марка сплава

Фрезы со сферическим концом



Метрическое исполнение

		N	Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC		ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	
2.9	3.00	★	2	4.00	1.50	2.90	60.00	32.00	
	.118			.157	.059	.114	2.362	1.260	
3.8	4.00	★	2	5.00	2.00	3.80	60.00	32.00	
	.157			.197	.079	.150	2.362	1.260	
4.8	5.00	★	2	8.00	2.50	4.80	70.00	42.00	
	.197			.315	.098	.189	2.756	1.654	
5.8	6.00	★	2	9.00	3.00	5.80	100.00	64.00	
	.236			.354	.118	.228	3.937	2.520	
7.8	8.00	★	2	13.00	4.00	7.80	100.00	64.00	
	.315			.512	.157	.307	3.937	2.520	
9.7	10.00	★	2	15.00	5.00	9.70	100.00	60.00	
	.394			.591	.197	.382	3.937	2.362	
11.7	12.00	★	2	17.00	6.00	11.70	125.00	80.00	
	.472			.669	.236	.461	4.921	3.150	
15.7	16.00	★	2	23.00	8.00	15.70	125.00	77.00	
	.630			.906	.315	.618	4.921	3.032	
19.7	20.00	★	2	26.00	10.00	19.70	150.00	102.00	
	.787			1.024	.394	.776	5.906	4.016	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

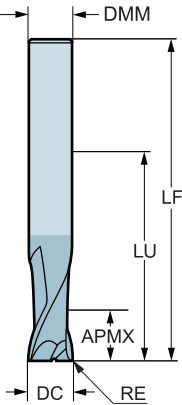


A

B

Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки
Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

TSYC 2S221-NG
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



D

E

Метрическое исполнение

		N	Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC		ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	
2.9	3.00	★	2	4.00	0.20	2.90	60.00	32.00	
	.118			.157	.008	.114	2.362	1.260	
3.8	4.00	★	2	5.00	0.30	3.80	60.00	32.00	
	.157			.197	.012	.150	2.362	1.260	
4.8	5.00	★	2	8.00	0.50	4.80	70.00	42.00	
	.197			.315	.020	.189	2.756	1.654	
5.8	6.00	★	2	9.00	1.00	5.80	100.00	64.00	
	.236			.354	.039	.228	3.937	2.520	
7.8	8.00	★	2	13.00	1.00	7.80	100.00	64.00	
	.315			.512	.039	.307	3.937	2.520	
9.7	10.00	★	2	15.00	1.50	9.70	100.00	60.00	
	.394			.591	.059	.382	3.937	2.362	
11.7	12.00	★	2	17.00	1.50	11.70	125.00	80.00	
	.472			.669	.059	.461	4.921	3.150	
15.7	16.00	★	2	23.00	2.00	15.70	125.00	77.00	
	.630			.906	.079	.618	4.921	3.032	
19.7	20.00	★	2	26.00	2.50	19.70	150.00	100.00	
	.787			1.024	.098	.776	5.906	3.937	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

★ = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

I

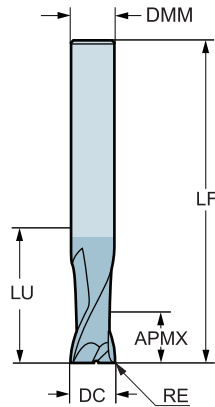


J

Концевые фрезы для черновой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P123-NG
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



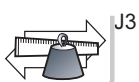
Метрическое исполнение

		N		Размеры, мм, дюйм					
CZC MS	DC	Код заказа	HT0F	ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU
2.9	3.00	2P123-0300-NG	☆	2	4.00	0.15	2.90	60.00	32.00
	.118				.157	.006	.114	2.362	1.260
3.8	4.00	2P123-0400-NG	☆	2	5.00	0.15	3.80	60.00	32.00
	.157				.197	.006	.150	2.362	1.260
4.8	5.00	2P123-0500-NG	☆	2	8.00	0.15	4.80	70.00	42.00
	.197				.315	.006	.189	2.756	1.654
5.8	6.00	2P123-0600-NG	☆	2	9.00	0.15	5.80	100.00	72.00
	.236				.354	.006	.228	3.937	2.835
7.8	8.00	2P123-0800-NG	☆	2	11.00	0.15	7.80	100.00	64.00
	.315				.433	.006	.307	3.937	2.520
9.7	10.00	2P123-1000-NG	☆	2	15.00	0.15	9.70	100.00	64.00
	.394				.591	.006	.382	3.937	2.520
11.7	12.00	2P123-1200-NG	☆	2	17.00	0.15	11.70	125.00	85.00
	.472				.669	.006	.461	4.921	3.346
15.7	16.00	2P123-1600-NG	☆	2	23.00	0.15	15.70	125.00	80.00
	.630				.906	.006	.618	4.921	3.150
19.7	20.00	2P123-2000-NG	☆	2	26.00	0.15	19.70	150.00	102.00
	.787				1.024	.006	.776	5.906	4.016

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

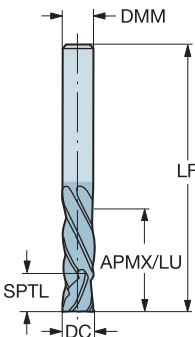


A

B

Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки
Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P460-NA
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



C

D

E

Метрическое исполнение

			0	Размеры, мм, дюйм						
CZC	MS	DC	Код заказа	1630	ZEFP	APMX	DMM	SPTL	LF	LU
6.0	6.00		2P460-0600-NA	☆	6	26.00	6.00	6.0	76.00	26.00
	.236					1.024	.236	.236	2.992	1.024
8.0	8.00		2P460-0800-NA	☆	6	26.00	8.00	8.0	76.00	26.00
	.315					1.024	.315	.315	2.992	1.024
10.0	10.00		2P460-1000-NA	☆	6	30.00	10.00	10.0	76.00	30.00
	.394					1.181	.394	.394	2.992	1.181
12.0	12.00		2P460-1200-NA	☆	6	38.00	12.00	12.0	100.00	38.00
	.472					1.496	.472	.472	3.937	1.496
16.0	16.00		2P460-1600-NA	☆	6	38.00	16.00	16.0	100.00	38.00
	.630					1.496	.630	.630	3.937	1.496

ZEFP = число режущих кромок

G

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

H

I

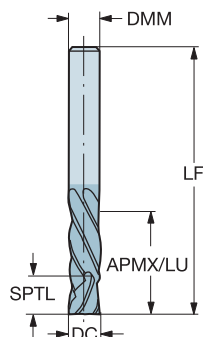
J



Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P460-NA (INCH)
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10



Дюймовое исполнение

		o		Размеры, мм, дюйм					
CZC MS	DC	Код заказа	1630	ZEFP	APMX	DMM	SPTL	LF	LU
1/4	6.35	2P460-0635-NA	☆	6	25.40	6.35	6.4	76.20	25.40
	.250				1.000	.250	.250	3.000	1.000
5/16	7.94	2P460-0794-NA	☆	6	25.40	7.94	7.9	76.20	25.40
	.313				1.000	.313	.313	3.000	1.000
3/8	9.53	2P460-0952-NA	☆	6	31.75	9.53	9.5	76.20	31.75
	.375				1.250	.375	.375	3.000	1.250
1/2	12.70	2P460-1270-NA	☆	6	38.10	12.70	12.7	101.60	38.10
	.500				1.500	.500	.500	4.000	1.500
5/8	15.88	2P460-1588-NA	☆	6	38.10	15.88	15.9	101.60	38.10
	.625				1.500	.625	.625	4.000	1.500

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

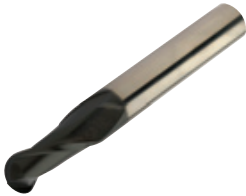


A

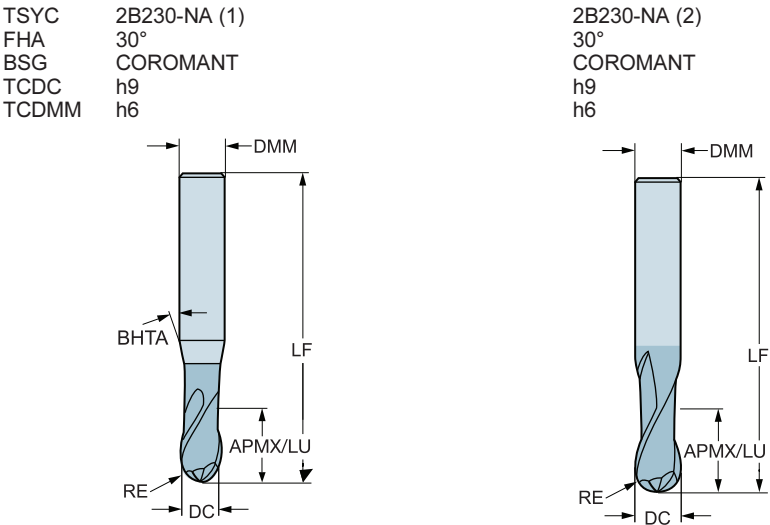
B

Фрезы со сферическим концом
С алмазным покрытием

C



D



E

Метрическое исполнение

				N O		Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DSGN	Код заказа	N20C	O20C	ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	BHTA
3.0	1.00	1	2B230-0100-NA	☆	☆	2	3.00	0.50	3.00	38.00	3.00	30°
	.039						.118	.020	.118	1.496	.118	
	1.50	1	2B230-0150-NA	☆	☆	2	3.00	0.75	3.00	38.00	3.00	30°
	.059						.118	.030	.118	1.496	.118	
	2.00	1	2B230-0200-NA	☆	☆	2	6.00	1.00	3.00	38.00	6.00	30°
	.079						.236	.039	.118	1.496	.236	
	2.50	1	2B230-0250-NA	☆	☆	2	7.00	1.25	3.00	38.00	7.00	30°
	.098						.276	.049	.118	1.496	.276	
	3.00	2	2B230-0300-NA	☆	☆	2	7.00	1.50	3.00	38.00	7.00	
	.118						.276	.059	.118	1.496	.276	
	6.0	4.00	1	☆	☆	2	8.00	2.00	6.00	57.00	8.00	30°
	.157						.315	.079	.236	2.244	.315	
	5.00	1	2B230-0500-NA	☆	☆	2	10.00	2.50	6.00	57.00	10.00	30°
	.197						.394	.098	.236	2.244	.394	
	6.00	2	2B230-0600-NA	☆	☆	2	10.00	3.00	6.00	57.00	10.00	
	.236						.394	.118	.236	2.244	.394	
	8.0	8.00	2	☆	☆	2	16.00	4.00	8.00	63.00	16.00	
	.315						.630	.157	.315	2.480	.630	
	10.0	10.00	2	☆	☆	2	19.00	5.00	10.00	72.00	19.00	
	.394						.748	.197	.394	2.835	.748	
	12.0	12.00	2	☆	☆	2	22.00	6.00	12.00	83.00	22.00	
	.472						.866	.236	.472	3.268	.866	

H

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

I

J



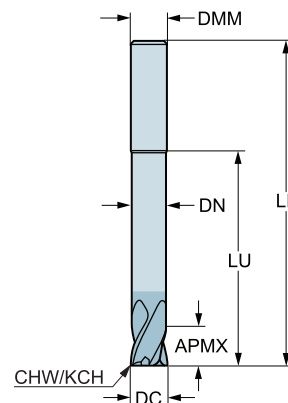
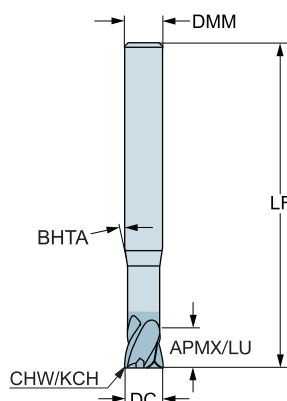
Концевые фрезы для черновой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

С алмазным покрытием

TSYC 2P210-NC (1)
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6

2P210-NC (2)
30°
Coromant
90°
h10
h6



Метрическое исполнение

				N	O	Размеры, мм, дюйм									
CZC	MS	DC	DSGN	Код заказа	N20C	N20C	ZEFP	APMX	KCH	CHW	DMM	DN	LF	LU	BHTA
3.0	1.00	1	2P210-0100-NC	☆	☆	2	1.00				3.00		50.00	3.00	10°
	.039						.039				.118		1.969	.118	
	1.50	1	2P210-0150-NC	☆	☆	2	1.50				3.00		50.00	1.50	10°
	.059						.059				.118		1.969	.059	
	2.00	1	2P210-0200-NC	☆	☆	2	2.00				3.00		50.00	2.00	10°
	.079						.079				.118		1.969	.079	
6.0	3.00	1	2P210-0300-NC	☆	☆	2	3.00				6.00		80.00	3.00	10°
	.118						.118				.236		3.150	.118	
	4.00	1	2P210-0400-NC	☆	☆	2	4.00				6.00	3.80	100.00	40.00	30°
	.157						.157				.236	.150	3.937	1.575	
	5.00	1	2P210-0500-NC	☆	☆	2	5.00				6.00	4.75	100.00	50.00	30°
	.197						.197				.236	.187	3.937	1.969	
	6.00	2	2P210-0600-NC	☆	☆	4	6.00				6.00	5.70	100.00	60.00	
	.236						.236				.236	.224	3.937	2.362	
8.0	8.00	2	2P210-0800-NC	☆	☆	4	8.00				8.00	7.60	120.00	80.00	
	.315						.315				.315	.299	4.724	3.150	
10.0	10.00	2	2P210-1000-NC	☆	☆	4	10.00	45°	0.100	10.00	9.50	150.00	100.00		
	.394						.394		.004	.394	.374	5.906	3.937		
12.0	12.00	2	2P210-1200-NC	☆	☆	4	12.00	45°	0.100	12.00	11.40	150.00	100.00		
	.472						.472		.004	.472	.449	5.906	3.937		
16.0	16.00	2	2P210-1600-NC	☆	☆	4	16.00	45°	0.150	16.00	15.20	150.00	100.00		
	.630						.630		.006	.630	.598	5.906	3.937		

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

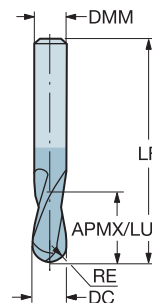
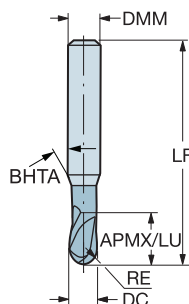
Фрезы со сферическим концом

Твердость ≤48 HRC

TSYC
FHA
BSG
TCDC

1B231-XA (1)
30°
COROMANT
h9

1B231-XA (2)
30°
COROMANT
h9



Дюймовое исполнение

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DSGN	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	BHTA
1/4	1.59	1	1B231-0159-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	3.18	0.79	6.35	76.20	3.18	30°
	.063									.125	.031	.250	3.000	.125	
	2.38	1	1B231-0238-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	4.76	1.19	6.35	76.20	4.76	30°
	.094									.188	.047	.250	3.000	.188	
	3.18	1	1B231-0318-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	6.35	1.59	6.35	76.20	6.35	30°
	.125									.250	.063	.250	3.000	.250	
	3.97	1	1B231-0397-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	7.94	1.99	6.35	76.20	7.94	30°
	.156									.313	.078	.250	3.000	.313	
	4.76	1	1B231-0476-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	9.53	2.38	6.35	76.20	9.53	30°
	.187									.375	.094	.250	3.000	.375	
	6.35	2	1B231-0635-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	12.70	3.18	6.35	76.20	12.70	
	.250									.500	.125	.250	3.000	.500	
3/8	7.94	1	1B231-0794-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	15.88	3.97	9.53	88.90	15.88	30°
	.313									.625	.156	.375	3.500	.625	
	9.53	2	1B231-0953-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	19.05	4.76	9.53	88.90	19.05	
	.375									.750	.188	.375	3.500	.750	
1/2	12.70	2	1B231-1270-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	25.40	6.35	12.70	101.60	25.40	
	.500									1.000	.250	.500	4.000	1.000	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



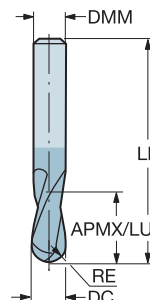
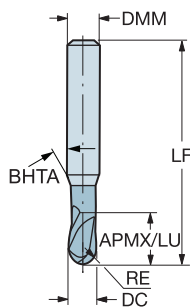
Фрезы со сферическим концом

Твердость ≤48 HRC

TSYC
FHA
BSG
TCDC

1B232-XA (1)
30°
COROMANT
h9

1B232-XA (2)
30°
COROMANT
h9



Дюймовое исполнение

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DSGN	Код заказа	1620	1620	1620	1620	1620	ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	BHTA
1/4	1.59	1	1B232-0159-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	3.18	0.79	6.35	50.80	3.18	30°
	.063									.125	.031	.250	2.000	.125	
	2.38	1	1B232-0238-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	4.76	1.19	6.35	50.80	4.76	30°
	.094									.187	.047	.250	2.000	.187	
	3.18	1	1B232-0318-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	6.35	1.59	6.35	50.80	6.35	30°
	.125									.250	.063	.250	2.000	.250	
	3.97	1	1B232-0397-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	7.94	1.99	6.35	50.80	7.94	30°
	.156									.313	.078	.250	2.000	.313	
	4.76	1	1B232-0476-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	9.53	2.38	6.35	50.80	9.53	30°
	.187									.375	.094	.250	2.000	.375	
	6.35	2	1B232-0635-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	12.70	3.18	6.35	50.80	12.70	
	.250									.500	.125	.250	2.000	.500	
3/8	7.94	1	1B232-0794-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	15.88	3.97	9.53	63.50	15.88	30°
	.313									.625	.156	.375	2.500	.625	
	9.53	2	1B232-0953-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	19.05	4.76	9.53	63.50	19.05	
	.375									.750	.188	.375	2.500	.750	
1/2	12.70	2	1B232-1270-XA	☆	☆	☆	☆	☆	2	25.40	6.35	12.70	76.20	25.40	
	.500									1.000	.250	.500	3.000	1.000	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



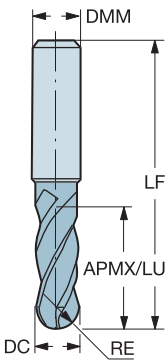
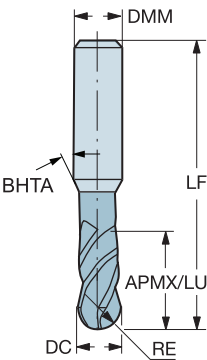
A

B

Фрезы со сферическим концом
Твердость ≤48 HRC

TSYC 1B240-XA (1)
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDC h9
TCDMM h6

1B240-XA (2)
30°
COROMANT
h9
h6



C

D

E

Метрическое исполнение

				P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC	DC	DSGN	Код заказа	1630	1630	1630	1630	1630	ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	BHTA
6.0	3.00	1	1B240-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	8.00	1.50	6.00	80.00	8.00	30°
	.118			☆	☆	☆	☆	☆		.315	.059	.236	3.150	.315	
	4.00	1	1B240-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	11.00	2.00	6.00	80.00	11.00	30°
	.157			☆	☆	☆	☆	☆		.433	.079	.236	3.150	.433	
	5.00	1	1B240-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	13.00	2.50	6.00	80.00	13.00	30°
	.197			☆	☆	☆	☆	☆		.512	.098	.236	3.150	.512	
	6.00	2	1B240-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	13.00	3.00	6.00	80.00	13.00	
	.236			☆	☆	☆	☆	☆		.512	.118	.236	3.150	.512	
8.0	7.00	1	1B240-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	16.00	3.50	8.00	100.00	16.00	30°
	.276			☆	☆	☆	☆	☆		.630	.138	.315	3.937	.630	
	8.00	2	1B240-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	19.00	4.00	8.00	100.00	19.00	
	.315			☆	☆	☆	☆	☆		.748	.157	.315	3.937	.748	
10.0	10.00	2	1B240-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	22.00	5.00	10.00	100.00	22.00	
	.394			☆	☆	☆	☆	☆		.866	.197	.394	3.937	.866	
12.0	12.00	2	1B240-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	26.00	6.00	12.00	100.00	26.00	
	.472			☆	☆	☆	☆	☆		1.024	.236	.472	3.937	1.024	
16.0	16.00	2	1B240-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	32.00	8.00	16.00	100.00	32.00	
	.630			☆	☆	☆	☆	☆		1.260	.315	.630	3.937	1.260	
20.0	20.00	2	1B240-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	4	38.00	10.00	20.00	125.00	38.00	
	.787			☆	☆	☆	☆	☆		1.496	.394	.787	4.921	1.496	

ZEFP = число режущих кромок

H

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.

I



J

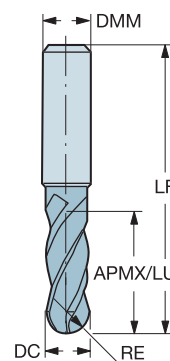
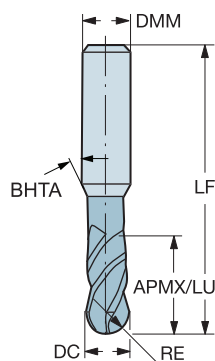
Фрезы со сферическим концом

Твердость ≤48 HRC

TSYC
FHA
BSG
TCDC

1B240-XA (1-INCH)
30°
COROMANT
h9

1B240-XA (2-INCH)
30°
COROMANT
h9



Дюймовое исполнение

					P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DSGN	Код заказа		1630	1630	1630	1630	1630	ZEFP	APMX	RE	DMM	LF	LU	BHTA
1/4	1.59	1	1B240-0159-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.18	0.79	6.35	76.20	3.18	30°
	.063										.125	.031	.250	3.000	.125	
	2.38	1	1B240-0238-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	4.76	1.19	6.35	76.20	4.76	30°
	.094										.188	.047	.250	3.000	.188	
	3.18	1	1B240-0318-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	6.35	1.59	6.35	76.20	6.35	30°
	.125										.250	.063	.250	3.000	.250	
	3.97	1	1B240-0397-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	7.94	1.99	6.35	76.20	7.94	30°
	.156										.313	.078	.250	3.000	.313	
	4.76	1	1B240-0476-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	9.53	2.38	6.35	76.20	9.53	30°
	.187										.375	.094	.250	3.000	.375	
	6.35	2	1B240-0635-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	12.70	3.18	6.35	76.20	12.70	
	.250										.500	.125	.250	3.000	.500	
3/8	7.94	1	1B240-0794-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	15.88	3.97	9.53	88.90	15.88	30°
	.313										.625	.156	.375	3.500	.625	
	9.53	2	1B240-0953-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	19.05	4.76	9.53	88.90	19.05	
	.375										.750	.188	.375	3.500	.750	
1/2	12.70	2	1B240-1270-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	25.40	6.35	12.70	101.60	25.40	
	.500										1.000	.250	.500	4.000	1.000	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" и в Дополнении к каталогам 12.2.



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

RUS

CoroDrill® 870

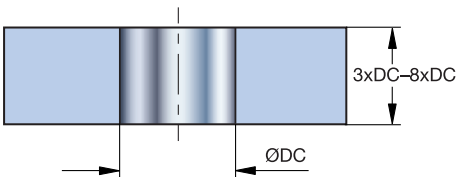
Высокопроизводительное сверло со сменными головками



Надежное соединение между головкой и корпусом сверла обеспечивает дополнительную жесткость и простоту смены головок.



Оптимизированные форма, размер и угол подъема стружечных канавок обеспечивают беспрепятственную эвакуацию стружки и общую жесткость инструмента.



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	10.00 - 18.00 (.394 - .709)	18.01 - 25.99 (.709 - 1.023)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Геометрия	Точность диаметра DC	Область применения
-PM	k8	ISO P
-KM	k8	ISO K
-GP	u8	Пилотное сверло, используемое для обработки отверстий с глубиной сверления 6 x DC или более, ISO P и ISO K

Области применения по ISO:



Инструкция по эксплуатации

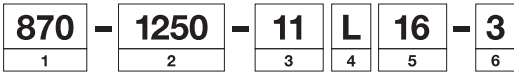
Установите головку в посадочное гнездо сверла и, слегка придавливая ее вниз и к корпусу, затяните винт, приложив момент, указанный на корпусе сверла.



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

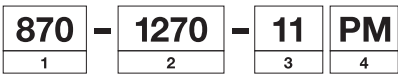
Система обозначения сверл CoroDrill® 870

Корпус сверла



- 1 Семейство продукта
- 2 Минимальный диаметр головки (мм) - DCN
- 3 Посадочный размер головки
- 4 Тип хвостовика
L = ISO 9766, LX = ISO 9766 дюймового исполнения
- 5 Диаметр хвостовика DMM
- 6 Мах глубина сверления (x Dc)

Сменная головка

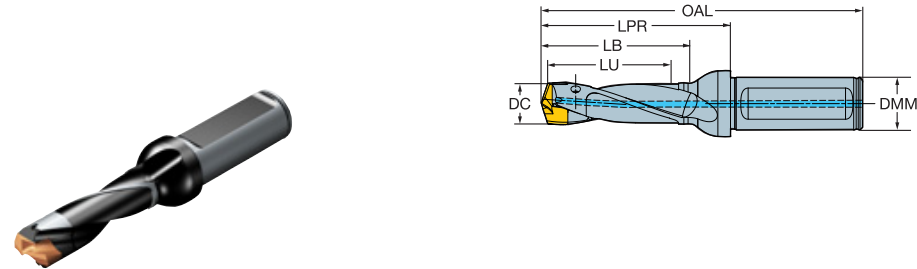


- 1 Семейство продукта
- 2 Диаметр головки (мм) - DC
- 3 Посадочный размер головки
- 4 Геометрия
PM = ISO P, получистовая обработка
KM = ISO K, получистовая обработка
GP = ISO P и K, пилотная геометрия

CoroDrill® 870 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл
Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - метрическое исполнение

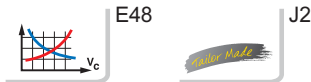
TSYC
TCHA 870..L-3
H9



3 x DC

						Размеры, мм, дюйм												
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа												
							DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"		
6	16	10.00	.3937	10.49	.4129	870-1000-6L16-3	16.00	.629	31.5	1.240	35	1.377	96	3.779	48	1.889		
7		10.50	.4134	10.99	.4326	870-1050-7L16-3	16.00	.629	33.0	1.299	36	1.417	97	3.818	49	1.929		
8		11.00	.4331	11.49	.4523	870-1100-8L16-3	16.00	.629	34.5	1.358	38	1.496	99	3.897	51	2.007		
9		11.50	.4528	11.99	.4720	870-1150-9L16-3	16.00	.629	36.0	1.417	40	1.574	101	3.976	53	2.086		
10		12.00	.4724	12.49	.4917	870-1200-10L16-3	16.00	.629	37.5	1.476	42	1.653	103	4.055	55	2.165		
11		12.50	.4921	12.99	.5114	870-1250-11L16-3	16.00	.629	39.0	1.535	43	1.692	104	4.094	56	2.204		
12		13.00	.5118	13.49	.5311	870-1300-12L16-3	16.00	.629	40.5	1.594	45	1.771	106	4.173	58	2.283		
13		13.50	.5315	13.99	.5507	870-1350-13L16-3	16.00	.629	42.0	1.653	47	1.850	108	4.251	60	2.362		
14	20	14.00	.5512	14.99	.5901	870-1400-14L20-3	20.00	.787	45.0	1.771	50	1.968	116	4.566	66	2.598		
15		15.00	.5906	15.99	.6295	870-1500-15L20-3	20.00	.787	48.0	1.889	53	2.086	119	4.685	69	2.716		
16		16.00	.6299	16.99	.6688	870-1600-16L20-3	20.00	.787	51.0	2.007	56	2.204	122	4.803	72	2.834		
17		17.00	.6693	17.99	.7082	870-1700-17L20-3	20.00	.787	54.0	2.125	59	2.322	126	4.960	76	2.992		
18		18.00	.7087	18.99	.7476	870-1800-18L20-3	20.00	.787	57.0	2.244	62	2.440	129	5.078	79	3.110		
19	25	19.00	.7480	19.99	.7870	870-1900-19L25-3	25.00	.984	60.0	2.362	66	2.598	142	5.590	86	3.385		
20		20.00	.7874	20.99	.8263	870-2000-20L25-3	25.00	.984	63.0	2.480	69	2.716	146	5.748	90	3.543		
21		21.00	.8268	21.99	.8657	870-2100-21L25-3	25.00	.984	66.0	2.598	72	2.834	149	5.866	93	3.661		
22		22.00	.8661	22.99	.9051	870-2200-22L25-3	25.00	.984	69.0	2.716	76	2.992	153	6.023	97	3.818		
23		23.00	.9055	23.99	.9444	870-2300-23L25-3	25.00	.984	72.0	2.834	79	3.110	157	6.181	101	3.976		
24	32	24.00	.9449	24.99	.9838	870-2400-24L32-3	32.00	1.259	75.0	2.952	82	3.228	168	6.614	108	4.251		
25		25.00	.9843	25.99	1.0232	870-2500-25L32-3	32.00	1.259	78.0	3.070	85	3.346	171	6.732	111	4.370		

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
= Новая продукция
Значения размеров LB, LU, LPR и OAL определяются значениями размеров INSL и PL для геометрий -PM.



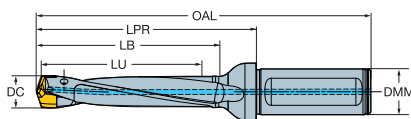
CoroDrill® 870 5 х DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - метрическое исполнение

TSYC
TCHA

870..L-5
H9



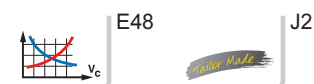
5 × DC

						Размеры, мм, дюйм											
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"	
6	16	10.00	.3937	10.49	.4129	870-1000-6L16-5	16.00	.629	52.5	2.066	56	2.204	117	4.606	69	2.716	
7		10.50	.4134	10.99	.4326	870-1050-7L16-5	16.00	.629	55.0	2.165	58	2.283	119	4.685	71	2.795	
8		11.00	.4331	11.49	.4523	870-1100-8L16-5	16.00	.629	57.5	2.263	61	2.401	122	4.803	74	2.913	
9		11.50	.4528	11.99	.4720	870-1150-9L16-5	16.00	.629	60.0	2.362	64	2.519	125	4.921	77	3.031	
10		12.00	.4724	12.49	.4917	870-1200-10L16-5	16.00	.629	62.5	2.460	66	2.598	127	5.000	79	3.110	
11		12.50	.4921	12.99	.5114	870-1250-11L16-5	16.00	.629	65.0	2.559	69	2.716	130	5.118	82	3.228	
12		13.00	.5118	13.49	.5311	870-1300-12L16-5	16.00	.629	67.5	2.657	72	2.834	133	5.236	85	3.346	
13		13.50	.5315	13.99	.5507	870-1350-13L16-5	16.00	.629	70.0	2.755	74	2.913	135	5.314	87	3.425	
14	20	14.00	.5512	14.99	.5901	870-1400-14L20-5	20.00	.787	75.0	2.952	80	3.149	146	5.748	96	3.779	
15		15.00	.5906	15.99	.6295	870-1500-15L20-5	20.00	.787	80.0	3.149	85	3.346	151	5.944	101	3.976	
16		16.00	.6299	16.99	.6688	870-1600-16L20-5	20.00	.787	85.0	3.346	90	3.543	156	6.141	106	4.173	
17		17.00	.6693	17.99	.7082	870-1700-17L20-5	20.00	.787	90.0	3.543	95	3.740	162	6.377	112	4.409	
18		18.00	.7087	18.99	.7476	870-1800-18L20-5	20.00	.787	95.0	3.740	100	3.937	166	6.535	116	4.566	
19	25	19.00	.7480	19.99	.7870	870-1900-19L25-5	25.00	.984	100.0	3.937	106	4.173	182	7.165	126	4.960	
20		20.00	.7874	20.99	.8263	870-2000-20L25-5	25.00	.984	105.0	4.133	111	4.370	188	7.401	132	5.196	
21		21.00	.8268	21.99	.8657	870-2100-21L25-5	25.00	.984	110.0	4.330	116	4.566	193	7.598	137	5.393	
22		22.00	.8661	22.99	.9051	870-2200-22L25-5	25.00	.984	115.0	4.527	122	4.803	199	7.834	143	5.629	
23		23.00	.9055	23.99	.9444	870-2300-23L25-5	25.00	.984	120.0	4.724	127	5.000	205	8.070	149	5.866	
24	32	24.00	.9449	24.99	.9838	870-2400-24L32-5	32.00	1.259	125.0	4.921	132	5.196	219	8.622	159	6.259	
25		25.00	.9843	25.99	1.0232	870-2500-25L32-5	32.00	1.259	130.0	5.118	137	5.393	223	8.779	163	6.417	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения размеров LB, LU, LPR и OAL определяются значениями размеров INSL и PL для геометрий -PM.



A

B

C

D

E

F

G

H

I

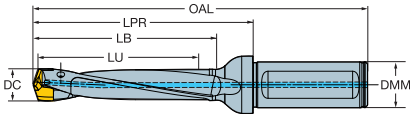
J

RUS

CoroDrill® 870 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл
Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - метрическое исполнение

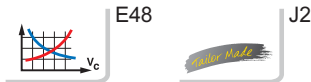
TSYC 870..L-8
TCHA H9



8 x DC

						Размеры, мм, дюйм												
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа												
							DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"		
6	16	10.00	.3937	10.49	.4129	870-1000-6L16-8	16.00	.629	84.0	3.307	88	3.464	149	5.866	101	3.976		
7		10.50	.4134	10.99	.4326	870-1050-7L16-8	16.00	.629	88.0	3.464	91	3.582	152	5.984	104	4.094		
8		11.00	.4331	11.49	.4523	870-1100-8L16-8	16.00	.629	92.0	3.622	96	3.779	157	6.181	109	4.291		
9		11.50	.4528	11.99	.4720	870-1150-9L16-8	16.00	.629	96.0	3.779	100	3.937	161	6.338	113	4.448		
10		12.00	.4724	12.49	.4917	870-1200-10L16-8	16.00	.629	100.0	3.937	105	4.133	166	6.535	118	4.645		
11		12.50	.4921	12.99	.5114	870-1250-11L16-8	16.00	.629	104.0	4.094	108	4.251	169	6.653	121	4.763		
12		13.00	.5118	13.49	.5311	870-1300-12L16-8	16.00	.629	108.0	4.251	113	4.448	174	6.850	126	4.960		
13		13.50	.5315	13.99	.5507	870-1350-13L16-8	16.00	.629	112.0	4.409	117	4.606	178	7.007	130	5.118		
14	20	14.00	.5512	14.99	.5901	870-1400-14L20-8	20.00	.787	120.0	4.724	125	4.921	191	7.519	141	5.551		
15		15.00	.5906	15.99	.6295	870-1500-15L20-8	20.00	.787	128.0	5.039	133	5.236	199	7.834	149	5.866		
16		16.00	.6299	16.99	.6688	870-1600-16L20-8	20.00	.787	136.0	5.354	141	5.551	207	8.149	157	6.181		
17		17.00	.6693	17.99	.7082	870-1700-17L20-8	20.00	.787	144.0	5.669	149	5.866	216	8.503	166	6.535		
18		18.00	.7087	18.99	.7476	870-1800-18L20-8	20.00	.787	152.0	5.984	157	6.181	224	8.818	174	6.850		
19	25	19.00	.7480	19.99	.7870	870-1900-19L25-8	25.00	.984	160.0	6.299	166	6.535	242	9.527	186	7.322		
20		20.00	.7874	20.99	.8263	870-2000-20L25-8	25.00	.984	168.0	6.614	174	6.850	251	9.881	195	7.677		
21		21.00	.8268	21.99	.8657	870-2100-21L25-8	25.00	.984	176.0	6.929	182	7.165	259	10.196	203	7.992		
22		22.00	.8661	22.99	.9051	870-2200-22L25-8	25.00	.984	184.0	7.244	191	7.519	268	10.551	212	8.346		
23		23.00	.9055	23.99	.9444	870-2300-23L25-8	25.00	.984	192.0	7.559	199	7.834	277	10.905	221	8.700		
24	32	24.00	.9449	24.99	.9838	870-2400-24L32-8	32.00	1.259	200.0	7.874	207	8.149	293	11.535	233	9.173		
25		25.00	.9843	25.99	1.0232	870-2500-25L32-8	32.00	1.259	208.0	8.188	215	8.464	301	11.850	241	9.488		

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
[Yellow box] = Новая продукция
Значения размеров LB, LU, LPR и OAL определяются значениями размеров INSL и PL для геометрий -PM.



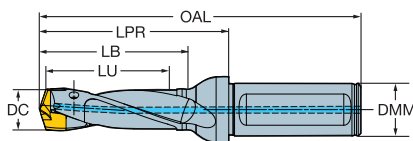
CoroDrill® 870 3 х DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - дюймовое исполнение

TSYC
TCHA

870..LX-3
H9



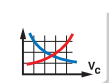
3 х DC

						Размеры, мм, дюйм											
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"	
6	5/8	10.00	.3937	10.49	.4129	870-1000-6LX063-3	15.87	.625	31.5	1.240	35	1.377	96	3.779	48	1.889	
7		10.50	.4134	10.99	.4326	870-1050-7LX063-3	15.87	.625	33.0	1.299	36	1.417	97	3.818	49	1.929	
8		11.00	.4331	11.49	.4523	870-1100-8LX063-3	15.87	.625	34.5	1.358	38	1.496	99	3.897	51	2.007	
9		11.50	.4528	11.99	.4720	870-1150-9LX063-3	15.87	.625	36.0	1.417	40	1.574	101	3.976	53	2.086	
10		12.00	.4724	12.49	.4917	870-1200-10LX063-3	15.87	.625	37.5	1.476	42	1.653	103	4.055	55	2.165	
11		12.50	.4921	12.99	.5114	870-1250-11LX063-3	15.87	.625	39.0	1.535	43	1.692	104	4.094	56	2.204	
12		13.00	.5118	13.49	.5311	870-1300-12LX063-3	15.87	.625	40.5	1.594	45	1.771	106	4.173	58	2.283	
13		13.50	.5315	13.99	.5507	870-1350-13LX063-3	15.87	.625	42.0	1.653	47	1.850	108	4.251	60	2.362	
14	3/4	14.00	.5512	14.99	.5901	870-1400-14LX075-3	19.05	.750	45.0	1.771	50	1.968	116	4.566	66	2.598	
15		15.00	.5906	15.99	.6295	870-1500-15LX075-3	19.05	.750	48.0	1.889	53	2.086	119	4.685	69	2.716	
16		16.00	.6299	16.99	.6688	870-1600-16LX075-3	19.05	.750	51.0	2.007	56	2.204	122	4.803	72	2.834	
17		17.00	.6693	17.99	.7082	870-1700-17LX075-3	19.05	.750	54.0	2.125	59	2.322	126	4.960	76	2.992	
18		18.00	.7087	18.99	.7476	870-1800-18LX075-3	19.05	.750	57.0	2.244	62	2.440	129	5.078	79	3.110	
19	1	19.00	.7480	19.99	.7870	870-1900-19LX1-3	25.40	1.000	60.0	2.362	66	2.598	142	5.590	86	3.385	
20		20.00	.7874	20.99	.8263	870-2000-20LX1-3	25.40	1.000	63.0	2.480	69	2.716	146	5.748	90	3.543	
21		21.00	.8268	21.99	.8657	870-2100-21LX1-3	25.40	1.000	66.0	2.598	72	2.834	149	5.866	93	3.661	
22		22.00	.8661	22.99	.9051	870-2200-22LX1-3	25.40	1.000	69.0	2.716	76	2.992	153	6.023	97	3.818	
23		23.00	.9055	23.99	.9444	870-2300-23LX1-3	25.40	1.000	72.0	2.834	79	3.110	157	6.181	101	3.976	
24	1 1/4	24.00	.9449	24.99	.9838	870-2400-24LX125-3	31.75	1.250	75.0	2.952	82	3.228	168	6.614	108	4.251	
25		25.00	.9843	25.99	1.0232	870-2500-25LX125-3	31.75	1.250	78.0	3.070	85	3.346	171	6.732	111	4.370	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения размеров LB, LU, LPR и OAL определяются значениями размеров INSL и PL для геометрий -PM.



E48



J2

A

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® 870

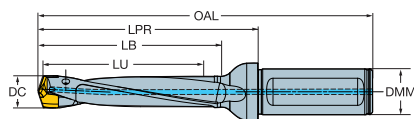
RUS

B

CoroDrill® 870 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - дюймовое исполнение

TSYC
TCHA870..LX-5
H9

C



D

5 × DC

E

						Размеры, мм, дюйм											
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа											
							DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"	
6	5/8	10.00	.3937	10.49	.4129	870-1000-6LX063-5	15.87	.625	52.5	2.066	56	2.204	117	4.606	69	2.716	
7		10.50	.4134	10.99	.4326	870-1050-7LX063-5	15.87	.625	55.0	2.165	58	2.283	119	4.685	71	2.795	
8		11.00	.4331	11.49	.4523	870-1100-8LX063-5	15.87	.625	57.5	2.263	61	2.401	122	4.803	74	2.913	
9		11.50	.4528	11.99	.4720	870-1150-9LX063-5	15.87	.625	60.0	2.362	64	2.519	125	4.921	77	3.031	
10		12.00	.4724	12.49	.4917	870-1200-10LX063-5	15.87	.625	62.5	2.460	66	2.598	127	5.000	79	3.110	
11		12.50	.4921	12.99	.5114	870-1250-11LX063-5	15.87	.625	65.0	2.559	69	2.716	130	5.118	82	3.228	
12		13.00	.5118	13.49	.5311	870-1300-12LX063-5	15.87	.625	67.5	2.657	72	2.834	133	5.236	85	3.346	
13		13.50	.5315	13.99	.5507	870-1350-13LX063-5	15.87	.625	70.0	2.755	74	2.913	135	5.314	87	3.425	
14	3/4	14.00	.5512	14.99	.5901	870-1400-14LX075-5	19.05	.750	75.0	2.952	80	3.149	146	5.748	96	3.779	
15		15.00	.5906	15.99	.6295	870-1500-15LX075-5	19.05	.750	80.0	3.149	85	3.346	151	5.944	101	3.976	
16		16.00	.6299	16.99	.6688	870-1600-16LX075-5	19.05	.750	85.0	3.346	90	3.543	156	6.141	106	4.173	
17		17.00	.6693	17.99	.7082	870-1700-17LX075-5	19.05	.750	90.0	3.543	95	3.740	162	6.377	112	4.409	
18		18.00	.7087	18.99	.7476	870-1800-18LX075-5	19.05	.750	95.0	3.740	100	3.937	166	6.535	116	4.566	
19	1	19.00	.7480	19.99	.7870	870-1900-19LX1-5	25.40	1.000	100.0	3.937	106	4.173	182	7.165	126	4.960	
20		20.00	.7874	20.99	.8263	870-2000-20LX1-5	25.40	1.000	105.0	4.133	111	4.370	188	7.401	132	5.196	
21		21.00	.8268	21.99	.8657	870-2100-21LX1-5	25.40	1.000	110.0	4.330	116	4.566	193	7.598	137	5.393	
22		22.00	.8661	22.99	.9051	870-2200-22LX1-5	25.40	1.000	115.0	4.527	122	4.803	199	7.834	143	5.629	
23		23.00	.9055	23.99	.9444	870-2300-23LX1-5	25.40	1.000	120.0	4.724	127	5.000	205	8.070	149	5.866	
24	1 1/4	24.00	.9449	24.99	.9838	870-2400-24LX125-5	31.75	1.250	125.0	4.921	132	5.196	219	8.622	159	6.259	
25		25.00	.9843	25.99	1.0232	870-2500-25LX125-5	31.75	1.250	130.0	5.118	137	5.393	223	8.779	163	6.417	

G

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения размеров LB, LU, LPR и OAL определяются значениями размеров INSL и PL для геометрий -PM.

H

I

J



E 8

SANDVIK
Coromant

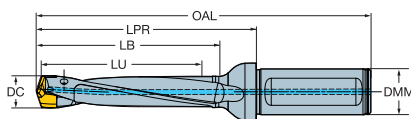
CoroDrill® 870 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - дюймовое исполнение

TSYC
TCHA

870..LX-8
H9



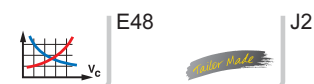
8 x DC

						Размеры, мм, дюйм											
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"	
6	5/8	10.00	.3937	10.49	.4129	870-1000-6LX063-8	15.87	.625	84.0	3.307	88	3.464	149	5.866	101	3.976	
7		10.50	.4134	10.99	.4326	870-1050-7LX063-8	15.87	.625	88.0	3.464	91	3.582	152	5.984	104	4.094	
8		11.00	.4331	11.49	.4523	870-1100-8LX063-8	15.87	.625	92.0	3.622	96	3.779	157	6.181	109	4.291	
9		11.50	.4528	11.99	.4720	870-1150-9LX063-8	15.87	.625	96.0	3.779	100	3.937	161	6.338	113	4.448	
10		12.00	.4724	12.49	.4917	870-1200-10LX063-8	15.87	.625	100.0	3.937	105	4.133	166	6.535	118	4.645	
11		12.50	.4921	12.99	.5114	870-1250-11LX063-8	15.87	.625	104.0	4.094	108	4.251	169	6.653	121	4.763	
12		13.00	.5118	13.49	.5311	870-1300-12LX063-8	15.87	.625	108.0	4.251	113	4.448	174	6.850	126	4.960	
13		13.50	.5315	13.99	.5507	870-1350-13LX063-8	15.87	.625	112.0	4.409	117	4.606	178	7.007	130	5.118	
14	3/4	14.00	.5512	14.99	.5901	870-1400-14LX075-8	19.05	.750	120.0	4.724	125	4.921	191	7.519	141	5.551	
15		15.00	.5906	15.99	.6295	870-1500-15LX075-8	19.05	.750	128.0	5.039	133	5.236	199	7.834	149	5.866	
16		16.00	.6299	16.99	.6688	870-1600-16LX075-8	19.05	.750	136.0	5.354	141	5.551	207	8.149	157	6.181	
17		17.00	.6693	17.99	.7082	870-1700-17LX075-8	19.05	.750	144.0	5.669	149	5.866	216	8.503	166	6.535	
18		18.00	.7087	18.99	.7476	870-1800-18LX075-8	19.05	.750	152.0	5.984	157	6.181	224	8.818	174	6.850	
19	1	19.00	.7480	19.99	.7870	870-1900-19LX1-8	25.40	1.000	160.0	6.299	166	6.535	242	9.527	186	7.322	
20		20.00	.7874	20.99	.8263	870-2000-20LX1-8	25.40	1.000	168.0	6.614	174	6.850	251	9.881	195	7.677	
21		21.00	.8268	21.99	.8657	870-2100-21LX1-8	25.40	1.000	176.0	6.929	182	7.165	259	10.196	203	7.992	
22		22.00	.8661	22.99	.9051	870-2200-22LX1-8	25.40	1.000	184.0	7.244	191	7.519	268	10.551	212	8.346	
23		23.00	.9055	23.99	.9444	870-2300-23LX1-8	25.40	1.000	192.0	7.559	199	7.834	277	10.905	221	8.700	
24	1 1/4	24.00	.9449	24.99	.9838	870-2400-24LX125-8	31.75	1.250	200.0	7.874	207	8.149	293	11.535	233	9.173	
25		25.00	.9843	25.99	1.0232	870-2500-25LX125-8	31.75	1.250	208.0	8.188	215	8.464	301	11.850	241	9.488	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения размеров LB, LU, LPR и OAL определяются значениями размеров INSL и PL для геометрий -PM.

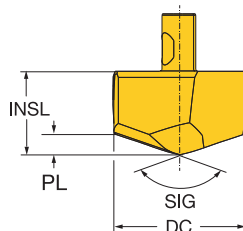
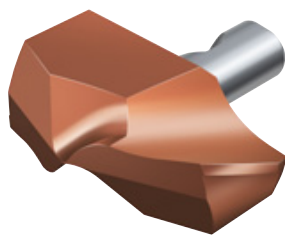


Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC

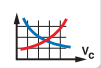
870-PM



		DC	DC"	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм				
						PL	PL"	INS	INS"	SIG
	6	10.00	.3937	870-1000-6-PM	☆	1.54	.060	6.20	.244	142°
		10.10	.3976	870-1010-6-PM	☆	1.55	.061	6.20	.244	142°
		10.20	.4016	870-1020-6-PM	☆	1.57	.061	6.20	.244	142°
		10.30	.4055	870-1030-6-PM	☆	1.59	.062	6.20	.244	142°
		10.40	.4094	870-1040-6-PM	☆	1.60	.062	6.20	.244	142°
	7	10.50	.4134	870-1050-7-PM	☆	1.62	.063	6.20	.244	142°
		10.60	.4173	870-1060-7-PM	☆	1.64	.064	6.20	.244	142°
		10.70	.4213	870-1070-7-PM	☆	1.65	.064	6.20	.244	142°
		10.80	.4252	870-1080-7-PM	☆	1.67	.065	6.20	.244	142°
		10.90	.4291	870-1090-7-PM	☆	1.69	.066	6.20	.244	142°
	8	11.00	.4331	870-1100-8-PM	☆	1.68	.066	6.90	.271	142°
		11.10	.4370	870-1110-8-PM	☆	1.70	.066	6.90	.271	142°
		11.11	.4374	870-1111-8-PM	☆	1.70	.066	6.90	.271	142°
		11.20	.4409	870-1120-8-PM	☆	1.71	.067	6.90	.271	142°
		11.30	.4449	870-1130-8-PM	☆	1.73	.068	6.90	.271	142°
	9	11.40	.4488	870-1140-8-PM	☆	1.75	.068	6.90	.271	142°
		11.50	.4528	870-1150-9-PM	☆	1.76	.069	6.90	.271	142°
		11.60	.4567	870-1160-9-PM	☆	1.78	.070	6.90	.271	142°
		11.70	.4606	870-1170-9-PM	☆	1.80	.070	6.90	.271	142°
		11.80	.4646	870-1180-9-PM	☆	1.81	.071	6.90	.271	142°
	10	11.90	.4685	870-1190-9-PM	☆	1.83	.072	6.90	.271	142°
		12.00	.4724	870-1200-10-PM	☆	1.83	.072	7.50	.295	142°
		12.10	.4764	870-1210-10-PM	☆	1.85	.072	7.50	.295	142°
		12.20	.4803	870-1220-10-PM	☆	1.86	.073	7.50	.295	142°
		12.30	.4843	870-1230-10-PM	☆	1.88	.074	7.50	.295	142°
	11	12.40	.4882	870-1240-10-PM	☆	1.90	.074	7.50	.295	142°
		12.50	.4921	870-1250-11-PM	☆	1.91	.075	7.50	.295	142°
		12.60	.4961	870-1260-11-PM	☆	1.93	.075	7.50	.295	142°
		12.70	.5000	870-1270-11-PM	☆	1.95	.076	7.50	.295	142°
		12.80	.5039	870-1280-11-PM	☆	1.97	.077	7.50	.295	142°
	12	12.90	.5079	870-1290-11-PM	☆	1.98	.077	7.50	.295	142°
		13.00	.5118	870-1300-12-PM	☆	1.99	.078	8.00	.314	142°
		13.10	.5157	870-1310-12-PM	☆	2.01	.079	8.00	.314	142°
		13.20	.5197	870-1320-12-PM	☆	2.02	.079	8.00	.314	142°
		13.30	.5236	870-1330-12-PM	☆	2.04	.080	8.00	.314	142°
	13	13.40	.5276	870-1340-12-PM	☆	2.06	.081	8.00	.314	142°
		13.50	.5315	870-1350-13-PM	☆	2.08	.081	8.00	.314	142°
		13.60	.5354	870-1360-13-PM	☆	2.09	.082	8.00	.314	142°
		13.70	.5394	870-1370-13-PM	☆	2.11	.083	8.00	.314	142°
		13.80	.5433	870-1380-13-PM	☆	2.13	.083	8.00	.314	142°
		13.90	.5472	870-1390-13-PM	☆	2.14	.084	8.00	.314	142°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



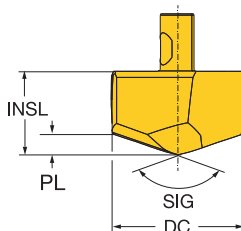
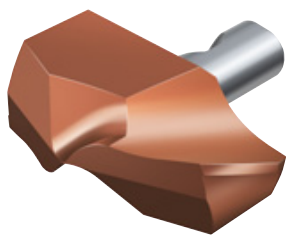
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC

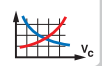
870-PM



					P Размеры, мм, дюйм				
					4234	PL	PL"	INS	INS"
		14	DC	DC"	Код заказа	PL	PL"	INS	INS"
		14	14.00	.5512	870-1400-14-PM	☆ 2.13	.083	8.70	.342
		14	14.10	.5551	870-1410-14-PM	☆ 2.15	.084	8.70	.342
		14	14.20	.5591	870-1420-14-PM	☆ 2.17	.085	8.70	.342
		14	14.29	.5626	870-1429-14-PM	☆ 2.18	.085	8.70	.342
		14	14.30	.5630	870-1430-14-PM	☆ 2.18	.085	8.70	.342
		14	14.40	.5669	870-1440-14-PM	☆ 2.20	.086	8.70	.342
		14	14.50	.5709	870-1450-14-PM	☆ 2.22	.087	8.70	.342
		14	14.60	.5748	870-1460-14-PM	☆ 2.23	.087	8.70	.342
		14	14.70	.5787	870-1470-14-PM	☆ 2.25	.088	8.70	.342
		14	14.80	.5827	870-1480-14-PM	☆ 2.27	.089	8.70	.342
		14	14.90	.5866	870-1490-14-PM	☆ 2.28	.089	8.70	.342
		15	15.00	.5906	870-1500-15-PM	☆ 2.28	.089	9.30	.366
		15	15.10	.5945	870-1510-15-PM	☆ 2.30	.090	9.30	.366
		15	15.20	.5984	870-1520-15-PM	☆ 2.32	.091	9.30	.366
		15	15.30	.6024	870-1530-15-PM	☆ 2.34	.092	9.30	.366
		15	15.40	.6063	870-1540-15-PM	☆ 2.35	.092	9.30	.366
		15	15.50	.6102	870-1550-15-PM	☆ 2.37	.093	9.30	.366
		15	15.60	.6142	870-1560-15-PM	☆ 2.39	.094	9.30	.366
		15	15.70	.6181	870-1570-15-PM	☆ 2.40	.094	9.30	.366
		15	15.80	.6220	870-1580-15-PM	☆ 2.42	.095	9.30	.366
		15	15.88	.6252	870-1588-15-PM	☆ 2.43	.095	9.30	.366
		15	15.90	.6260	870-1590-15-PM	☆ 2.44	.096	9.30	.366
		16	16.00	.6299	870-1600-16-PM	☆ 2.43	.095	10.00	.393
		16	16.10	.6339	870-1610-16-PM	☆ 2.44	.096	10.00	.393
		16	16.13	.6350	870-1613-16-PM	☆ 2.45	.096	10.00	.393
		16	16.20	.6378	870-1620-16-PM	☆ 2.46	.096	10.00	.393
		16	16.30	.6417	870-1630-16-PM	☆ 2.48	.097	10.00	.393
		16	16.40	.6457	870-1640-16-PM	☆ 2.49	.098	10.00	.393
		16	16.50	.6496	870-1650-16-PM	☆ 2.51	.098	10.00	.393
		16	16.60	.6535	870-1660-16-PM	☆ 2.53	.099	10.00	.393
		16	16.70	.6575	870-1670-16-PM	☆ 2.54	.100	10.00	.393
		16	16.80	.6614	870-1680-16-PM	☆ 2.56	.100	10.00	.393
		16	16.90	.6654	870-1690-16-PM	☆ 2.58	.101	10.00	.393
		17	17.00	.6693	870-1700-17-PM	☆ 2.58	.101	10.60	.417
		17	17.10	.6732	870-1710-17-PM	☆ 2.59	.101	10.60	.417
		17	17.20	.6772	870-1720-17-PM	☆ 2.61	.102	10.60	.417
		17	17.30	.6811	870-1730-17-PM	☆ 2.63	.103	10.60	.417
		17	17.40	.6850	870-1740-17-PM	☆ 2.65	.104	10.60	.417
		17	17.46	.6874	870-1746-17-PM	☆ 2.66	.104	10.60	.417
		17	17.50	.6890	870-1750-17-PM	☆ 2.66	.104	10.60	.417
		17	17.60	.6929	870-1760-17-PM	☆ 2.68	.105	10.60	.417
		17	17.70	.6969	870-1770-17-PM	☆ 2.70	.106	10.60	.417
		17	17.80	.7008	870-1780-17-PM	☆ 2.71	.106	10.60	.417
		17	17.90	.7047	870-1790-17-PM	☆ 2.73	.107	10.60	.417

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



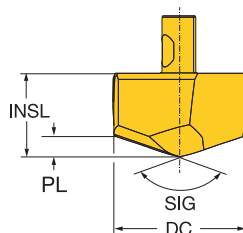
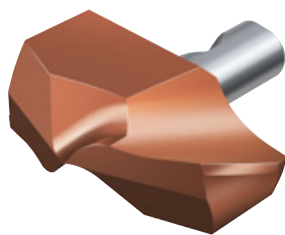
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC

870-PM



						P	Размеры, мм, дюйм				
		DC	DC"	Код заказа	4234	PL	PL"	INSL	INSL"	SIG	
	18	18.00	.7087	870-1800-18-PM	☆	2.72	.107	11.30	.444	142°	
		18.10	.7126	870-1810-18-PM	☆	2.74	.107	11.30	.444	142°	
		18.20	.7165	870-1820-18-PM	☆	2.75	.108	11.30	.444	142°	
		18.30	.7205	870-1830-18-PM	☆	2.77	.109	11.30	.444	142°	
		18.40	.7244	870-1840-18-PM	☆	2.79	.109	11.30	.444	142°	
		18.50	.7283	870-1850-18-PM	☆	2.80	.110	11.30	.444	142°	
		18.60	.7323	870-1860-18-PM	☆	2.82	.111	11.30	.444	142°	
		18.70	.7362	870-1870-18-PM	☆	2.84	.111	11.30	.444	142°	
		18.80	.7402	870-1880-18-PM	☆	2.85	.112	11.30	.444	142°	
	18.90	.7441	870-1890-18-PM	☆	2.87	.112	11.30	.444	142°		
	19	19.00	.7480	870-1900-19-PM	☆	2.87	.112	11.90	.468	142°	
		19.05	.7500	870-1905-19-PM	☆	2.88	.113	11.90	.468	142°	
		19.10	.7520	870-1910-19-PM	☆	2.89	.113	11.90	.468	142°	
		19.20	.7559	870-1920-19-PM	☆	2.91	.114	11.90	.468	142°	
		19.25	.7579	870-1925-19-PM	☆	2.91	.114	11.90	.468	142°	
		19.30	.7598	870-1930-19-PM	☆	2.92	.114	11.90	.468	142°	
		19.40	.7638	870-1940-19-PM	☆	2.94	.115	11.90	.468	142°	
		19.50	.7677	870-1950-19-PM	☆	2.96	.116	11.90	.468	142°	
		19.60	.7717	870-1960-19-PM	☆	2.97	.116	11.90	.468	142°	
		19.70	.7756	870-1970-19-PM	☆	2.99	.117	11.90	.468	142°	
		19.80	.7795	870-1980-19-PM	☆	3.01	.118	11.90	.468	142°	
		19.90	.7835	870-1990-19-PM	☆	3.02	.118	11.90	.468	142°	
	20	20.00	.7874	870-2000-20-PM	☆	3.02	.118	12.50	.492	142°	
		20.10	.7913	870-2010-20-PM	☆	3.04	.119	12.50	.492	142°	
		20.20	.7953	870-2020-20-PM	☆	3.06	.120	12.50	.492	142°	
		20.30	.7992	870-2030-20-PM	☆	3.07	.120	12.50	.492	142°	
		20.40	.8032	870-2040-20-PM	☆	3.09	.121	12.50	.492	142°	
		20.50	.8071	870-2050-20-PM	☆	3.11	.122	12.50	.492	142°	
		20.60	.8110	870-2060-20-PM	☆	3.12	.122	12.50	.492	142°	
		20.64	.8126	870-2064-20-PM	☆	3.13	.123	12.50	.492	142°	
		20.70	.8150	870-2070-20-PM	☆	3.14	.123	12.50	.492	142°	
		20.80	.8189	870-2080-20-PM	☆	3.16	.124	12.50	.492	142°	
		20.90	.8228	870-2090-20-PM	☆	3.17	.124	12.50	.492	142°	
		21	21.00	.8268	870-2100-21-PM	☆	3.16	.124	13.20	.519	142°
	21.10		.8307	870-2110-21-PM	☆	3.18	.125	13.20	.519	142°	
	21.20		.8346	870-2120-21-PM	☆	3.20	.125	13.20	.519	142°	
21.30	.8386		870-2130-21-PM	☆	3.21	.126	13.20	.519	142°		
21.40	.8425		870-2140-21-PM	☆	3.23	.127	13.20	.519	142°		
21.50	.8465		870-2150-21-PM	☆	3.25	.127	13.20	.519	142°		
21.60	.8504		870-2160-21-PM	☆	3.27	.128	13.20	.519	142°		
21.70	.8543		870-2170-21-PM	☆	3.28	.129	13.20	.519	142°		
21.80	.8583		870-2180-21-PM	☆	3.30	.129	13.20	.519	142°		
21.90	.8622		870-2190-21-PM	☆	3.32	.130	13.20	.519	142°		

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция


E48



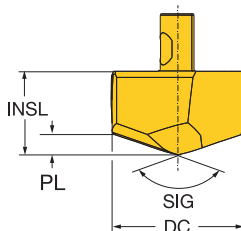
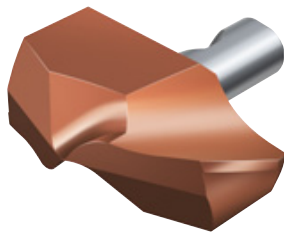
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC

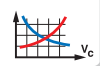
870-PM



		Размеры, мм, дюйм									
		DC	DC"	Код заказа	4234	PL	PL"	INSL	INSL"	SIG	
	22	22.00	.8661	870-2200-22-PM	☆	3.32	.130	13.80	.543	142°	
		22.10	.8701	870-2210-22-PM	☆	3.33	.131	13.80	.543	142°	
		22.20	.8740	870-2220-22-PM	☆	3.35	.131	13.80	.543	142°	
		22.23	.8752	870-2223-22-PM	☆	3.35	.131	13.80	.543	142°	
		22.30	.8780	870-2230-22-PM	☆	3.37	.132	13.80	.543	142°	
		22.40	.8819	870-2240-22-PM	☆	3.38	.133	13.80	.543	142°	
		22.50	.8858	870-2250-22-PM	☆	3.40	.133	13.80	.543	142°	
		22.60	.8898	870-2260-22-PM	☆	3.42	.134	13.80	.543	142°	
		22.70	.8937	870-2270-22-PM	☆	3.43	.135	13.80	.543	142°	
		22.80	.8976	870-2280-22-PM	☆	3.45	.135	13.80	.543	142°	
		22.90	.9016	870-2290-22-PM	☆	3.47	.136	13.80	.543	142°	
	23	23.00	.9055	870-2300-23-PM	☆	3.46	.136	14.50	.570	142°	
		23.10	.9094	870-2310-23-PM	☆	3.47	.136	14.50	.570	142°	
		23.20	.9134	870-2320-23-PM	☆	3.49	.137	14.50	.570	142°	
		23.30	.9173	870-2330-23-PM	☆	3.51	.138	14.50	.570	142°	
		23.40	.9213	870-2340-23-PM	☆	3.52	.138	14.50	.570	142°	
		23.50	.9252	870-2350-23-PM	☆	3.54	.139	14.50	.570	142°	
		23.60	.9291	870-2360-23-PM	☆	3.56	.140	14.50	.570	142°	
		23.70	.9331	870-2370-23-PM	☆	3.57	.140	14.50	.570	142°	
		23.80	.9370	870-2380-23-PM	☆	3.59	.141	14.50	.570	142°	
		23.81	.9374	870-2381-23-PM	☆	3.59	.141	14.50	.570	142°	
		23.90	.9409	870-2390-23-PM	☆	3.61	.142	14.50	.570	142°	
	24	24.00	.9449	870-2400-24-PM	☆	3.62	.142	15.00	.590	142°	
		24.10	.9488	870-2410-24-PM	☆	3.64	.143	15.00	.590	142°	
		24.20	.9528	870-2420-24-PM	☆	3.65	.143	15.00	.590	142°	
		24.30	.9567	870-2430-24-PM	☆	3.67	.144	15.00	.590	142°	
		24.40	.9606	870-2440-24-PM	☆	3.69	.145	15.00	.590	142°	
		24.50	.9646	870-2450-24-PM	☆	3.70	.145	15.00	.590	142°	
		24.60	.9685	870-2460-24-PM	☆	3.72	.146	15.00	.590	142°	
		24.70	.9724	870-2470-24-PM	☆	3.74	.147	15.00	.590	142°	
		24.80	.9764	870-2480-24-PM	☆	3.75	.147	15.00	.590	142°	
		24.90	.9803	870-2490-24-PM	☆	3.77	.148	15.00	.590	142°	
	25	25.00	.9843	870-2500-25-PM	☆	3.76	.148	15.70	.618	142°	
		25.10	.9882	870-2510-25-PM	☆	3.78	.148	15.70	.618	142°	
		25.20	.9921	870-2520-25-PM	☆	3.79	.149	15.70	.618	142°	
		25.30	.9961	870-2530-25-PM	☆	3.81	.150	15.70	.618	142°	
		25.40	1.0000	870-2540-25-PM	☆	3.83	.150	15.70	.618	142°	
		25.50	1.0039	870-2550-25-PM	☆	3.84	.151	15.70	.618	142°	
		25.60	1.0079	870-2560-25-PM	☆	3.86	.151	15.70	.618	142°	
		25.70	1.0118	870-2570-25-PM	☆	3.88	.152	15.70	.618	142°	
		25.80	1.0158	870-2580-25-PM	☆	3.89	.153	15.70	.618	142°	
		25.90	1.0197	870-2590-25-PM	☆	3.91	.153	15.70	.618	142°	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



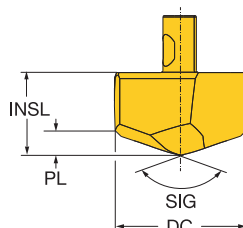
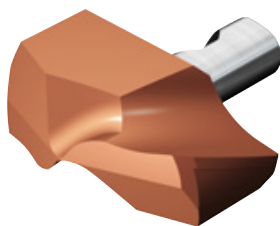
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC

870-KM



		DC	DC"	Код заказа	3234	Размеры, мм, дюйм				
						PL	PL"	INSL	INSL"	SIG
	6	10.00	.3937	870-1000-6-KM	☆	1.82	.071	6.20	.244	142°
		10.10	.3976	870-1010-6-KM	☆	1.83	.072	6.20	.244	142°
		10.20	.4016	870-1020-6-KM	☆	1.86	.073	6.20	.244	142°
		10.30	.4055	870-1030-6-KM	☆	1.87	.073	6.20	.244	142°
		10.40	.4094	870-1040-6-KM	☆	1.88	.074	6.20	.244	142°
	7	10.50	.4134	870-1050-7-KM	☆	1.91	.075	6.20	.244	142°
		10.60	.4173	870-1060-7-KM	☆	1.92	.075	6.20	.244	142°
		10.70	.4213	870-1070-7-KM	☆	1.94	.076	6.20	.244	142°
		10.80	.4252	870-1080-7-KM	☆	1.95	.076	6.20	.244	142°
		10.90	.4291	870-1090-7-KM	☆	1.97	.077	6.20	.244	142°
	8	11.00	.4331	870-1100-8-KM	☆	1.96	.077	6.90	.271	142°
		11.10	.4370	870-1110-8-KM	☆	1.98	.077	6.90	.271	142°
		11.11	.4374	870-1111-8-KM	☆	1.98	.077	6.90	.271	142°
		11.20	.4409	870-1120-8-KM	☆	2.00	.078	6.90	.271	142°
		11.30	.4449	870-1130-8-KM	☆	2.01	.079	6.90	.271	142°
	9	11.40	.4488	870-1140-8-KM	☆	2.03	.079	6.90	.271	142°
		11.50	.4528	870-1150-9-KM	☆	2.12	.083	6.90	.271	142°
		11.60	.4567	870-1160-9-KM	☆	2.13	.083	6.90	.271	142°
		11.70	.4606	870-1170-9-KM	☆	2.15	.084	6.90	.271	142°
		11.80	.4646	870-1180-9-KM	☆	2.17	.085	6.90	.271	142°
	10	11.90	.4685	870-1190-9-KM	☆	2.18	.085	6.90	.271	142°
		12.00	.4724	870-1200-10-KM	☆	2.18	.085	7.50	.295	142°
		12.10	.4764	870-1210-10-KM	☆	2.20	.086	7.50	.295	142°
		12.20	.4803	870-1220-10-KM	☆	2.22	.087	7.50	.295	142°
		12.30	.4843	870-1230-10-KM	☆	2.23	.087	7.50	.295	142°
	11	12.40	.4882	870-1240-10-KM	☆	2.25	.088	7.50	.295	142°
		12.50	.4921	870-1250-11-KM	☆	2.27	.089	7.50	.295	142°
		12.60	.4961	870-1260-11-KM	☆	2.28	.089	7.50	.295	142°
		12.70	.5000	870-1270-11-KM	☆	2.30	.090	7.50	.295	142°
		12.80	.5039	870-1280-11-KM	☆	2.32	.091	7.50	.295	142°
	12	12.90	.5079	870-1290-11-KM	☆	2.34	.092	7.50	.295	142°
		13.00	.5118	870-1300-12-KM	☆	2.41	.094	8.00	.314	142°
		13.10	.5157	870-1310-12-KM	☆	2.43	.095	8.00	.314	142°
		13.20	.5197	870-1320-12-KM	☆	2.45	.096	8.00	.314	142°
		13.30	.5236	870-1330-12-KM	☆	2.47	.097	8.00	.314	142°
	13	13.40	.5276	870-1340-12-KM	☆	2.49	.098	8.00	.314	142°
		13.50	.5315	870-1350-13-KM	☆	2.50	.098	8.00	.314	142°
		13.60	.5354	870-1360-13-KM	☆	2.52	.099	8.00	.314	142°
		13.70	.5394	870-1370-13-KM	☆	2.53	.099	8.00	.314	142°
		13.80	.5433	870-1380-13-KM	☆	2.55	.100	8.00	.314	142°
	13.90	.5472	870-1390-13-KM	☆	☆	2.57	.101	8.00	.314	142°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция


E48



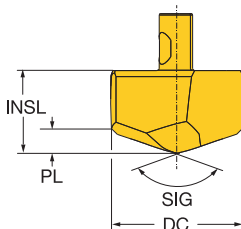
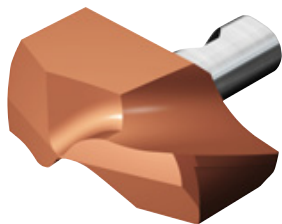
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC

870-KM



		Размеры, мм, дюйм									
		DC	DC"	Код заказа	3234	PL	PL"	INSL	INSL"	SIG	
	14	14.00	.5512	870-1400-14-KM	☆	2.56	.100	8.70	.342	142°	
		14.10	.5551	870-1410-14-KM	☆	2.58	.101	8.70	.342	142°	
		14.20	.5591	870-1420-14-KM	☆	2.59	.101	8.70	.342	142°	
		14.29	.5626	870-1429-14-KM	☆	2.60	.102	8.70	.342	142°	
		14.30	.5630	870-1430-14-KM	☆	2.61	.102	8.70	.342	142°	
		14.40	.5669	870-1440-14-KM	☆	2.63	.103	8.70	.342	142°	
		14.50	.5709	870-1450-14-KM	☆	2.64	.103	8.70	.342	142°	
		14.60	.5748	870-1460-14-KM	☆	2.66	.104	8.70	.342	142°	
		14.70	.5787	870-1470-14-KM	☆	2.67	.105	8.70	.342	142°	
		14.80	.5827	870-1480-14-KM	☆	2.69	.105	8.70	.342	142°	
		14.90	.5866	870-1490-14-KM	☆	2.71	.106	8.70	.342	142°	
	15	15.00	.5906	870-1500-15-KM	☆	2.78	.109	9.30	.366	142°	
		15.10	.5945	870-1510-15-KM	☆	2.80	.110	9.30	.366	142°	
		15.20	.5984	870-1520-15-KM	☆	2.82	.111	9.30	.366	142°	
		15.30	.6024	870-1530-15-KM	☆	2.83	.111	9.30	.366	142°	
		15.40	.6063	870-1540-15-KM	☆	2.85	.112	9.30	.366	142°	
		15.50	.6102	870-1550-15-KM	☆	2.87	.112	9.30	.366	142°	
		15.60	.6142	870-1560-15-KM	☆	2.89	.113	9.30	.366	142°	
		15.70	.6181	870-1570-15-KM	☆	2.90	.114	9.30	.366	142°	
		15.80	.6220	870-1580-15-KM	☆	2.92	.114	9.30	.366	142°	
		15.88	.6252	870-1588-15-KM	☆	2.93	.115	9.30	.366	142°	
		15.90	.6260	870-1590-15-KM	☆	2.94	.115	9.30	.366	142°	
	16	16.00	.6299	870-1600-16-KM	☆	3.00	.118	10.00	.393	142°	
		16.10	.6339	870-1610-16-KM	☆	3.01	.118	10.00	.393	142°	
		16.13	.6350	870-1613-16-KM	☆	3.02	.118	10.00	.393	142°	
		16.20	.6378	870-1620-16-KM	☆	3.03	.119	10.00	.393	142°	
		16.30	.6417	870-1630-16-KM	☆	3.05	.120	10.00	.393	142°	
		16.40	.6457	870-1640-16-KM	☆	3.07	.120	10.00	.393	142°	
		16.50	.6496	870-1650-16-KM	☆	3.08	.121	10.00	.393	142°	
		16.60	.6535	870-1660-16-KM	☆	3.10	.122	10.00	.393	142°	
		16.70	.6575	870-1670-16-KM	☆	3.12	.122	10.00	.393	142°	
		16.80	.6614	870-1680-16-KM	☆	3.13	.123	10.00	.393	142°	
		16.90	.6654	870-1690-16-KM	☆	3.15	.124	10.00	.393	142°	
	17	17.00	.6693	870-1700-17-KM	☆	3.22	.126	10.60	.417	142°	
		17.10	.6732	870-1710-17-KM	☆	3.24	.127	10.60	.417	142°	
		17.20	.6772	870-1720-17-KM	☆	3.26	.128	10.60	.417	142°	
		17.30	.6811	870-1730-17-KM	☆	3.27	.128	10.60	.417	142°	
		17.40	.6850	870-1740-17-KM	☆	3.29	.129	10.60	.417	142°	
		17.46	.6874	870-1746-17-KM	☆	3.29	.129	10.60	.417	142°	
		17.50	.6890	870-1750-17-KM	☆	3.30	.129	10.60	.417	142°	
		17.60	.6929	870-1760-17-KM	☆	3.32	.130	10.60	.417	142°	
		17.70	.6969	870-1770-17-KM	☆	3.34	.131	10.60	.417	142°	
		17.80	.7008	870-1780-17-KM	☆	3.36	.132	10.60	.417	142°	
		17.90	.7047	870-1790-17-KM	☆	3.37	.132	10.60	.417	142°	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



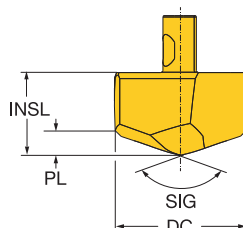
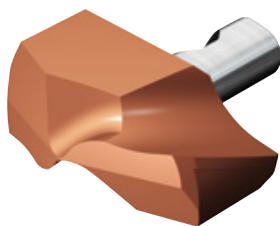
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC

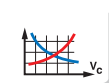
870-KM



		Размеры, мм, дюйм									
		DC	DC''	Код заказа	3234	PL	PL''	INSL	INSL''	SIG	
	18	18.00	.7087	870-1800-18-KM	☆	3.36	.132	11.30	.444	142°	
		18.10	.7126	870-1810-18-KM	☆	3.38	.133	11.30	.444	142°	
		18.20	.7165	870-1820-18-KM	☆	3.40	.133	11.30	.444	142°	
		18.30	.7205	870-1830-18-KM	☆	3.42	.134	11.30	.444	142°	
		18.40	.7244	870-1840-18-KM	☆	3.43	.135	11.30	.444	142°	
		18.50	.7283	870-1850-18-KM	☆	3.45	.135	11.30	.444	142°	
		18.60	.7323	870-1860-18-KM	☆	3.47	.136	11.30	.444	142°	
		18.70	.7362	870-1870-18-KM	☆	3.48	.137	11.30	.444	142°	
		18.80	.7402	870-1880-18-KM	☆	3.50	.137	11.30	.444	142°	
		18.90	.7441	870-1890-18-KM	☆	3.52	.138	11.30	.444	142°	
	19	19.00	.7480	870-1900-19-KM	☆	3.59	.141	11.90	.468	142°	
		19.05	.7500	870-1905-19-KM	☆	3.60	.141	11.90	.468	142°	
		19.10	.7520	870-1910-19-KM	☆	3.60	.141	11.90	.468	142°	
		19.20	.7559	870-1920-19-KM	☆	3.62	.142	11.90	.468	142°	
		19.25	.7579	870-1925-19-KM	☆	3.63	.142	11.90	.468	142°	
		19.30	.7598	870-1930-19-KM	☆	3.64	.143	11.90	.468	142°	
		19.40	.7638	870-1940-19-KM	☆	3.66	.144	11.90	.468	142°	
		19.50	.7677	870-1950-19-KM	☆	3.67	.144	11.90	.468	142°	
		19.60	.7717	870-1960-19-KM	☆	3.69	.145	11.90	.468	142°	
		19.70	.7756	870-1970-19-KM	☆	3.71	.146	11.90	.468	142°	
		19.80	.7795	870-1980-19-KM	☆	3.72	.146	11.90	.468	142°	
		19.90	.7835	870-1990-19-KM	☆	3.74	.147	11.90	.468	142°	
	20	20.00	.7874	870-2000-20-KM	☆	3.82	.150	12.50	.492	142°	
		20.10	.7913	870-2010-20-KM	☆	3.84	.151	12.50	.492	142°	
		20.20	.7953	870-2020-20-KM	☆	3.85	.151	12.50	.492	142°	
		20.30	.7992	870-2030-20-KM	☆	3.87	.152	12.50	.492	142°	
		20.40	.8032	870-2040-20-KM	☆	3.89	.153	12.50	.492	142°	
		20.50	.8071	870-2050-20-KM	☆	3.90	.153	12.50	.492	142°	
		20.60	.8110	870-2060-20-KM	☆	3.92	.154	12.50	.492	142°	
		20.64	.8126	870-2064-20-KM	☆	3.93	.154	12.50	.492	142°	
		20.70	.8150	870-2070-20-KM	☆	3.94	.155	12.50	.492	142°	
		20.80	.8189	870-2080-20-KM	☆	3.95	.155	12.50	.492	142°	
		20.90	.8228	870-2090-20-KM	☆	3.97	.156	12.50	.492	142°	
		21	21.00	.8268	870-2100-21-KM	☆	3.96	.155	13.20	.519	142°
	21.10		.8307	870-2110-21-KM	☆	3.98	.156	13.20	.519	142°	
	21.20		.8346	870-2120-21-KM	☆	4.00	.157	13.20	.519	142°	
	21.30		.8386	870-2130-21-KM	☆	4.01	.157	13.20	.519	142°	
	21.40		.8425	870-2140-21-KM	☆	4.03	.158	13.20	.519	142°	
	21.50		.8465	870-2150-21-KM	☆	4.04	.159	13.20	.519	142°	
	21.60		.8504	870-2160-21-KM	☆	4.06	.159	13.20	.519	142°	
	21.70		.8543	870-2170-21-KM	☆	4.08	.160	13.20	.519	142°	
	21.80		.8583	870-2180-21-KM	☆	4.10	.161	13.20	.519	142°	
	21.90		.8622	870-2190-21-KM	☆	4.11	.161	13.20	.519	142°	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



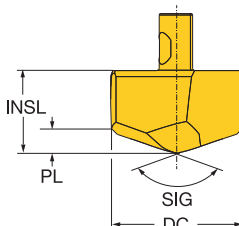
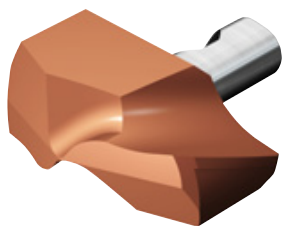
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC

870-KM



		DC	DC"	Код заказа	K	Размеры, мм, дюйм				
						PL	PL"	INS	INS"	SIG
	22	22.00	.8661	870-2200-22-KM	☆	4.18	.164	13.80	.543	142°
		22.10	.8701	870-2210-22-KM	☆	4.19	.164	13.80	.543	142°
		22.20	.8740	870-2220-22-KM	☆	4.21	.165	13.80	.543	142°
		22.23	.8752	870-2223-22-KM	☆	4.21	.165	13.80	.543	142°
		22.30	.8780	870-2230-22-KM	☆	4.23	.166	13.80	.543	142°
		22.40	.8819	870-2240-22-KM	☆	4.24	.166	13.80	.543	142°
		22.50	.8858	870-2250-22-KM	☆	4.27	.168	13.80	.543	142°
		22.60	.8898	870-2260-22-KM	☆	4.28	.168	13.80	.543	142°
		22.70	.8937	870-2270-22-KM	☆	4.29	.168	13.80	.543	142°
		22.80	.8976	870-2280-22-KM	☆	4.31	.169	13.80	.543	142°
		22.90	.9016	870-2290-22-KM	☆	4.33	.170	13.80	.543	142°
	23	23.00	.9055	870-2300-23-KM	☆	4.40	.173	14.50	.570	142°
		23.10	.9094	870-2310-23-KM	☆	4.41	.173	14.50	.570	142°
		23.20	.9134	870-2320-23-KM	☆	4.43	.174	14.50	.570	142°
		23.30	.9173	870-2330-23-KM	☆	4.45	.175	14.50	.570	142°
		23.40	.9213	870-2340-23-KM	☆	4.46	.175	14.50	.570	142°
		23.50	.9252	870-2350-23-KM	☆	4.48	.176	14.50	.570	142°
		23.60	.9291	870-2360-23-KM	☆	4.50	.177	14.50	.570	142°
		23.70	.9331	870-2370-23-KM	☆	4.51	.177	14.50	.570	142°
		23.80	.9370	870-2380-23-KM	☆	4.53	.178	14.50	.570	142°
		23.81	.9374	870-2381-23-KM	☆	4.53	.178	14.50	.570	142°
		23.90	.9409	870-2390-23-KM	☆	4.55	.179	14.50	.570	142°
	24	24.00	.9449	870-2400-24-KM	☆	4.63	.182	15.00	.590	142°
		24.10	.9488	870-2410-24-KM	☆	4.65	.183	15.00	.590	142°
		24.20	.9528	870-2420-24-KM	☆	4.66	.183	15.00	.590	142°
		24.30	.9567	870-2430-24-KM	☆	4.68	.184	15.00	.590	142°
		24.40	.9606	870-2440-24-KM	☆	4.70	.185	15.00	.590	142°
		24.50	.9646	870-2450-24-KM	☆	4.71	.185	15.00	.590	142°
		24.60	.9685	870-2460-24-KM	☆	4.73	.186	15.00	.590	142°
		24.70	.9724	870-2470-24-KM	☆	4.75	.187	15.00	.590	142°
		24.80	.9764	870-2480-24-KM	☆	4.77	.187	15.00	.590	142°
		24.90	.9803	870-2490-24-KM	☆	4.78	.188	15.00	.590	142°
	25	25.00	.9843	870-2500-25-KM	☆	4.77	.187	15.70	.618	142°
		25.10	.9882	870-2510-25-KM	☆	4.79	.188	15.70	.618	142°
		25.20	.9921	870-2520-25-KM	☆	4.80	.188	15.70	.618	142°
		25.30	.9961	870-2530-25-KM	☆	4.82	.189	15.70	.618	142°
		25.40	1.0000	870-2540-25-KM	☆	4.84	.190	15.70	.618	142°
		25.50	1.0039	870-2550-25-KM	☆	4.85	.190	15.70	.618	142°
		25.60	1.0079	870-2560-25-KM	☆	4.87	.191	15.70	.618	142°
		25.70	1.0118	870-2570-25-KM	☆	4.89	.192	15.70	.618	142°
		25.80	1.0158	870-2580-25-KM	☆	4.90	.192	15.70	.618	142°
		25.90	1.0197	870-2590-25-KM	☆	4.92	.193	15.70	.618	142°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



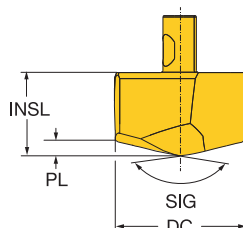
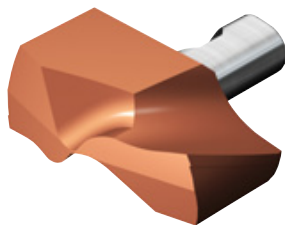
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Сменные головки для обработки пилотных отверстий

TSYC

870-GP



		DC	DC"	Код заказа			Размеры, мм, дюйм				
					Р	К	4234	4234	PL	PL"	INSL
	6	10.00	.3937	870-1000-6-GP	☆	☆	1.09	.042	5.70	.224	152°
		10.10	.3976	870-1010-6-GP	☆	☆	1.10	.043	5.70	.224	152°
		10.20	.4016	870-1020-6-GP	☆	☆	1.12	.044	5.70	.224	152°
		10.30	.4055	870-1030-6-GP	☆	☆	1.13	.044	5.70	.224	152°
		10.40	.4094	870-1040-6-GP	☆	☆	1.14	.044	5.70	.224	152°
	7	10.50	.4134	870-1050-7-GP	☆	☆	1.15	.045	5.70	.224	152°
		10.60	.4173	870-1060-7-GP	☆	☆	1.15	.045	5.70	.224	152°
		10.70	.4213	870-1070-7-GP	☆	☆	1.16	.045	5.70	.224	152°
		10.80	.4252	870-1080-7-GP	☆	☆	1.17	.046	5.70	.224	152°
		10.90	.4291	870-1090-7-GP	☆	☆	1.17	.046	5.70	.224	152°
	8	11.00	.4331	870-1100-8-GP	☆	☆	1.18	.046	6.40	.251	152°
		11.10	.4370	870-1110-8-GP	☆	☆	1.19	.046	6.40	.251	152°
		11.11	.4374	870-1111-8-GP	☆	☆	1.20	.047	6.40	.251	152°
		11.20	.4409	870-1120-8-GP	☆	☆	1.21	.047	6.40	.251	152°
		11.30	.4449	870-1130-8-GP	☆	☆	1.22	.048	6.40	.251	152°
	9	11.40	.4488	870-1140-8-GP	☆	☆	1.23	.048	6.40	.251	152°
		11.50	.4528	870-1150-9-GP	☆	☆	1.24	.048	6.40	.251	152°
		11.60	.4567	870-1160-9-GP	☆	☆	1.25	.049	6.40	.251	152°
		11.70	.4606	870-1170-9-GP	☆	☆	1.26	.049	6.40	.251	152°
		11.80	.4646	870-1180-9-GP	☆	☆	1.27	.050	6.40	.251	152°
	10	11.90	.4685	870-1190-9-GP	☆	☆	1.28	.050	6.40	.251	152°
		12.00	.4724	870-1200-10-GP	☆	☆	1.29	.050	7.00	.275	152°
		12.10	.4764	870-1210-10-GP	☆	☆	1.30	.051	7.00	.275	152°
		12.20	.4803	870-1220-10-GP	☆	☆	1.31	.051	7.00	.275	152°
		12.30	.4843	870-1230-10-GP	☆	☆	1.32	.051	7.00	.275	152°
	11	12.40	.4882	870-1240-10-GP	☆	☆	1.33	.052	7.00	.275	152°
		12.50	.4921	870-1250-11-GP	☆	☆	1.34	.052	7.00	.275	152°
		12.60	.4961	870-1260-11-GP	☆	☆	1.36	.053	7.00	.275	152°
		12.70	.5000	870-1270-11-GP	☆	☆	1.37	.053	7.00	.275	152°
		12.80	.5039	870-1280-11-GP	☆	☆	1.38	.054	7.00	.275	152°
	12	12.90	.5079	870-1290-11-GP	☆	☆	1.39	.054	7.00	.275	152°
13.00		.5118	870-1300-12-GP	☆	☆	1.40	.055	7.50	.295	152°	
13.10		.5157	870-1310-12-GP	☆	☆	1.41	.055	7.50	.295	152°	
13.20		.5197	870-1320-12-GP	☆	☆	1.42	.055	7.50	.295	152°	
13.30		.5236	870-1330-12-GP	☆	☆	1.43	.056	7.50	.295	152°	
13	13.40	.5276	870-1340-12-GP	☆	☆	1.44	.056	7.50	.295	152°	
	13.50	.5315	870-1350-13-GP	☆	☆	1.45	.057	7.50	.295	152°	
	13.60	.5354	870-1360-13-GP	☆	☆	1.46	.057	7.50	.295	152°	
	13.70	.5394	870-1370-13-GP	☆	☆	1.47	.057	7.50	.295	152°	
	13.80	.5433	870-1380-13-GP	☆	☆	1.48	.058	7.50	.295	152°	
	13.90	.5472	870-1390-13-GP	☆	☆	1.48	.058	7.50	.295	152°	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



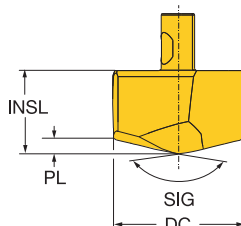
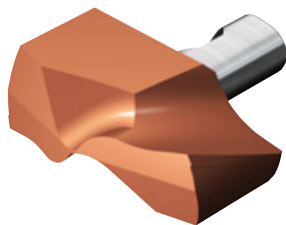
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Сменные головки для обработки пилотных отверстий

TSYC

870-GP



		DC	DC"	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм				
					4234	4234	PL	PL"	INSL	INSL"	SIG
	14	14.00	.5512	870-1400-14-GP	☆	☆	1.49	.058	8.20	.322	152°
		14.10	.5551	870-1410-14-GP	☆	☆	1.50	.059	8.20	.322	152°
		14.20	.5591	870-1420-14-GP	☆	☆	1.51	.059	8.20	.322	152°
		14.29	.5626	870-1429-14-GP	☆	☆	1.52	.059	8.20	.322	152°
		14.30	.5630	870-1430-14-GP	☆	☆	1.53	.060	8.20	.322	152°
		14.40	.5669	870-1440-14-GP	☆	☆	1.54	.060	8.20	.322	152°
		14.50	.5709	870-1450-14-GP	☆	☆	1.55	.061	8.20	.322	152°
		14.60	.5748	870-1460-14-GP	☆	☆	1.56	.061	8.20	.322	152°
		14.70	.5787	870-1470-14-GP	☆	☆	1.57	.061	8.20	.322	152°
		14.80	.5827	870-1480-14-GP	☆	☆	1.58	.062	8.20	.322	152°
		14.90	.5866	870-1490-14-GP	☆	☆	1.59	.062	8.20	.322	152°
	15	15.00	.5906	870-1500-15-GP	☆	☆	1.59	.062	8.80	.346	152°
		15.10	.5945	870-1510-15-GP	☆	☆	1.60	.062	8.80	.346	152°
		15.20	.5984	870-1520-15-GP	☆	☆	1.61	.063	8.80	.346	152°
		15.30	.6024	870-1530-15-GP	☆	☆	1.63	.064	8.80	.346	152°
		15.40	.6063	870-1540-15-GP	☆	☆	1.64	.064	8.80	.346	152°
		15.50	.6102	870-1550-15-GP	☆	☆	1.65	.064	8.80	.346	152°
		15.60	.6142	870-1560-15-GP	☆	☆	1.66	.065	8.80	.346	152°
		15.70	.6181	870-1570-15-GP	☆	☆	1.66	.065	8.80	.346	152°
		15.80	.6220	870-1580-15-GP	☆	☆	1.67	.065	8.80	.346	152°
		15.88	.6252	870-1588-15-GP	☆	☆	1.68	.066	8.80	.346	152°
		15.90	.6260	870-1590-15-GP	☆	☆	1.69	.066	8.80	.346	152°
	16	16.00	.6299	870-1600-16-GP	☆	☆	1.69	.066	9.50	.374	152°
		16.10	.6339	870-1610-16-GP	☆	☆	1.70	.066	9.50	.374	152°
		16.13	.6350	870-1613-16-GP	☆	☆	1.71	.067	9.50	.374	152°
		16.20	.6378	870-1620-16-GP	☆	☆	1.72	.067	9.50	.374	152°
		16.30	.6417	870-1630-16-GP	☆	☆	1.73	.068	9.50	.374	152°
		16.40	.6457	870-1640-16-GP	☆	☆	1.74	.068	9.50	.374	152°
		16.50	.6496	870-1650-16-GP	☆	☆	1.75	.068	9.50	.374	152°
		16.60	.6535	870-1660-16-GP	☆	☆	1.76	.069	9.50	.374	152°
		16.70	.6575	870-1670-16-GP	☆	☆	1.77	.069	9.50	.374	152°
		16.80	.6614	870-1680-16-GP	☆	☆	1.77	.069	9.50	.374	152°
		16.90	.6654	870-1690-16-GP	☆	☆	1.78	.070	9.50	.374	152°
	17	17.00	.6693	870-1700-17-GP	☆	☆	1.79	.070	10.00	.393	152°
		17.10	.6732	870-1710-17-GP	☆	☆	1.80	.070	10.00	.393	152°
		17.20	.6772	870-1720-17-GP	☆	☆	1.81	.071	10.00	.393	152°
		17.30	.6811	870-1730-17-GP	☆	☆	1.82	.071	10.00	.393	152°
		17.40	.6850	870-1740-17-GP	☆	☆	1.83	.072	10.00	.393	152°
		17.46	.6874	870-1746-17-GP	☆	☆	1.84	.072	10.00	.393	152°
		17.50	.6890	870-1750-17-GP	☆	☆	1.85	.072	10.00	.393	152°
		17.60	.6929	870-1760-17-GP	☆	☆	1.86	.073	10.00	.393	152°
		17.70	.6969	870-1770-17-GP	☆	☆	1.87	.073	10.00	.393	152°
		17.80	.7008	870-1780-17-GP	☆	☆	1.88	.074	10.00	.393	152°
		17.90	.7047	870-1790-17-GP	☆	☆	1.88	.074	10.00	.393	152°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



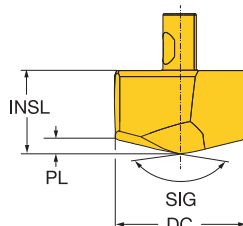
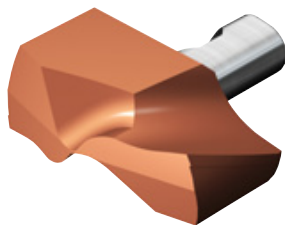
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Сменные головки для обработки пилотных отверстий

TSYC

870-GP



		DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		PL	PL"	INSL	INSL"	SIG
					Р	К					
	18	18.00	.7087	870-1800-18-GP	☆	☆	1.89	.074	10.70	.421	152°
		18.10	.7126	870-1810-18-GP	☆	☆	1.90	.074	10.70	.421	152°
		18.20	.7165	870-1820-18-GP	☆	☆	1.91	.075	10.70	.421	152°
		18.30	.7205	870-1830-18-GP	☆	☆	1.92	.075	10.70	.421	152°
		18.40	.7244	870-1840-18-GP	☆	☆	1.93	.075	10.70	.421	152°
		18.50	.7283	870-1850-18-GP	☆	☆	1.94	.076	10.70	.421	152°
		18.60	.7323	870-1860-18-GP	☆	☆	1.95	.076	10.70	.421	152°
		18.70	.7362	870-1870-18-GP	☆	☆	1.96	.077	10.70	.421	152°
		18.80	.7402	870-1880-18-GP	☆	☆	1.97	.077	10.70	.421	152°
		18.90	.7441	870-1890-18-GP	☆	☆	1.98	.077	10.70	.421	152°
	19	19.00	.7480	870-1900-19-GP	☆	☆	1.99	.078	11.20	.440	152°
		19.05	.7500	870-1905-19-GP	☆	☆	1.99	.078	11.20	.440	152°
		19.10	.7520	870-1910-19-GP	☆	☆	2.00	.078	11.20	.440	152°
		19.20	.7559	870-1920-19-GP	☆	☆	2.01	.079	11.20	.440	152°
		19.25	.7579	870-1925-19-GP	☆	☆	2.02	.079	11.20	.440	152°
		19.30	.7598	870-1930-19-GP	☆	☆	2.03	.079	11.20	.440	152°
		19.40	.7638	870-1940-19-GP	☆	☆	2.04	.080	11.20	.440	152°
		19.50	.7677	870-1950-19-GP	☆	☆	2.05	.080	11.20	.440	152°
		19.60	.7717	870-1960-19-GP	☆	☆	2.06	.081	11.20	.440	152°
		19.70	.7756	870-1970-19-GP	☆	☆	2.06	.081	11.20	.440	152°
		19.80	.7795	870-1980-19-GP	☆	☆	2.07	.081	11.20	.440	152°
		19.90	.7835	870-1990-19-GP	☆	☆	2.08	.081	11.20	.440	152°
	20	20.00	.7874	870-2000-20-GP	☆	☆	2.09	.082	11.80	.464	152°
		20.10	.7913	870-2010-20-GP	☆	☆	2.10	.082	11.80	.464	152°
		20.20	.7953	870-2020-20-GP	☆	☆	2.11	.083	11.80	.464	152°
		20.30	.7992	870-2030-20-GP	☆	☆	2.13	.083	11.80	.464	152°
		20.40	.8032	870-2040-20-GP	☆	☆	2.14	.084	11.80	.464	152°
		20.50	.8071	870-2050-20-GP	☆	☆	2.15	.084	11.80	.464	152°
		20.60	.8110	870-2060-20-GP	☆	☆	2.15	.084	11.80	.464	152°
		20.64	.8126	870-2064-20-GP	☆	☆	2.16	.085	11.80	.464	152°
		20.70	.8150	870-2070-20-GP	☆	☆	2.17	.085	11.80	.464	152°
		20.80	.8189	870-2080-20-GP	☆	☆	2.18	.085	11.80	.464	152°
		20.90	.8228	870-2090-20-GP	☆	☆	2.19	.086	11.80	.464	152°
	21	21.00	.8268	870-2100-21-GP	☆	☆	2.19	.086	12.50	.492	152°
		21.10	.8307	870-2110-21-GP	☆	☆	2.20	.086	12.50	.492	152°
		21.20	.8346	870-2120-21-GP	☆	☆	2.21	.087	12.50	.492	152°
		21.30	.8386	870-2130-21-GP	☆	☆	2.22	.087	12.50	.492	152°
		21.40	.8425	870-2140-21-GP	☆	☆	2.23	.087	12.50	.492	152°
		21.50	.8465	870-2150-21-GP	☆	☆	2.24	.088	12.50	.492	152°
		21.60	.8504	870-2160-21-GP	☆	☆	2.25	.088	12.50	.492	152°
		21.70	.8543	870-2170-21-GP	☆	☆	2.26	.088	12.50	.492	152°
		21.80	.8583	870-2180-21-GP	☆	☆	2.27	.089	12.50	.492	152°
		21.90	.8622	870-2190-21-GP	☆	☆	2.28	.089	12.50	.492	152°

Расшифровку обозначений см. стр. 3

= Новая продукция



E48



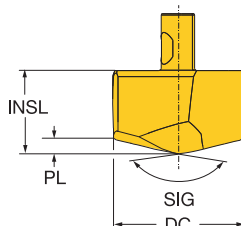
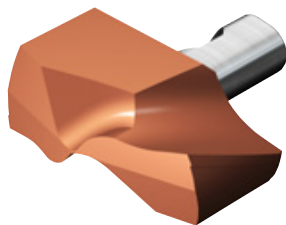
J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Сменные головки для обработки пилотных отверстий

TSYC

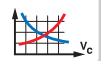
870-GP



		DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
					Р	К	PL	PL"	INSL	INSL"	SIG
	22	22.00	.8661	870-2200-22-GP	☆	☆	2.29	.090	13.10	.515	152°
		22.10	.8701	870-2210-22-GP	☆	☆	2.30	.090	13.10	.515	152°
		22.20	.8740	870-2220-22-GP	☆	☆	2.31	.090	13.10	.515	152°
		22.23	.8752	870-2223-22-GP	☆	☆	2.32	.091	13.10	.515	152°
		22.30	.8780	870-2230-22-GP	☆	☆	2.33	.091	13.10	.515	152°
		22.40	.8819	870-2240-22-GP	☆	☆	2.34	.092	13.10	.515	152°
		22.50	.8858	870-2250-22-GP	☆	☆	2.35	.092	13.10	.515	152°
		22.60	.8898	870-2260-22-GP	☆	☆	2.36	.092	13.10	.515	152°
		22.70	.8937	870-2270-22-GP	☆	☆	2.36	.092	13.10	.515	152°
		22.80	.8976	870-2280-22-GP	☆	☆	2.37	.093	13.10	.515	152°
		22.90	.9016	870-2290-22-GP	☆	☆	2.38	.093	13.10	.515	152°
	23	23.00	.9055	870-2300-23-GP	☆	☆	2.38	.093	13.80	.543	152°
		23.10	.9094	870-2310-23-GP	☆	☆	2.40	.094	13.80	.543	152°
		23.20	.9134	870-2320-23-GP	☆	☆	2.41	.094	13.80	.543	152°
		23.30	.9173	870-2330-23-GP	☆	☆	2.42	.095	13.80	.543	152°
		23.40	.9213	870-2340-23-GP	☆	☆	2.43	.095	13.80	.543	152°
		23.50	.9252	870-2350-23-GP	☆	☆	2.44	.096	13.80	.543	152°
		23.60	.9291	870-2360-23-GP	☆	☆	2.44	.096	13.80	.543	152°
		23.70	.9331	870-2370-23-GP	☆	☆	2.45	.096	13.80	.543	152°
		23.80	.9370	870-2380-23-GP	☆	☆	2.46	.096	13.80	.543	152°
		23.81	.9374	870-2381-23-GP	☆	☆	2.47	.097	13.80	.543	152°
		23.90	.9409	870-2390-23-GP	☆	☆	2.48	.097	13.80	.543	152°
24	24.00	.9449	870-2400-24-GP	☆	☆	2.49	.098	14.30	.562	152°	
	24.10	.9488	870-2410-24-GP	☆	☆	2.51	.098	14.30	.562	152°	
	24.20	.9528	870-2420-24-GP	☆	☆	2.52	.099	14.30	.562	152°	
	24.30	.9567	870-2430-24-GP	☆	☆	2.54	.100	14.30	.562	152°	
	24.40	.9606	870-2440-24-GP	☆	☆	2.55	.100	14.30	.562	152°	
	24.50	.9646	870-2450-24-GP	☆	☆	2.56	.100	14.30	.562	152°	
	24.60	.9685	870-2460-24-GP	☆	☆	2.58	.101	14.30	.562	152°	
	24.70	.9724	870-2470-24-GP	☆	☆	2.59	.101	14.30	.562	152°	
	24.80	.9764	870-2480-24-GP	☆	☆	2.61	.102	14.30	.562	152°	
	24.90	.9803	870-2490-24-GP	☆	☆	2.62	.103	14.30	.562	152°	
25	25.00	.9843	870-2500-25-GP	☆	☆	2.63	.103	14.90	.586	152°	
	25.10	.9882	870-2510-25-GP	☆	☆	2.65	.104	14.90	.586	152°	
	25.20	.9921	870-2520-25-GP	☆	☆	2.67	.105	14.90	.586	152°	
	25.30	.9961	870-2530-25-GP	☆	☆	2.68	.105	14.90	.586	152°	
	25.40	1.0000	870-2540-25-GP	☆	☆	2.70	.106	14.90	.586	152°	
	25.50	1.0039	870-2550-25-GP	☆	☆	2.71	.106	14.90	.586	152°	
	25.60	1.0079	870-2560-25-GP	☆	☆	2.72	.107	14.90	.586	152°	
	25.70	1.0118	870-2570-25-GP	☆	☆	2.74	.107	14.90	.586	152°	
	25.80	1.0158	870-2580-25-GP	☆	☆	2.76	.108	14.90	.586	152°	
	25.90	1.0197	870-2590-25-GP	☆	☆	2.77	.109	14.90	.586	152°	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E48



J2

A

B

C

D

E

F

G

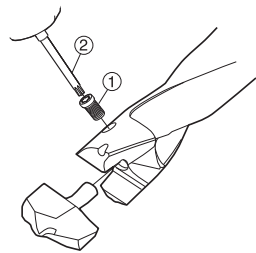
H

I

J

RUS

Комплектующие для CoroDrill® 870



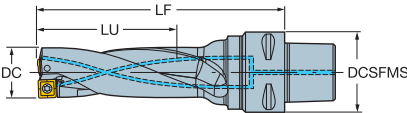
	1	2		Динамометрический ключ	
	Винт пластины	Отвертка	(Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)	
6	5513 031-05	5680 046-08	(6IP)	5680 100-01	0.6 (4)
7	5513 031-05	5680 046-08	(6IP)	5680 100-01	0.6 (4)
8	5513 031-05	5680 046-08	(6IP)	5680 100-01	0.6 (4)
9	5513 031-05	5680 046-08	(6IP)	5680 100-01	0.6 (4)
10	5513 031-02	5680 046-03	(7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
11	5513 031-02	5680 046-03	(7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
12	5513 031-02	5680 046-03	(7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
13	5513 031-02	5680 046-03	(7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
14	5513 031-02	5680 046-03	(7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
15	5513 031-02	5680 046-03	(7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
16	5513 031-03	5680 046-01	(8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
17	5513 031-03	5680 046-01	(8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
18	5513 031-03	5680 046-01	(8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
19	5513 031-03	5680 046-01	(8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
20	5513 031-04	5680 046-04	(9IP)	5680 100-04	1.4 (12)
21	5513 031-04	5680 046-04	(9IP)	5680 100-04	1.4 (12)
22	5513 031-04	5680 046-04	(9IP)	5680 100-04	1.4 (12)
23	5513 031-04	5680 046-04	(9IP)	5680 100-04	1.4 (12)
24	5513 031-06	5680 046-05	(10IP)	5680 100-05	2.0(18)
25	5513 031-06	5680 046-05	(10IP)	5680 100-05	2.0(18)

Настраиваемый динамометрический ключ, заказывается отдельно

CoroDrill® 880 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Coromant Capto®
Метрическое исполнение

TSYC 880..Cx-03
TCHAL 0.00
TCHAU 0.25



3 x DC

						Размеры, мм, дюйм							
	CZC MS	DC	DC"	ADJLX	ADJLX"	Код заказа	LU	LU"	LF	LF"	DCSFMS	DCSFMS"	KAPR
07	C5	42.00	1.654	0.63	.024	880-D4200C5-03M1	126.0	4.960	195.80	7.708	50.00	1.968	88°
	C6	42.00	1.654	0.63	.024	880-D4200C6-03M1	126.0	4.960	195.80	7.708	63.00	2.480	88°
	C5	43.00	1.693	0.50	.019	880-D4300C5-03M1	129.0	5.078	199.70	7.862	50.00	1.968	88°
	C6	43.00	1.693	0.50	.019	880-D4300C6-03M1	129.0	5.078	199.70	7.862	63.00	2.480	88°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Указанные сверла заменяют имеющиеся сверла. В таблице показано соответствие между новыми и замещаемыми сверлами.

Новый код	Старый код
880-D4200C5-03M1	880-D4200C5-03
880-D4200C6-03M1	880-D4200C6-03
880-D4300C5-03M1	880-D4300C5-03
880-D4300C6-03M1	880-D4300C6-03



A

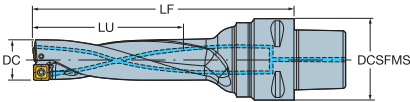
B

CoroDrill® 880 4 х DC с внутренним подводом СОЖ

Coromant Capto®

Метрическое исполнение

TSYC 880..Cх-04
TCHAL 0.00
TCHAU 0.40



C

D

4 X D_c

E

						Размеры, мм, дюйм							
	CZC MS	DC	DC"	ADJLX	ADJLX"	Код заказа	LU	LU"	LF	LF"	DCSFMS	DCSFMS"	KAPR
07	C5	42.00	1.654	0.63	.024	880-D4200C5-04M1	168.0	6.614	237.80	9.362	50.00	1.968	88°
	C6	42.00	1.654	0.63	.024	880-D4200C6-04M1	168.0	6.614	237.80	9.362	63.00	2.480	88°
	C5	43.00	1.693	0.50	.019	880-D4300C5-04M1	172.0	6.771	242.70	9.555	50.00	1.968	88°
	C6	43.00	1.693	0.50	.019	880-D4300C6-04M1	172.0	6.771	242.70	9.555	63.00	2.480	88°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

F

Указанные сверла заменяют имеющиеся сверла. В таблице показано соответствие между новыми и замещаемыми сверлами.

Новый код	Старый код
880-D4200C5-04M1	880-D4200C5-04
880-D4200C6-04M1	880-D4200C6-04
880-D4300C5-04M1	880-D4300C5-04
880-D4300C6-04M1	880-D4300C6-04

G

H

I

J



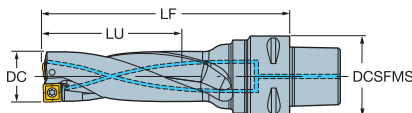
CoroDrill® 880 3 х DC с внутренним подводом СОЖ

Coromant Capto®

Дюймовое исполнение

TSYC
TCHAL
TCHAU

A880..Cx-03
0.00
0.25



							Размеры, мм, дюйм						
	CZC MS	DC	DC"	ADJLX	ADJLX"	Код заказа	LU	LU"	LF	LF"	DCSFMS	DCSFMS"	KAPR
01	C4	12.70	.500	0.25	.009	A880-D0500C4-03	38.1	1.500	70.33	2.769	40.00	1.574	79°
	C5	12.70	.500	0.25	.009	A880-D0500C5-03	38.1	1.500	70.33	2.769	50.00	1.968	79°
	C6	12.70	.500	0.25	.009	A880-D0500C6-03	38.1	1.500	72.33	2.847	63.00	2.480	79°
	C4	13.48	.531	0.25	.009	A880-D0531C4-03	40.4	1.592	73.19	2.881	40.00	1.574	79°
	C5	13.48	.531	0.25	.009	A880-D0531C5-03	40.4	1.592	73.19	2.881	50.00	1.968	79°
	C6	13.48	.531	0.25	.009	A880-D0531C6-03	40.4	1.592	75.15	2.958	63.00	2.480	79°
02	C4	14.27	.562	0.45	.017	A880-D0562C4-03	42.8	1.685	76.31	3.004	40.00	1.574	88°
	C5	14.27	.562	0.45	.017	A880-D0562C5-03	42.8	1.685	76.31	3.004	50.00	1.968	88°
	C6	14.27	.562	0.45	.017	A880-D0562C6-03	42.8	1.685	78.32	3.083	63.00	2.480	88°
	C4	15.87	.625	0.25	.009	A880-D0625C4-03	47.6	1.875	81.96	3.227	40.00	1.574	88°
	C5	15.87	.625	0.25	.009	A880-D0625C5-03	47.6	1.875	81.96	3.227	50.00	1.968	88°
	C6	15.87	.625	0.25	.009	A880-D0625C6-03	47.6	1.875	83.97	3.305	63.00	2.480	88°
03	C4	16.66	.656	0.58	.022	A880-D0656C4-03	49.9	1.967	85.26	3.356	40.00	1.574	88°
	C5	16.66	.656	0.58	.022	A880-D0656C5-03	49.9	1.967	85.26	3.356	50.00	1.968	88°
	C6	16.66	.656	0.58	.022	A880-D0656C6-03	49.9	1.967	86.27	3.396	63.00	2.480	88°
	C4	17.44	.687	0.51	.020	A880-D0687C4-03	52.3	2.060	87.94	3.462	40.00	1.574	88°
	C5	17.44	.687	0.51	.020	A880-D0687C5-03	52.3	2.060	87.94	3.462	50.00	1.968	88°
	C6	17.44	.687	0.51	.020	A880-D0687C6-03	52.3	2.060	89.95	3.541	63.00	2.480	88°
	C4	19.05	.750	0.25	.009	A880-D0750C4-03	57.1	2.250	93.62	3.685	40.00	1.574	88°
	C5	19.05	.750	0.25	.009	A880-D0750C5-03	57.1	2.250	93.62	3.685	50.00	1.968	88°
	C6	19.05	.750	0.25	.009	A880-D0750C6-03	57.1	2.250	95.63	3.765	63.00	2.480	88°
04	C4	20.62	.812	0.80	.031	A880-D0812C4-03	61.8	2.435	99.25	3.907	40.00	1.574	88°
	C5	20.62	.812	0.80	.031	A880-D0812C5-03	61.8	2.435	99.25	3.907	50.00	1.968	88°
	C6	20.62	.812	0.80	.031	A880-D0812C6-03	61.8	2.435	101.25	3.986	63.00	2.480	88°
	C4	22.22	.875	0.58	.022	A880-D0875C4-03	66.6	2.625	104.61	4.118	40.00	1.574	88°
	C5	22.22	.875	0.58	.022	A880-D0875C5-03	66.6	2.625	104.61	4.118	50.00	1.968	88°
	C6	22.22	.875	0.58	.022	A880-D0875C6-03	66.6	2.625	106.62	4.197	63.00	2.480	88°
	C4	23.79	.937	0.35	.013	A880-D0937C4-03	71.3	2.810	110.32	4.343	40.00	1.574	88°
	C5	23.79	.937	0.35	.013	A880-D0937C5-03	71.3	2.810	110.32	4.343	50.00	1.968	88°
	C6	23.79	.937	0.35	.013	A880-D0937C6-03	71.3	2.810	112.33	4.422	63.00	2.480	88°
05	C4	25.40	1.000	0.95	.037	A880-D1000C4-03	76.2	3.000	116.05	4.569	40.00	1.574	88°
	C5	25.40	1.000	0.95	.037	A880-D1000C5-03	76.2	3.000	116.05	4.569	50.00	1.968	88°
	C6	25.40	1.000	0.95	.037	A880-D1000C6-03	76.2	3.000	118.05	4.647	63.00	2.480	88°
	C4	26.97	1.062	0.75	.029	A880-D1062C4-03	80.9	3.185	122.51	4.823	40.00	1.574	88°
	C5	26.97	1.062	0.75	.029	A880-D1062C5-03	80.9	3.185	122.51	4.823	50.00	1.968	88°
	C6	26.97	1.062	0.75	.029	A880-D1062C6-03	80.9	3.185	123.56	4.864	63.00	2.480	88°
	C4	28.57	1.125	0.50	.019	A880-D1125C4-03	85.7	3.375	128.34	5.052	40.00	1.574	88°
	C5	28.57	1.125	0.50	.019	A880-D1125C5-03	85.7	3.375	128.34	5.052	50.00	1.968	88°
	C6	28.57	1.125	0.50	.019	A880-D1125C6-03	85.7	3.375	129.33	5.092	63.00	2.480	88°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция


A

B

C

D

E

F

G

H

I

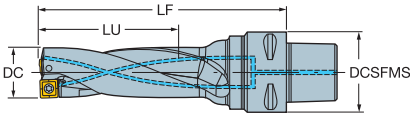
J

RUS

CoroDrill® 880 3 х DC с внутренним подводом СОЖ

Coromant Capto®
Дюймовое исполнение

TSYC A880..Cx-03
TCHAL 0.00
TCHAU 0.25



							Размеры, мм, дюйм						
	CZC MS	DC	DC"	ADJLX	ADJLX"	Код заказа	LU	LU"	LF	LF"	DCSFMS	DCSFMS"	KAPR
06	C4	30.14	1.187	1.10	.043	A880-D1187C4-03	90.4	3.560	133.16	5.242	40.00	1.574	88°
	C5	30.14	1.187	1.10	.043	A880-D1187C5-03	90.4	3.560	133.16	5.242	50.00	1.968	88°
	C6	30.14	1.187	1.10	.043	A880-D1187C6-03	90.4	3.560	135.06	5.317	63.00	2.480	88°
	C5	31.75	1.250	0.90	.035	A880-D1250C5-03	95.2	3.750	138.86	5.467	50.00	1.968	88°
	C6	31.75	1.250	0.90	.035	A880-D1250C6-03	95.2	3.750	140.86	5.545	63.00	2.480	88°
	C5	33.32	1.312	0.71	.027	A880-D1312C5-03	99.9	3.936	144.61	5.693	50.00	1.968	88°
	C6	33.32	1.312	0.71	.027	A880-D1312C6-03	99.9	3.936	146.62	5.772	63.00	2.480	88°
	C5	34.92	1.375	0.51	.020	A880-D1375C5-03	104.7	4.125	150.36	5.920	50.00	1.968	88°
	C6	34.92	1.375	0.51	.020	A880-D1375C6-03	104.7	4.125	152.37	5.999	63.00	2.480	88°
07	C5	36.49	1.437	1.31	.051	A880-D1437C5-03	109.4	4.310	156.85	6.175	50.00	1.968	88°
	C6	36.49	1.437	1.31	.051	A880-D1437C6-03	109.4	4.310	158.85	6.254	63.00	2.480	88°
	C5	38.10	1.500	1.11	.043	A880-D1500C5-03	114.3	4.500	161.67	6.365	50.00	1.968	88°
	C6	38.10	1.500	1.11	.043	A880-D1500C6-03	114.3	4.500	163.67	6.444	63.00	2.480	88°
	C5	39.67	1.562	0.92	.036	A880-D1562C5-03	119.0	4.685	167.45	6.592	50.00	1.968	88°
	C6	39.67	1.562	0.92	.036	A880-D1562C6-03	119.0	4.685	169.46	6.671	63.00	2.480	88°
	C5	41.27	1.625	0.72	.028	A880-D1625C5-03	123.8	4.875	173.24	6.820	50.00	1.968	88°
	C6	41.27	1.625	0.72	.028	A880-D1625C6-03	123.8	4.875	175.24	6.899	63.00	2.480	88°
	C5	42.84	1.687	0.52	.020	A880-D1687C5-03	128.5	5.060	199.04	7.836	50.00	1.968	88°
	C6	42.84	1.687	0.52	.020	A880-D1687C6-03	128.5	5.060	199.04	7.836	63.00	2.480	88°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
 = Новая продукция



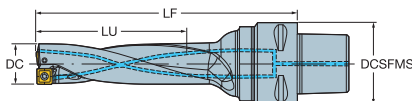
CoroDrill® 880 4 х DC с внутренним подводом СОЖ

Coromant Capto®

Дюймовое исполнение

TSYC
TCHAL
TCHAU

A880..Cx-04
0.00
0.25



							Размеры, мм, дюйм						
	CZC MS	DC	DC"	ADJLX	ADJLX"	Код заказа	LU	LU"	LF	LF"	DCSFMS	DCSFMS"	KAPR
01	C4	12.70	.500	0.25	.009	A880-D0500C4-04	50.8	2.000	83.03	3.269	40.00	1.574	79°
	C5	12.70	.500	0.25	.009	A880-D0500C5-04	50.8	2.000	83.03	3.269	50.00	1.968	79°
	C6	12.70	.500	0.25	.009	A880-D0500C6-04	50.8	2.000	85.03	3.347	63.00	2.480	79°
	C4	13.48	.531	0.25	.009	A880-D0531C4-04	53.9	2.124	86.68	3.412	40.00	1.574	79°
	C5	13.48	.531	0.25	.009	A880-D0531C5-04	53.9	2.124	86.68	3.412	50.00	1.968	79°
	C6	13.48	.531	0.25	.009	A880-D0531C6-04	53.9	2.124	88.64	3.489	63.00	2.480	79°
02	C4	14.27	.562	0.45	.017	A880-D0562C4-04	57.0	2.247	90.31	3.555	40.00	1.574	88°
	C5	14.27	.562	0.45	.017	A880-D0562C5-04	57.0	2.247	90.31	3.555	50.00	1.968	88°
	C6	14.27	.562	0.45	.017	A880-D0562C6-04	57.0	2.247	92.31	3.634	63.00	2.480	88°
	C4	15.87	.625	0.25	.009	A880-D0625C4-04	63.6	2.503	97.96	3.857	40.00	1.574	88°
	C5	15.87	.625	0.25	.009	A880-D0625C5-04	63.6	2.503	97.96	3.857	50.00	1.968	88°
	C6	15.87	.625	0.25	.009	A880-D0625C6-04	63.6	2.503	99.97	3.935	63.00	2.480	88°
03	C4	16.66	.656	0.58	.022	A880-D0656C4-04	66.6	2.624	101.29	3.987	40.00	1.574	88°
	C5	16.66	.656	0.58	.022	A880-D0656C5-04	66.6	2.624	101.29	3.987	50.00	1.968	88°
	C6	16.66	.656	0.58	.022	A880-D0656C6-04	66.6	2.624	103.27	4.065	63.00	2.480	88°
	C4	17.44	.687	0.51	.020	A880-D0687C4-04	69.7	2.747	104.93	4.131	40.00	1.574	88°
	C5	17.44	.687	0.51	.020	A880-D0687C5-04	69.7	2.747	104.93	4.131	50.00	1.968	88°
	C6	17.44	.687	0.51	.020	A880-D0687C6-04	69.7	2.747	106.94	4.210	63.00	2.480	88°
04	C4	19.05	.750	0.25	.009	A880-D0750C4-04	76.2	3.000	112.59	4.432	40.00	1.574	88°
	C5	19.05	.750	0.25	.009	A880-D0750C5-04	76.2	3.000	112.59	4.432	50.00	1.968	88°
	C6	19.05	.750	0.25	.009	A880-D0750C6-04	76.2	3.000	114.60	4.512	63.00	2.480	88°
	C4	20.62	.812	0.80	.031	A880-D0812C4-04	82.4	3.247	119.24	4.694	40.00	1.574	88°
	C5	20.62	.812	0.80	.031	A880-D0812C5-04	82.4	3.247	119.24	4.694	50.00	1.968	88°
	C6	20.62	.812	0.80	.031	A880-D0812C6-04	82.4	3.247	121.25	4.773	63.00	2.480	88°
05	C4	22.22	.875	0.58	.022	A880-D0875C4-04	88.9	3.500	126.61	4.984	40.00	1.574	88°
	C5	22.22	.875	0.58	.022	A880-D0875C5-04	88.9	3.500	126.61	4.984	50.00	1.968	88°
	C6	22.22	.875	0.58	.022	A880-D0875C6-04	88.9	3.500	128.61	5.063	63.00	2.480	88°
	C4	23.79	.937	0.35	.013	A880-D0937C4-04	95.1	3.747	133.31	5.248	40.00	1.574	88°
	C5	23.79	.937	0.35	.013	A880-D0937C5-04	95.1	3.747	133.31	5.248	50.00	1.968	88°
	C6	23.79	.937	0.35	.013	A880-D0937C6-04	95.1	3.747	135.31	5.327	63.00	2.480	88°
06	C4	25.40	1.000	0.95	.037	A880-D1000C4-04	101.6	4.000	141.02	5.552	40.00	1.574	88°
	C5	25.40	1.000	0.95	.037	A880-D1000C5-04	101.6	4.000	141.02	5.552	50.00	1.968	88°
	C6	25.40	1.000	0.95	.037	A880-D1000C6-04	101.6	4.000	143.02	5.630	63.00	2.480	88°
	C4	26.97	1.062	0.75	.029	A880-D1062C4-04	107.8	4.247	148.55	5.848	40.00	1.574	88°
	C5	26.97	1.062	0.75	.029	A880-D1062C5-04	107.8	4.247	148.55	5.848	50.00	1.968	88°
	C6	26.97	1.062	0.75	.029	A880-D1062C6-04	107.8	4.247	150.56	5.927	63.00	2.480	88°
07	C4	28.57	1.125	0.50	.019	A880-D1125C4-04	114.3	4.500	156.31	6.154	40.00	1.574	88°
	C5	28.57	1.125	0.50	.019	A880-D1125C5-04	114.3	4.500	156.31	6.154	50.00	1.968	88°
	C6	28.57	1.125	0.50	.019	A880-D1125C6-04	114.3	4.500	158.31	6.232	63.00	2.480	88°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

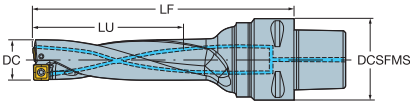
 = Новая продукция


A

B

CoroDrill® 880 4 х DC с внутренним подводом СОЖ
Coromant Capto®
Дюймовое исполнение

TSYC A880..Cx-04
TCHAL 0.00
TCHAU 0.25



C

D

E

							Размеры, мм, дюйм						
	CZC MS	DC	DC"	ADJLX	ADJLX"	Код заказа	LU	LU"	LF	LF"	DCSFMS	DCSFMS"	KAPR
06	C4	30.14	1.187	1.10	.043	A880-D1187C4-04	120.5	4.747	163.05	6.419	40.00	1.574	88°
	C5	30.14	1.187	1.10	.043	A880-D1187C5-04	120.5	4.747	163.05	6.419	50.00	1.968	88°
	C6	30.14	1.187	1.10	.043	A880-D1187C6-04	120.5	4.747	165.06	6.498	63.00	2.480	88°
	C5	31.75	1.250	0.90	.035	A880-D1250C5-04	127.0	5.000	170.84	6.725	50.00	1.968	88°
	C6	31.75	1.250	0.90	.035	A880-D1250C6-04	127.0	5.000	172.84	6.805	63.00	2.480	88°
	C5	33.32	1.312	0.71	.027	A880-D1312C5-04	133.3	5.248	178.60	7.031	50.00	1.968	88°
	C6	33.32	1.312	0.71	.027	A880-D1312C6-04	133.3	5.248	180.60	7.110	63.00	2.480	88°
	C5	34.92	1.375	0.51	.020	A880-D1375C5-04	139.7	5.500	185.26	7.294	50.00	1.968	88°
C6	34.92	1.375	0.51	.020	A880-D1375C6-04	139.7	5.500	187.27	7.372	63.00	2.480	88°	
07	C5	36.49	1.437	1.31	.051	A880-D1437C5-04	145.9	5.747	192.84	7.592	50.00	1.968	88°
	C6	36.49	1.437	1.31	.051	A880-D1437C6-04	145.9	5.747	194.85	7.671	63.00	2.480	88°
	C5	38.10	1.500	1.11	.043	A880-D1500C5-04	152.4	6.000	199.66	7.860	50.00	1.968	88°
	C6	38.10	1.500	1.11	.043	A880-D1500C6-04	152.4	6.000	201.67	7.940	63.00	2.480	88°
	C5	39.67	1.562	0.92	.036	A880-D1562C5-04	158.6	6.247	207.43	8.166	50.00	1.968	88°
	C6	39.67	1.562	0.92	.036	A880-D1562C6-04	158.6	6.247	209.44	8.245	63.00	2.480	88°
	C5	41.27	1.625	0.72	.028	A880-D1625C5-04	165.1	6.500	214.26	8.435	50.00	1.968	88°
	C6	41.27	1.625	0.72	.028	A880-D1625C6-04	165.1	6.500	216.26	8.514	63.00	2.480	88°
C5	42.84	1.687	0.52	.020	A880-D1687C5-04	171.3	6.747	241.71	9.516	50.00	1.968	88°	
C6	42.84	1.687	0.52	.020	A880-D1687C6-04	171.3	6.747	241.71	9.516	63.00	2.480	88°	

G

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
 = Новая продукция

H

I

J

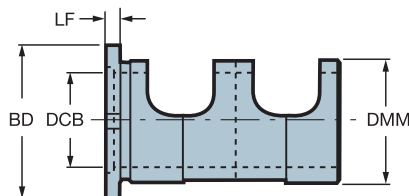
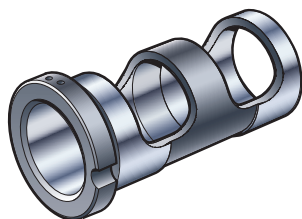


Эксцентриковая втулка для сверл CoroDrill® 880



Простые и удобные в использовании универсальные регулировочные втулки подходят ко всем хвостовикам, выполненным по ISO 9766, с креплением винтами. При помощи этих втулок можно регулировать диаметр сверления в диапазоне $\pm 0,3$ мм ($\pm 0,012$ ") для обработки более точных отверстий. Регулировка ниже номинального диаметра ограничена конструктивными параметрами корпуса сверла. Обратите внимание, что при использовании втулки вылет сверла увеличивается на 2,5 - 3,5 мм (0,098 - 0,128").

Также подходит для сверл CoroDrill 881 и Coromant U



Метрическое исполнение

		Размеры, мм, дюйм								
CZC MS	CZC WS	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	DCB	DCB"	BD	BD"
25	20	416.2-L20-25	25.00	.984	5.00	.196	20.00	.787	33.00	1.299
32	25	416.2-L25-32	32.00	1.260	5.00	.196	25.00	.984	40.00	1.574
40	32	416.2-L32-40	40.00	1.575	5.00	.196	32.00	1.260	50.00	1.968
50	40	416.2-L40-50	50.00	1.969	5.00	.196	40.00	1.575	60.00	2.362

Дюймовое исполнение

		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
CZC MS	CZC WS		DMM	DMM"	LF	LF"	DCB	DCB"	BD	BD"
1	3/4	A416.2-LX19-25	25.40	1.000	5.00	.196	19.05	0.750	33.00	1.299
1 1/4	1	A416.2-LX25-32	31.75	1.250	5.00	.196	25.40	1.000	40.00	1.574
1 1/2	1 1/4	A416.2-LX31-38	38.10	1.500	5.00	.196	31.75	1.250	50.00	1.968
2	1 1/2	A416.2-LX38-51	50.80	2.000	5.00	.196	38.10	1.500	60.00	2.362

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

A

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® 800

RUS

B

CoroDrill® 800

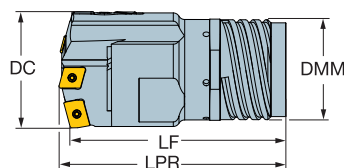
Система STS (одноштанговая)

Метрическое исполнение

C

TSYC

800.20..D



D

E

F

G

H

I

J

			Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
03	25.00	.984	800.20-03D25.00	19	.767	71.65	2.820	75.00	2.952
03	25.40	1.000	800.20-03D25.40	19	.767	71.59	2.818	75.00	2.952
03	25.50	1.004	800.20-03D25.50	19	.767	71.58	2.818	75.00	2.952
03	26.00	1.024	800.20-03D26.00	19	.767	71.51	2.815	75.00	2.952
03	26.30	1.035	800.20-03D26.30	19	.767	71.47	2.814	75.00	2.952
03	26.40	1.039	800.20-03D26.40	19	.767	71.46	2.813	75.00	2.952
04	26.41	1.040	800.20-04D26.41	21	.826	74.46	2.931	78.00	3.070
04	26.50	1.043	800.20-04D26.50	21	.826	74.44	2.931	78.00	3.070
04	27.00	1.063	800.20-04D27.00	21	.826	74.38	2.928	78.00	3.070
04	27.90	1.098	800.20-04D27.90	21	.826	74.26	2.923	78.00	3.070
05	28.80	1.134	800.20-M05D28.80	23	.925	76.14	2.997	80.00	3.149
05	29.50	1.161	800.20-M05D29.50	23	.925	76.04	2.994	80.00	3.149
05	29.80	1.173	800.20-M05D29.80	23	.925	76.00	2.992	80.00	3.149
05	30.00	1.181	800.20-M05D30.00	23	.925	75.98	2.991	80.00	3.149
05	30.10	1.185	800.20-M05D30.10	23	.925	75.83	2.985	80.00	3.149
06	31.05	1.222	800.20-06D31.05	25	1.003	80.84	3.182	85.00	3.346
06	31.45	1.238	800.20-06D31.45	25	1.003	80.78	3.180	85.00	3.346
06	31.70	1.248	800.20-06D31.70	25	1.003	80.75	3.179	85.00	3.346
06	31.75	1.250	800.20-06D31.75	25	1.003	80.74	3.178	85.00	3.346
06	31.80	1.252	800.20-06D31.80	25	1.003	80.73	3.178	85.00	3.346
06	32.00	1.260	800.20-06D32.00	25	1.003	80.71	3.177	85.00	3.346
06	32.27	1.270	800.20-06D32.27	25	1.003	80.67	3.176	85.00	3.346
06	32.43	1.277	800.20-06D32.43	25	1.003	80.65	3.175	85.00	3.346
06	32.50	1.280	800.20-06D32.50	25	1.003	80.64	3.175	85.00	3.346
07	33.45	1.317	800.20-07D33.45	28	1.102	80.51	3.170	85.00	3.346
07	33.60	1.323	800.20-07D33.60	28	1.102	39.98	1.574	85.00	3.346
07	33.78	1.330	800.20-07D33.78	28	1.102	80.47	3.168	85.00	3.346
07	35.00	1.378	800.20-07D35.00	28	1.102	80.31	3.161	85.00	3.346
07	36.20	1.425	800.20-07D36.20	28	1.102	80.15	3.155	85.00	3.346
08	37.00	1.457	800.20-08D37.00	30	1.181	90.04	3.545	95.00	3.740
08	37.50	1.476	800.20-08D37.50	30	1.181	89.97	3.542	95.00	3.740
08	38.00	1.496	800.20-08D38.00	30	1.181	89.90	3.539	95.00	3.740
08	38.10	1.500	800.20-08D38.10	30	1.181	89.89	3.539	95.00	3.740
08	38.50	1.516	800.20-08D38.50	30	1.181	89.84	3.537	95.00	3.740
08	38.52	1.517	800.20-08D38.52	30	1.181	90.24	3.552	95.00	3.740
08	38.75	1.526	800.20-08D38.75	30	1.181	89.80	3.535	95.00	3.740
08	39.00	1.535	800.20-08D39.00	30	1.181	89.77	3.534	95.00	3.740
08	39.15	1.541	800.20-08D39.15	30	1.181	89.75	3.533	95.00	3.740
09	40.00	1.575	800.20-09D40.00	33	1.299	94.64	3.726	100.00	3.937
09	40.75	1.604	800.20-09D40.75	33	1.299	94.54	3.722	100.00	3.937
09	41.00	1.614	800.20-09D41.00	33	1.299	94.50	3.720	100.00	3.937
09	43.00	1.693	800.20-09D43.00	33	1.299	94.23	3.710	100.00	3.937
10	44.45	1.750	800.20-10D44.45	36	1.417	94.04	3.702	100.00	3.937
10	45.00	1.772	800.20-10D45.00	36	1.417	93.97	3.699	100.00	3.937
10	46.00	1.811	800.20-10D46.00	36	1.417	93.83	3.694	100.00	3.937

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

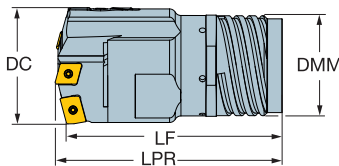

CoroDrill® 800

Система STS (одноштанговая)

Метрическое исполнение

TSYC

800.20..D



			Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
11	47.35	1.864	800.20-11D47.35	39	1.535	103.65	4.080	110.00	4.330
11	48.00	1.890	800.20-11D48.00	39	1.535	103.56	4.077	110.00	4.330
11	48.80	1.921	800.20-11D48.80	39	1.535	103.46	4.073	110.00	4.330
11	48.92	1.926	800.20-11D48.92	39	1.535	103.44	4.072	110.00	4.330
11	49.00	1.929	800.20-11D49.00	39	1.535	103.43	4.072	110.00	4.330
11	50.00	1.969	800.20-11D50.00	39	1.535	103.30	4.066	110.00	4.330
11	50.80	2.000	800.20-11D50.80	39	1.535	103.19	4.062	110.00	4.330
11	51.30	2.020	800.20-11D51.30	39	1.535	103.12	4.060	110.00	4.330
12	52.00	2.047	800.20-12D52.00	43	1.692	113.03	4.450	120.00	4.724
12	52.30	2.059	800.20-12D52.30	43	1.692	112.99	4.448	120.00	4.724
12	53.00	2.087	800.20-12D53.00	43	1.692	112.89	4.444	120.00	4.724
12	54.20	2.134	800.20-12D54.20	43	1.692	112.73	4.438	120.00	4.724
12	54.80	2.157	800.20-12D54.80	43	1.692	112.65	4.435	120.00	4.724
12	55.00	2.165	800.20-12D55.00	43	1.692	112.63	4.434	120.00	4.724
13	57.15	2.250	800.20-13D57.15	47	1.850	117.34	4.619	125.00	4.921
13	59.00	2.323	800.20-13D59.00	47	1.850	117.09	4.610	125.00	4.921
13	59.80	2.354	800.20-13D59.80	47	1.850	116.98	4.605	125.00	4.921
13	60.00	2.362	800.20-13D60.00	47	1.850	111.96	4.407	120.00	4.724
13	63.00	2.480	800.20-13D63.00	47	1.850	111.56	4.392	120.00	4.724
13	63.50	2.500	800.20-13D63.50	47	1.850	111.49	4.389	120.00	4.724
13	64.80	2.551	800.20-13D64.80	47	1.850	116.31	4.579	125.00	4.921
13	65.00	2.559	800.20-13D65.00	47	1.850	116.29	4.578	125.00	4.921

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E50



J2

A

B

C

D

E

F

G

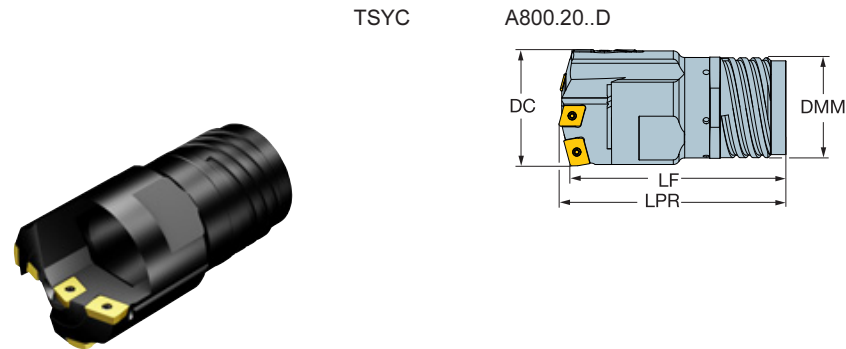
H

I

J

RUS

CoroDrill® 800
Система STS (одноштанговая)
Дюймовое исполнение



			Размеры, мм, дюйм							
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"	
03	25.40	1.000	A800.20-03D1.000	19	.767	71.59	2.818	75.00	2.952	
03	26.00	1.024	A800.20-03D1.024	19	.767	71.51	2.815	75.00	2.952	
04	28.57	1.125	A800.20-04D1.125	21	.826	74.17	2.920	78.00	3.070	
05	30.93	1.218	A800.20-M05D1.218	23	.925	75.85	2.986	80.00	3.149	
06	31.36	1.235	A800.20-06D1.235	25	1.003	80.79	3.180	85.00	3.346	
06	31.62	1.245	A800.20-06D1.245	25	1.003	80.76	3.179	85.00	3.346	
06	31.75	1.250	A800.20-06D1.250	25	1.003	80.74	3.178	85.00	3.346	
07	33.32	1.312	A800.20-07D1.312	28	1.102	80.53	3.170	85.00	3.346	
07	34.92	1.375	A800.20-07D1.375	28	1.102	80.32	3.162	85.00	3.346	
08	36.49	1.437	A800.20-08D1.437	30	1.181	90.11	3.547	95.00	3.740	
08	38.10	1.500	A800.20-08D1.500	30	1.181	89.89	3.539	95.00	3.740	
09	41.27	1.625	A800.20-09D1.625	33	1.299	94.47	3.719	100.00	3.937	
10	43.81	1.725	A800.20-10D1.725	36	1.417	94.12	3.705	100.00	3.937	
10	44.45	1.750	A800.20-10D1.750	36	1.417	94.04	3.702	100.00	3.937	
10	46.02	1.812	A800.20-10D1.812	36	1.417	93.83	3.694	100.00	3.937	
11	47.62	1.875	A800.20-11D1.875	39	1.535	103.61	4.079	110.00	4.330	
11	48.38	1.905	A800.20-11D1.905	39	1.535	103.51	4.075	110.00	4.330	
11	49.27	1.940	A800.20-11D1.940	39	1.535	103.39	4.070	110.00	4.330	
11	49.40	1.945	A800.20-11D1.945	39	1.535	103.38	4.070	110.00	4.330	
11	49.91	1.965	A800.20-11D1.965	39	1.535	103.31	4.067	110.00	4.330	
11	50.41	1.985	A800.20-11D1.985	39	1.535	103.24	4.064	110.00	4.330	
11	50.80	2.000	A800.20-11D2.000	39	1.535	103.19	4.062	110.00	4.330	
12	53.97	2.125	A800.20-12D2.125	43	1.692	112.76	4.439	120.00	4.724	
12	55.54	2.187	A800.20-12D2.187	43	1.692	112.55	4.431	120.00	4.724	
13	57.15	2.250	A800.20-13D2.250	47	1.850	117.34	4.619	125.00	4.921	
13	58.72	2.312	A800.20-13D2.312	47	1.850	117.13	4.611	125.00	4.921	
13	59.30	2.335	A800.20-13D2.335	47	1.850	117.05	4.608	125.00	4.921	
13	59.69	2.350	A800.20-13D2.350	47	1.850	117.00	4.606	125.00	4.921	
13	60.32	2.375	A800.20-13D2.375	47	1.850	116.91	4.603	125.00	4.921	
13	60.45	2.380	A800.20-13D2.380	47	1.850	116.90	4.602	125.00	4.921	
13	61.08	2.405	A800.20-13D2.405	47	1.850	116.81	4.599	125.00	4.921	
13	62.00	2.441	A800.20-13D2.441	47	1.850	116.69	4.594	125.00	4.921	
13	63.50	2.500	A800.20-13D2.500	47	1.850	116.49	4.586	125.00	4.921	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
= Новая продукция



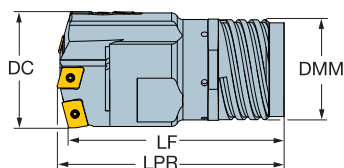
CoroDrill® 800

Эжекторная система

Метрическое исполнение

TSYC

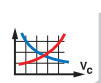
800.24..D



			Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
03	25.00	.984	800.24-03D25.00	21	.826	71.65	2.820	75.00	2.952
03	25.40	1.000	800.24-03D25.40	21	.826	71.59	2.818	75.00	2.952
04	26.41	1.040	800.24-04D26.41	23	.925	74.46	2.931	78.00	3.070
04	27.00	1.063	800.24-04D27.00	23	.925	74.38	2.928	78.00	3.070
05	30.00	1.181	800.24-M05D30.00	25	1.003	75.98	2.991	80.00	3.149
05	30.30	1.193	800.24-M05D30.30	25	1.003	75.94	2.989	80.00	3.149
05	30.50	1.201	800.24-M05D30.50	25	1.003	75.91	2.988	80.00	3.149
06	32.00	1.260	800.24-06D32.00	28	1.102	80.71	3.177	85.00	3.346
06	32.14	1.265	800.24-06D32.14	28	1.102	80.69	3.176	85.00	3.346
06	32.20	1.268	800.24-06D32.20	28	1.102	80.68	3.176	85.00	3.346
07	34.00	1.339	800.24-07D34.00	30	1.181	80.44	3.167	85.00	3.346
07	35.00	1.378	800.24-07D35.00	30	1.181	80.31	3.161	85.00	3.346
07	36.05	1.419	800.24-07D36.05	30	1.181	80.17	3.156	85.00	3.346
08	37.90	1.492	800.24-08D37.90	33	1.299	89.92	3.540	95.00	3.740
08	38.00	1.496	800.24-08D38.00	33	1.299	89.90	3.539	95.00	3.740
08	39.00	1.535	800.24-08D39.00	33	1.299	89.77	3.534	95.00	3.740
09	40.05	1.577	800.24-09D40.05	36	1.417	94.63	3.725	100.00	3.937
09	40.70	1.602	800.24-09D40.70	36	1.417	94.54	3.722	100.00	3.937
09	40.80	1.606	800.24-09D40.80	36	1.417	94.53	3.721	100.00	3.937
10	44.00	1.732	800.24-10D44.00	39	1.535	94.10	3.704	100.00	3.937
10	45.00	1.772	800.24-10D45.00	39	1.535	103.97	4.093	110.00	4.330
11	48.00	1.890	800.24-11D48.00	43	1.692	103.56	4.077	110.00	4.330
11	48.60	1.913	800.24-11D48.60	43	1.692	103.48	4.074	110.00	4.330
11	49.70	1.957	800.24-11D49.70	43	1.692	103.34	4.068	110.00	4.330
11	50.00	1.969	800.24-11D50.00	43	1.692	103.30	4.066	110.00	4.330
11	50.20	1.976	800.24-11D50.20	43	1.692	103.27	4.065	110.00	4.330
11	51.05	2.010	800.24-11D51.05	43	1.692	103.16	4.061	110.00	4.330
12	52.50	2.067	800.24-12D52.50	47	1.850	112.96	4.447	120.00	4.724
12	54.00	2.126	800.24-12D54.00	47	1.850	112.76	4.439	120.00	4.724
12	54.20	2.134	800.24-12D54.20	47	1.850	112.73	4.438	120.00	4.724
13	62.35	2.455	800.24-13D62.35	51	2.007	116.64	4.592	125.00	4.921
13	63.00	2.480	800.24-13D63.00	51	2.007	116.56	4.588	125.00	4.921
13	65.00	2.559	800.24-13D65.00	51	2.007	116.29	4.578	125.00	4.921

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

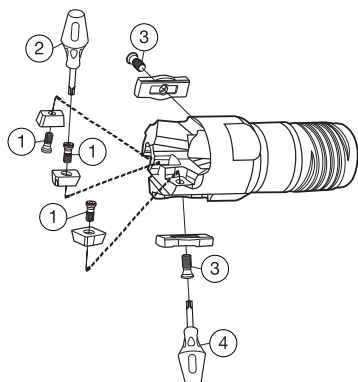


E50



J2

Комплектующие для сверл CoroDrill® 800



CoroDrill® 800.20

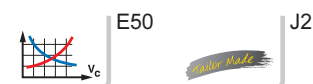
Одноштанговая система (STS)

	1a	1b	2a	2b	3	4
DC	Винт пластины	Винт пластины	Ключ	Ключ	Винт опорно-направляющей пластины	Ключ
25-29	5513 020-05		5680 046-03		5513 020-20	
29-31	5513 020-05	5513 020-34	5680 046-03	5680 046-01	5513 020-20	
31-39	5513 020-34		5680 046-01		416.1-832	5680 046-04
40-46	5513 020-34		5680 046-01		5513 020-16	5680 046-05
47-65	5513 020-34		5680 046-01		416.1-833	5680 046-05

CoroDrill® 800.24

Эжекторная система

	1b	1a	2a	2b	3	4
DC	Винт пластины	Винт пластины	Ключ	Ключ	Винт опорно-направляющей пластины	Ключ
25-27	5513 020-34	5513 020-05			5513 020-20	5680 046-03
30-30	5513 020-34	5513 020-05	5680 046-03	5680 046-01	5513 020-20	
32-39		5513 020-34	5680 046-01		416.1-832	5680 046-04
40-45		5513 020-34	5680 046-01		5513 020-16	5680 046-05
48-65		5513 020-34	5680 046-01		416.1-833	5680 046-05



CoroDrill® 801

Высокопроизводительная головка для глубокого сверления со сменными пластинами

Преимущества

- Высокая надежность процесса резания
- Повышенная гибкость за счет более широкого диапазона радиальной регулировки
- Жесткая конструкция с тремя опорно-направляющими пластинами
- Повышенная эффективность резания при высокой стойкости за счет новейшей системы режущих и опорно-направляющих пластин
- Возможность регулировки диаметра сверления вне инструментального цеха



Технические особенности

- Улучшенная конструкция каналов для подвода СОЖ
- Большие стружечные каналы для эффективной эвакуации стружки
- Три опорно-направляющих пластины для повышения стабильности
- Шлифованный участок для контроля биения
- Установочная метка для легкого позиционирования головки в штанге
- Величина радиальной регулировки 2.5 мм (0.0984")

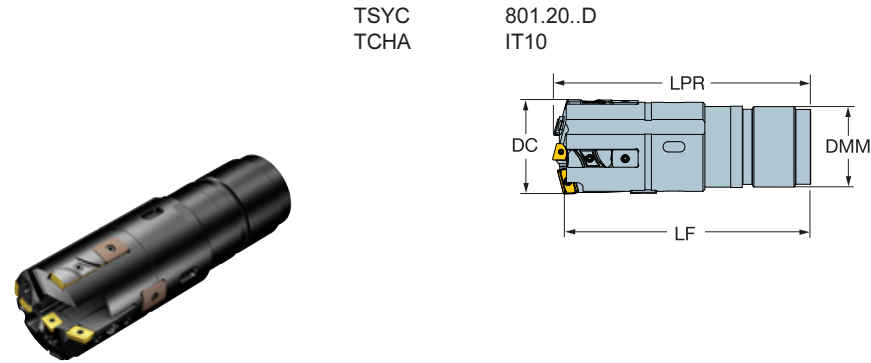
Применение

- Главным образом для обработки материалов групп ISO P, M и S
- Широкий диапазон диаметров
- Высокотехнологичная обработка для нефтегазовой, аэрокосмической и металлургической промышленности

Области применения по ISO:



CoroDrill® 801



Метрическое исполнение

				Размеры, мм, дюйм					
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
14	65.00	2.559	801.20-14D0650	52	2.047	115.60	4.551	125.00	4.921
15	68.00	2.677	801.20-15D0680	58	2.283	115.60	4.551	125.00	4.921
15	70.00	2.756	801.20-15D0700	58	2.283	115.60	4.551	125.00	4.921
15	71.00	2.795	801.20-15D0710	58	2.283	115.60	4.551	125.00	4.921
17	80.00	3.150	801.20-17D0800	70	2.755	118.60	4.669	128.00	5.039
17	86.00	3.386	801.20-17D0860	70	2.755	118.60	4.669	128.00	5.039
18	90.00	3.543	801.20-18D0900	77	3.031	115.90	4.562	128.00	5.039
18	94.00	3.701	801.20-18D0940	77	3.031	118.60	4.669	128.00	5.039
18	95.00	3.740	801.20-18D0950	77	3.031	115.90	4.562	128.00	5.039
18	98.00	3.858	801.20-18D0980	77	3.031	115.90	4.562	128.00	5.039
19	105.00	4.134	801.20-19D1050	89	3.503	138.90	5.468	153.00	6.023
20	120.00	4.724	801.20-20D1200	101	3.976	135.90	5.350	152.00	5.984
21	125.00	4.921	801.20-21D1250	113	4.448	135.20	5.322	152.00	5.984
21	130.00	5.118	801.20-21D1300	113	4.448	134.60	5.299	152.00	5.984
21	135.00	5.315	801.20-21D1350	113	4.448	134.60	5.299	152.00	5.984
22	141.50	5.571	801.20-22D1415	125	4.921	132.40	5.212	152.00	5.984
23	150.00	5.906	801.20-23D1500	137	5.393	126.40	4.976	146.00	5.748
23	157.00	6.181	801.20-23D1570	137	5.393	126.40	4.976	146.00	5.748
24	162.00	6.378	801.20-24D1620	149	5.866	126.40	4.976	146.00	5.748

Дюймовое исполнение

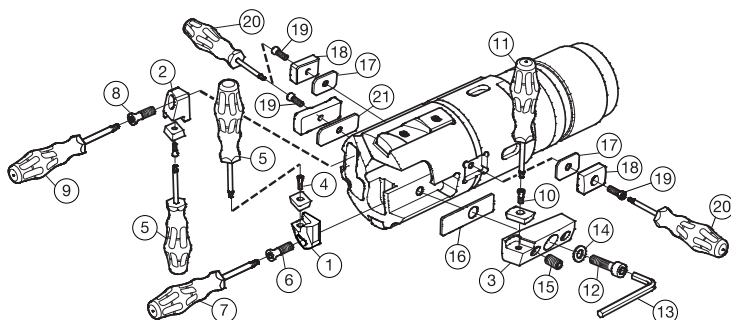
				Размеры, мм, дюйм					
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
14	66.68	2.625	A801.20-14D2625	52	2.047	116.10	4.570	125.00	4.921
15	69.85	2.750	A801.20-15D2750	58	2.283	115.60	4.551	125.00	4.921
16	73.02	2.875	A801.20-16D2875	63	2.480	115.60	4.551	125.00	4.921
16	74.98	2.952	A801.20-16D2952	63	2.480	115.00	4.527	125.00	4.921
16	76.20	3.000	A801.20-16D3000	63	2.480	114.80	4.519	125.00	4.921
17	80.94	3.187	A801.20-17D3187	70	2.755	117.20	4.614	128.00	5.039
17	82.55	3.250	A801.20-17D3250	70	2.755	116.90	4.602	128.00	5.039
18	88.90	3.500	A801.20-18D3500	77	3.031	116.10	4.570	128.00	5.039
19	101.60	4.000	A801.20-19D4000	89	3.503	139.40	5.488	153.00	6.023
19	107.95	4.250	A801.20-19D4250	89	3.503	138.50	5.452	153.00	6.023
19	111.12	4.375	A801.20-19D4375	89	3.503	138.10	5.437	153.00	6.023
20	114.30	4.500	A801.20-20D4500	101	3.976	126.70	4.988	142.00	5.590
22	136.53	5.375	A801.20-22D5375	125	4.921	133.70	5.263	152.00	5.984
22	146.05	5.750	A801.20-22D5750	125	4.921	132.40	5.212	152.00	5.984
23	152.40	6.000	A801.20-23D6000	137	5.393	125.60	4.944	146.00	5.748
24	165.10	6.500	A801.20-24D6500	149	5.866	123.90	4.877	146.00	5.748

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
= Новая продукция



Комплектующие для CoroDrill® 801

Метрическое исполнение



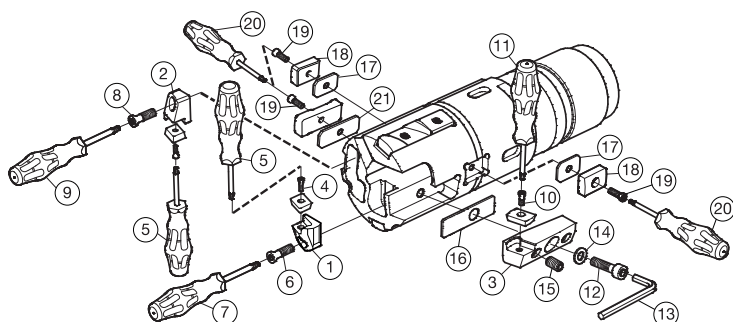
DC мм	1a Центральная резцовая вставка исп. 1	1b Центральная резцовая вставка исп. 2	2a Промежуточная резцовая вставка исп. 1	2b Промежуточная резцовая вставка исп. 2	3a Периферийная резцовая вставка	4 Винт пластины	5 Отвертка для поз. 4	6a Винт для поз. 1a
65-71	L801-06T3C	L801-06T3C-2	R801-08T3I		R801-13T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
80-86	L801-06T3C	L801-06T3C-2	R801-12T3I		R801-1806P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
90	L801-08T3C		R801-12T3I		R801-1806P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
94-98	L801-06T3C	L801-06T3C-2	R801-12T3I		R801-1806P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
105-162	L801-12T3C		R801-08T3I	R801-12T3I	R801-1806P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
6b	7a Отвертка для поз. 6a	7b Отвертка для поз. 6b	8a Винт для поз. 2a	8b Винт для поз. 2b	9a Отвертка для поз. 8a	9b Отвертка для поз. 8b	10 Винт пластины для поз. 3a	11 Отвертка для поз. 10
5513 020-26	5680 048-01	5680 048-03	5513 020-25		5680 048-01		5513 020-24	5680 046-04
5513 020-26	5680 048-01	5680 048-03	5513 020-26		5680 048-03		5513 020-25	5680 046-02
5513 020-26	5680 048-01	5680 048-03	5513 020-26		5680 048-03		5513 020-25	5680 046-02
5513 020-26	5680 048-03	5680 048-03	5513 020-25	5513 020-26	5680 048-01	5680048-03	5513 020-25	5680 046-02
12	13	14	15	16	17	18	19	20
Винт для поз. 3a	Ключ для поз. 12	Шайба для поз. 3a	Регулировочный винт для поз. 3a	Набор регулировочных проставок для поз. 3a	Набор регулировочных проставок для поз. 18	Защитная пластина	Винт для поз. 18	Отвертка для поз. 19
3212 010-310	3021 010-040	3411 011-053	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-91	801-202582-S	5513 020-26	5680 046-06
21 Набор регулировочных проставок для опорно- направляющих пластин								
5549 127-20								
5549 127-20								
5549 127-20								
5549 126-10								



Для получения подробной информации по выбору пластин, пожалуйста, обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Комплектующие для CoroDrill® 801

Дюймовое исполнение



DC мм	1a Центральная резцовая вставка исп. 1	1b Центральная резцовая вставка исп. 2	2a Промежуточная резцовая вставка исп. 1	2b Промежуточная резцовая вставка исп. 2	3 Периферийная резцовая вставка	4 Винт пластины	5 Отвертка для поз. 4	6a Винт для поз. 1a
67	L801-12T3C		R801-12T3I		R801-13T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
70	L801-06T3C	L801-06T3C-2	R801-08T3I		R801-13T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
73-76	L801-12T3C		R801-12T3I		R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
81-83	L801-06T3C	L801-06T3C-2	R801-12T3I		R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
89	L801-06T3C	L801-08T3C	R801-12T3I		R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25
102-108	L801-12T3C		R801-08T3I	R801-12T3I	R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
111-115	L801-12T3C		R801-12T3I		R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
137-152	L801-12T3C		R801-08T3I	R801-12T3I	R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
165	L801-12T3C		R801-12T3I		R801-18T3P	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26
6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10	11
Винт для поз. 1b	Отвертка для поз. 6a	Отвертка для поз. 6b	Винт для поз. 2a	Винт для поз. 2b	Отвертка для поз. 8a	Отвертка для поз. 8b	Винт пластины для поз. 3a	Отвертка для поз. 10
5513 020-26	5680 048-03	5680 048-03	5513 020-26		5680 048-03		5513 020-24	5680 046-04
	5680 048-01		5513 020-25		5680 048-01		5513 020-24	5680 046-04
	5680 048-03		5513 020-26		5680 048-03		5513 020-25	5680 046-02
5513 020-26	5680 048-01	5680 048-03	5513 020-26		5680 048-03		5513 020-25	5680 046-02
5513 020-25	5680 048-01	5680 048-01	5513 020-26	5513 020-26	5680 048-03	5680 048-03	5513 020-25	5680 046-02
	5680 048-03		5513 020-25		5680 048-01		5513 020-25	5680 046-02
	5680 048-03		5513 020-25		5680 048-01		5513 020-25	5680 046-02
	5680 048-03		5513 020-25	5513 020-26	5680 048-01	5680 048-03	5513 020-25	5680 046-02
	5680 048-03		5513 020-25		5680 048-01		5513 020-25	5680 046-02
	5680 048-03		5513 020-25		5680 048-01		5513 020-25	5680 046-02
	5680 048-03		5513 020-25		5680 048-01		5513 020-25	5680 046-02
12	13	14	15	16	17	18	19	20
Винт для поз. 3a	Ключ для поз. 12	Шайба для поз. 3a	Регулировочный винт для поз. 3a	Набор регулировочных проставок для поз. 3a	Набор регулировочных проставок для защитной пластины	Защитная пластина	Винт для поз. 18	Отвертка для поз. 19
3212 010-310	3021 010-040	3411 011-053	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-310	3021 010-040	3411 011-053	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-90	801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-91	801-202582-S	5513 020-26	5680 046-06
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-91	801-202582-S	5513 020-26	5680 046-06
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-91	801-202582-S	5513 020-26	5680 046-06
3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357	5549 128-40	5549 126-91	801-202582-S	5513 020-26	5680 046-06
21 Набор регулировочных проставок для опорно- направляющих пластин								
5549 127-20								
5549 127-20								
5549 127-20								
5549 127-20								
5549 127-20								
5549 126-10								
5549 126-10								
5549 126-10								
5549 126-10								

Для получения подробной информации по выбору пластин, пожалуйста, обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



CoroDrill® 818

Расточные головки со сменными пластинами для надежной обработки глубоких отверстий

Преимущества

- Стандартная программа
- Простота применения
- Высокий уровень загрузки станка
- Гибкое решение благодаря большой программе инструментов с широким диапазоном радиальной регулировки



CoroDrill® 818 – это новый расточной инструмент, который предлагает высокий уровень надежности процесса обработки благодаря новым режущим пластинам TXN и системе крепления iLock.

Применение

- Главным образом для обработки материалов групп ISO P, M и S
- Широкий диапазон диаметров, головки большего диаметра доступны как специальный инструмент
- Обработка в тяжелых условиях, например, для нефтегазовой, аэрокосмической и металлургической промышленности

Области применения по ISO:



A

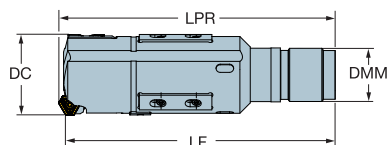
СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® 818

RUS

B

CoroDrill® 818

TSYC
TCHA818.20..B
IT10

C

D

Метрическое исполнение

						Размеры, мм, дюйм						
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
16	08	40.00	1.574	43.00	1.692	818.20-1D040.00S08B	30	1.181	150.00	5.905	174.00	6.850
16	08	43.00	1.692	47.00	1.850	818.20-1D043.00S08B	30	1.181	150.00	5.905	174.00	6.850
16	09	47.00	1.850	51.00	2.007	818.20-1D047.00S09B	33	1.299	150.00	5.905	174.00	6.850
16	10	51.00	2.007	55.00	2.165	818.20-1D051.00S10B	36	1.417	155.00	6.102	174.00	6.850
16	10	55.00	2.165	59.00	2.322	818.20-1D055.00S10B	36	1.417	155.00	6.102	174.00	6.850
25	11	59.00	2.322	63.00	2.480	818.20-1D059.00S11B	39	1.535	155.00	6.102	174.00	6.850
25	12	63.00	2.480	67.00	2.637	818.20-1D063.00S12B	43	1.692	160.00	6.299	170.00	6.692
25	12	65.00	2.559	69.00	2.716	818.20-1D065.00S12B	43	1.692	163.07	6.420	170.00	6.692
25	13	73.00	2.874	77.00	3.031	818.20-1D073.00S13B	47	1.850	183.07	7.207	190.00	7.480
25	14	78.00	3.070	88.00	3.464	818.20-1D078.00S14B	52	2.047	178.07	7.010	185.00	7.283
25	15	85.00	3.346	95.00	3.740	818.20-1D085.00S15B	58	2.283	188.07	7.404	195.00	7.677
40	18	110.00	4.330	126.00	4.960	818.20-1D110.00S18B	77	3.031	234.34	9.225	243.00	9.566
40	20	135.00	5.314	151.00	5.944	818.20-1D135.00S20B	101	3.976	253.34	9.974	262.00	10.315
40	22	160.00	6.299	176.00	6.929	818.20-1D160.00S22B	125	4.921	283.34	11.155	292.00	11.496
40	24	185.00	7.283	201.00	7.913	818.20-1D185.00S24B	149	5.866	282.34	11.115	291.00	11.456
40	26	210.00	8.267	226.00	8.897	818.20-1D210.00S26B	173	6.811	357.34	14.068	366.00	14.409
40	30	254.00	10.000	270.00	10.629	818.20-1D254.00S30B	208	8.188	313.34	12.336	322.00	12.677

E

F

G

Дюймовое исполнение

						Размеры, мм, дюйм						
	CZC MS	DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	DMM	DMM"	LF	LF"	LPR	LPR"
25	13	69.85	2.750	71.85	2.828	A818.20-1D02.750S13B	47	1.850	170.00	6.692	170.00	6.692
40	14	76.20	3.000	86.20	3.393	A818.20-1D03.000S14B	52	2.047	183.00	7.204	185.00	7.283
40	15	88.90	3.500	99.90	3.933	A818.20-1D03.500S15B	58	2.283	195.00	7.677	195.00	7.677
40	17	95.25	3.750	111.25	4.379	A818.20-1D03.750S16B	70	2.755	205.00	8.070	205.00	8.070
40	19	120.65	4.750	136.65	5.379	A818.20-1D04.750S19B	89	3.503	243.00	9.566	243.00	9.566
40	21	146.05	5.750	162.05	6.379	A818.20-1D05.750S21B	113	4.448	262.00	10.315	262.00	10.315
40	23	171.45	6.750	187.45	7.379	A818.20-1D06.750S23B	137	5.393	291.00	11.456	291.00	11.456
40	25	196.85	7.750	212.85	8.379	A818.20-1D07.750S25B	161	6.338	291.00	11.456	291.00	11.456
40	27	222.25	8.750	238.25	9.379	A818.20-1D08.750S27B	172	6.771	502.00	19.763	322.00	12.677
40	28	238.12	9.375	246.12	9.689	A818.20-1D09.375S28B	184	7.244	340.00	13.385	202.00	7.952
40	30	269.87	10.625	277.87	10.940	A818.20-1D10.625S30B	208	8.188	340.00	13.385	322.00	12.677
40	32	285.75	11.250	301.75	11.879	A818.20-1D11.250S32B	232	9.133	340.00	13.385	322.00	12.677

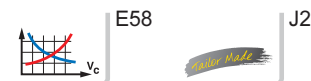
H

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

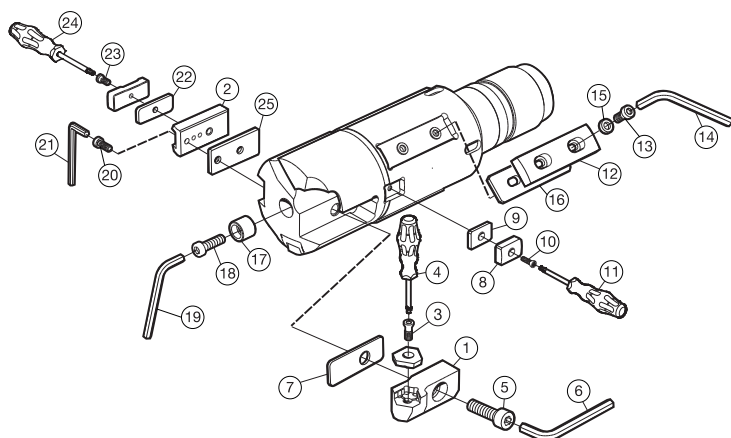
 = Новая продукция

I

J

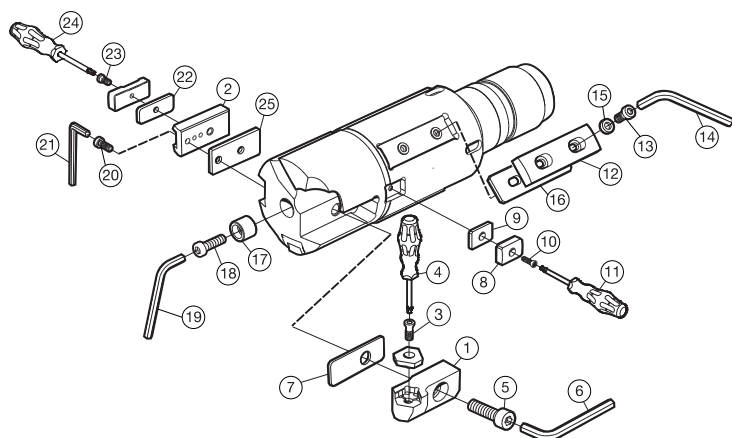


Комплектующие для CoroDrill® 818



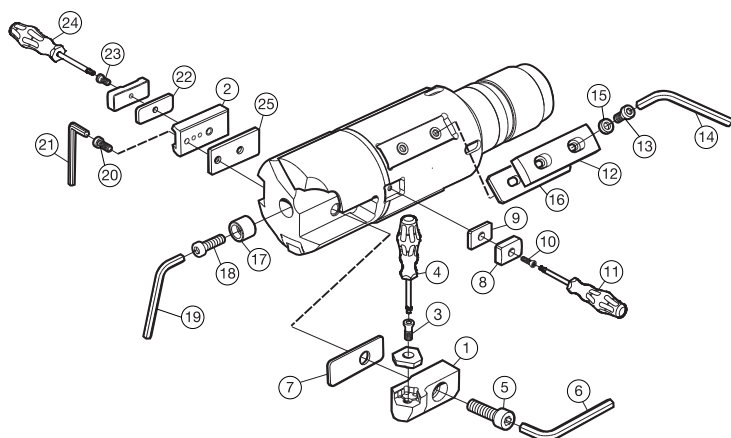
Код заказа	1 Резцовая вставка	2 Картридж для опорно-направляющих пластин	3 Винт режущей пластины	4 Отвертка для поз. 3	5 Винт для поз. 1	6 Ключ для поз. 5
818.20-1D065.00S12B	R818-2024S-TXN-25		5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
818.20-1D073.00S13B	R818-2024S-TXN-25		5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
818.20-1D078.00S14B	R818-2024S-TXN-25		5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
818.20-1D085.00S15B	R818-2024S-TXN-25	818-12-065-S	5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
818.20-1D110.00S18B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
818.20-1D135.00S20B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
818.20-1D160.00S22B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
818.20-1D185.00S24B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
818.20-1D210.00S26B	R818-2532S-TXN-40	818-18-300-R	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
7	8	9	10	11	12	13
Проставка для поз. 1	Защитная пластина	Проставка для поз. 8	Винт для поз. 8	Отвертка для поз. 10	Опорно-направляющая пластина	Винт для поз. 12
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-06	3212 010-257
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-07	3212 010-308
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-07	3212 010-308
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-07	3212 010-308
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-09	3212 010-399
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-10	3212 010-409
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-11	3212 010-460
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-11	3212 010-460
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-12	3212 010-460
14	15	16	17	18	19	20
Ключ для поз. 13	Шайба для поз. 13	Проставка для поз. 12	Защитная шайба настроечного отверстия	Винт для поз. 17	Ключ для поз. 18	Винт для поз. 2
3021 010-040	3411 010-043	5549 126-56	5549 029-01	3212 020-259	3021 010-030	
3021 010-040	3411 010-053	5549 126-57	5549 029-02	3212 020-309	3021 010-040	
3021 010-040	3411 010-053	5549 126-57	5549 029-03	3212 020-360	3021 010-050	3212 020-258
3021 010-040	3411 010-053	5549 126-57	5549 029-04	3212 020-410	3021 010-060	3212 020-258
3021 010-040	3411 010-064	5549 126-59	5549 029-04	3212 020-410	3021 010-060	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-084	5549 126-60	5549 029-05	3212 020-462	3021 010-080	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-61	5549 029-06	3212 010-513	3021 010-100	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-61	5549 029-06	3212 010-513	3021 010-100	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-62	5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140	3212 010-363
21	22	23	24	25		
Ключ для поз. 20	Проставка для опорно-направляющей пластины	Винт	Ключ	Проставка для поз. 2		
	5549 127-20					
	5549 127-20					
174.1-864	5549 127-20	5513 020-10	5680 046-02			
174.1-864	5549 127-20	5513 020-10	5680 046-02			
5680 010-06	5549 127-20	5513 020-26	5680 046-06			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
				5549 126-79		

Комплектующие для CoroDrill® 818



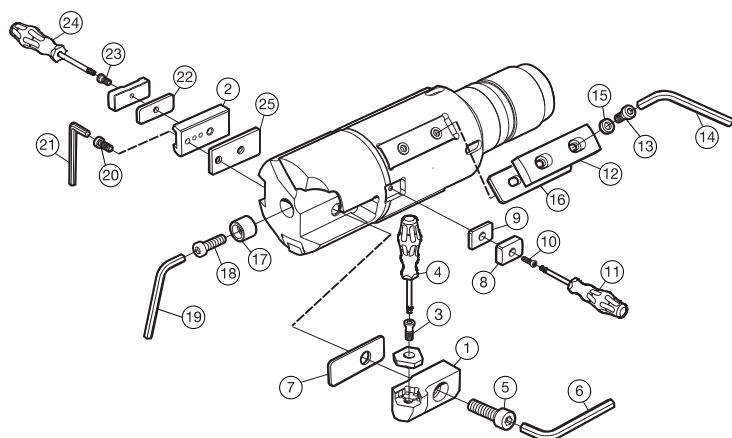
Код заказа	1 Резцовая вставка	2 Картридж для опорно-направляющих пластин	3 Винт режущей пластины	4 Отвертка для поз. 3	5 Винт для поз. 1	6 Ключ для поз. 5
818.20-1D040.00S08B	R818-1016B-TXN-16	818-08-030-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D043.00S08B	R818-1016B-TXN-16	818-08-040-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D047.00S09B	R818-1016B-TXN-16	818-10-040-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D051.00S10B	R818-1016B-TXN-16	818-10-040-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D055.00S10B	R818-1016B-TXN-16	818-10-040-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D059.00S11B	R818-1016B-TXN-16	818-10-040-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D063.00S12B	R818-1016B-TXN-16	818-10-040-R	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310	3021 010-040
818.20-1D254.00S30B	R818-2532S-TXN-40	818-18-300-R	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
7 Проставка для поз. 1	8 Защитная пластина	9 Проставка для поз. 8	10 Винт для поз. 8	11 Отвертка для поз. 10	12 Опорно-направляющая пластина	13 Винт для поз. 12
5549 128-06					5571 001-05	3212 010-205
5549 128-06					5571 001-05	3212 010-205
5549 128-06	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-05	3212 010-205
5549 128-06	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-06	3212 010-257
5549 128-06	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-06	3212 010-257
5549 128-06	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-06	3212 010-257
5549 128-06	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-06	3212 010-257
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-12	3212 010-460
14 Ключ для поз. 13	15 Шайба для поз. 13	16 Проставка для поз. 12	17 Защитная шайба настроечного отверстия	18 Винт для поз. 17	19 Ключ для поз. 18	20 Винт для поз. 2
3021 010-030	3411 010-032	5549 126-55				148C-831
3021 010-030	3411 010-032	5549 126-55				148C-831
3021 010-030	3411 010-032	5549 126-55				148C-831
3021 010-040	3411 010-043	5549 126-56				148C-831
3021 010-040	3411 010-043	5549 126-56				148C-831
3021 010-040	3411 010-043	5549 126-56				148C-831
3021 010-040	3411 010-043	5549 126-56				148C-831
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-62	5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140	3212 010-363
21 Ключ для поз. 20	23 Винт	24 Ключ	25 Проставка для поз. 2			
170.3-864	5513 030-02	5680 051-01	5549 128-30			
170.3-864	5513 030-02	5680 051-01	5549 128-30			
170.3-864	5513 011-01	174.1-870	5549 128-30			
170.3-864	5513 011-01	174.1-870	5549 128-30			
170.3-864	5513 011-01	174.1-870	5549 128-30			
170.3-864	5513 011-01	174.1-870	5549 128-30			
170.3-864	5513 011-01	174.1-870	5549 128-30			
170.3-864	5513 011-01	174.1-870	5549 126-79			

Комплектующие для CoroDrill® 818



Код заказа	1 Резцовая вставка	2 Картридж для опорно-направляющих пластин	3 Винт режущей пластины	4 Отвертка для поз. 3	5 Винт для поз. 1	6 Ключ для поз. 5
A818.20-1D02.750S13B	R818-2024S-TXN-25		5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
A818.20-1D03.000S14B	R818-2024S-TXN-25	818-12-065-S	5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
A818.20-1D03.500S15B	R818-2024S-TXN-25	818-12-065-S	5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
A818.20-1D03.750S16B	R818-2024S-TXN-25	818-12-065-S	5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
A818.20-1D04.750S19B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
A818.20-1D05.750S21B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
A818.20-1D06.750S23B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
A818.20-1D07.750S25B	R818-2532S-TXN-40	818-16-110-S	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
A818.20-1D08.750S27B	R818-2532S-TXN-40	818-18-300-R	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
7	8	9	10	11	12	13
Проставка для поз. 1	Защитная пластина	Проставка для поз. 8	Винт для поз. 8	Отвертка для поз. 10	Опорно-направляющая пластина	Винт для поз. 12
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-06	3212 010-257
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-07	3212 010-308
5549 128-10	801-142067-S	5549 126-90	5513 020-01	5680 046-02	5571 001-08	3212 010-399
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-09	3212 010-399
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-10	3212 010-409
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-11	3212 010-460
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-11	3212 010-460
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-12	3212 010-460
14	15	16	17	18	19	20
Ключ для поз. 13	Шайба для поз. 13	Проставка для поз. 12	Защитная шайба настроечного отверстия	Винт для поз. 17	Ключ для поз. 18	Винт для поз. 2
3021 010-040	3411 010-043	5549 126-56	5549 029-01	3212 020-259	3021 010-030	
3021 010-040	3411 010-053	5549 126-57	5549 029-03	3212 020-360	3021 010-050	3212 020-258
3021 010-040	3411 010-053	5549 126-57	5549 029-04	3212 020-410	3021 010-060	3212 020-258
3021 010-040	3411 010-064	5549 126-58	5549 029-04	3212 020-410	3021 010-060	3212 020-258
3021 010-040	3411 010-064	5549 126-59	5549 029-05	3212 020-462	3021 010-080	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-084	5549 126-60	5549 029-05	3212 020-462	3021 010-080	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-61	5549 029-06	3212 010-513	3021 010-100	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-61	5549 029-06	3212 010-513	3021 010-100	3212 020-309
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-62	5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140	3212 010-363
21	22	23	24	25		
Ключ для поз. 20	Проставка для опорно-направляющей пластины	Винт	Ключ	Проставка для поз. 2		
	5549 127-20					
174.1-864	5549 127-20	5513 020-10	5680 046-02			
174.1-864	5549 127-20	5513 020-10	5680 046-02			
174.1-864	5549 127-20	5513 020-10	5680 046-02			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
5680 010-06	5549 126-10	5513 020-26	5680 046-06			
				5549 126-79		

Комплектующие для CoroDrill® 818

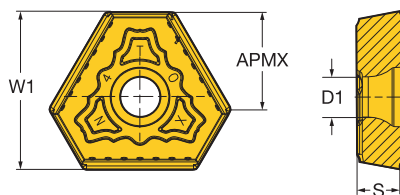
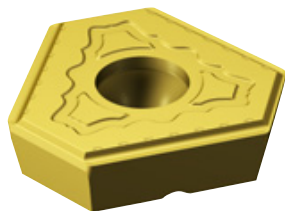


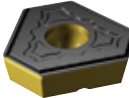
Код заказа	1 Резцовая вставка	2 Картридж для опорно-направляющих пластин	3 Винт режущей пластины	4 Отвертка для поз. 3	5 Винт для поз. 1	6 Ключ для поз. 5
A818.20-1D09.375S28B	R818-2532S-TXN	818-18-300-R	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
A818.20-1D10.625S30B	R818-2532S-TXN	818-18-300-R	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
A818.20-1D11.250S32B	R818-2532S-TXN	818-18-300-R	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080
7	8	9	10	11	12	13
Проставка для поз. 1	Защитная пластина	Проставка для поз. 8	Винт для поз. 8	Отвертка для поз. 10	Опорно-направляющая пластина	Винт для поз. 12
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-12	3212 010-460
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-12	3212 010-460
5549 128-20	801-202582-S	5549 126-91	5513 020-26	5680 046-06	5571 001-12	3212 010-460
14	15	16	17	18	19	20
Ключ для поз. 13	Шайба для поз. 13	Проставка для поз. 12	Защитная шайба настроечного отверстия	Винт для поз. 17	Ключ для поз. 18	Винт для поз. 2
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-62	5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140	3212 010-363
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-62	5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140	3212 010-363
3021 010-040	3411 010-105	5549 126-62	5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140	3212 010-363
22	25					
Проставка для опорно-направляющей пластины	Проставка для поз. 2					
5549 126-10	5549 126-79					
5549 126-10	5549 126-79					
5549 126-10	5549 126-79					

Режущие пластины для CoroDrill® 818

TSYC

TXN-G



		Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм										
			1025	1125	4235	1025	1125	4235	1025	1125	4235	1025	1115	1125	S	S"	D1	D1"	W1	W1"	APMX	APMX"	
	16	TXN 160408-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
		TXN 160408-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
		TXN 160408-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
	25	TXN 250408-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
		TXN 250408-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
		TXN 250408-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
	40	TXN 400708-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590
		TXN 400708-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590
TXN 400708-L		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция



E58



J2

A

B

Комбинированная головка для чистового растачивания с последующим раскатыванием

Комбинированная головка для чистового растачивания с последующим раскатыванием поверхности отверстия предлагает максимальную надежность процесса обработки для получения качественных отверстий. Этот инструмент предназначен для обработки гидроцилиндров в большом диапазоне диаметров и обеспечивает чрезвычайно высокую размерную точность отверстия на всей его длине. При этом время обработки значительно ниже, чем при традиционном хонинговании отверстия.

Преимущества

- Высокая надежность процесса обработки
- Сокращение времени обработки на 90%, по сравнению с хонингованием
- Очень высокие точность и качество обработанного отверстия
- Режущие пластины и комплектующие являются стандартной складской продукцией

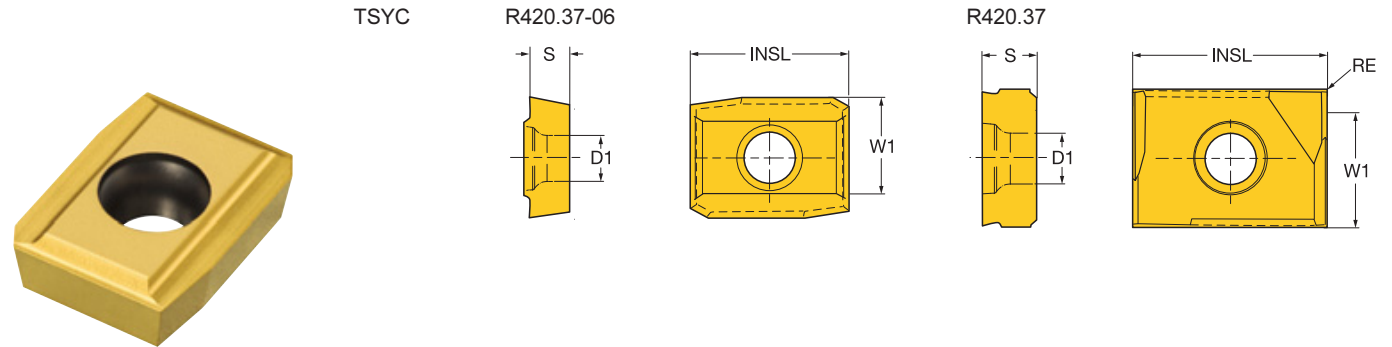
Более подробную информацию можно получить у регионального представителя Sandvik Coromant.

Tailor Made



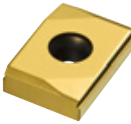
D

E



F

G

				P	M	K	S	Размеры, мм, дюйм										
			Код заказа	1025	1525	1025	1525	1025	S	S"	RE	RE"	D1	D1"	W1	W1"	INSL	INSL"
Чистовая обработка		06	R420.37-06 02 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	2.38	.093			3.10	.122	7.50	.295	10.00	.393
		07	R420.37-07 08 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	0.30	.011	3.70	.145	8.00	.314	12.00	.472
		11	R420.37-11 12 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	0.30	.011	4.30	.169	12.00	.472	17.00	.669

H

Расшифровку обозначений см. на стр. 3
= Новая продукция

I

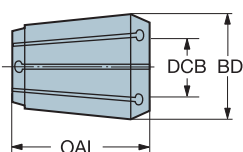
J



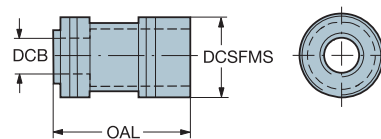
Цанги и уплотнительные втулки для системы STS



Цанги



Уплотнительные втулки



Цанги

Код заказа	Диапазон штанг	DCB		OAL		BD	
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
420.2-420-94	94	11	.433	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-95	95	12	.472	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-96	96	13	.512	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-97	97	14	.551	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-98	98	15	.591	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-99	99	16	.630	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-00	00	17	.669	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-01	01	18	.709	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-02	02	20	.787	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-03	03	22	.866	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-04	04	24	.945	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-05	05	26	1.024	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-06	06	28	1.102	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-07	07	30	1.181	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-08	08	33	1.299	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-09	09	36	1.417	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-10	10	39	1.535	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-11	11	43	1.693	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-12	12	47	1.850	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-13	13	51	2.008	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-13E	13E	56	2.205	105	4.134	84.5	3.327

Уплотнительные втулки

Код заказа	Диапазон штанг	DCB		OAL		DCSFMS		Комплектующие	
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	Наружное уплотнительное кольцо	Внутреннее уплотнительное кольцо
420.2-430-94	94	11	.433	65	2.559	70	2.756	424.2-445-50	3671 010-017
420.2-430-95	95	12	.472	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-018
420.2-430-96	96	13	.512	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-019
420.2-430-97	97	14	.551	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-020
420.2-430-98	98	15	.591	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-021
420.2-430-99	99	16	.630	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-022
420.2-430-00	00	17	.669	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-023
420.2-430-01	01	18	.709	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-024
420.2-430-02	02	20	.787	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-025
420.2-430-03	03	22	.866	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 212
420.2-430-04	04	24	.945	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 232
420.2-430-05	05	26	1.024	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 252
420.2-430-06	06	28	1.102	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 272
420.2-430-07	07	30	1.181	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-028
420.2-430-08	08	33	1.299	65	2.559	70	2.756	"	3671 010-030
420.2-430-09	09	36	1.417	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 352
420.2-430-10	10	39	1.535	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 382
420.2-430-11	11	43	1.693	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 422
420.2-430-12	12	47	1.850	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 422
420.2-430-13	13	51	2.008	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 502
420.2-430-13E	13E	56	2.205	65	2.559	70	2.756	"	3671 020 552

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Режимы резания для сверл CoroDrill® 870

3 – 8 × DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c) м/мин в зависимости от диаметра сверла					
					Сплав 4234					
					10.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
	P2.6.C.UT	02.1	Незакаленная	200	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	60	80	100	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80
	P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	150	80	110	140	80	110	140
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	200	70	100	130	70	100	130
K	K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	130	100	145	190	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	125	160	90	125	160
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	100	150	200	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	130	170	90	130	170
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	100	145	190	100	145	190
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	125	160	90	125	160

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c) фут/мин в зависимости от диаметра сверла					
					Сплав 4234					
					.3937-.8264"			.8268-1.0232"		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
	P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460	260	360	460
	P2.6.C.UT	02.1	Незакаленная	200	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425	165	245	330
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	195	260	330	195	260	330
	P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	130	195	260	130	195	260
	P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	150	260	360	460	260	360	460
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	200	230	330	425	230	330	425
K	K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	130	330	475	620	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	295	410	525	295	410	525
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	330	490	655	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	295	425	560	295	425	560
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	330	475	620	330	475	620
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	295	410	525	295	410	525

Для сверл с глубиной сверления 8хDC рекомендуется применять режимы резания из диапазона Min - Рек.

Режимы резания для сверл CoroDrill® 870

3 – 8 × DC

Метрические значения

Подача (f_n), мм/об, в зависимости от диаметра сверла														
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм			Геометрии -PM и -GP 14.00-15.99 мм			16.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм		
Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
Геометрии -KM и -GP														
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60

Дюймовые значения

Подача (f_n), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла														
.3937-.4720"			.4724-.5508"			Геометрии -PM и -GP .5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"		
Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
Геометрии -KM и -GP														
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Режимы резания для CoroDrill® 800

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания	Диаметр сверла, мм		
					Тип пластины					25.00-43.00	43.01-65.00	
					C	I	P			Подача, f_n , мм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45	
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45	
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.17-0.25	
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45	
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45	
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45	
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45	
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45	
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.38	0.20-0.40	
	(03.22)	Сталь высокой твердости	3100	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.38	0.20-0.40	
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45	
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45	
	(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	1800	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.33	0.20-0.38	
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.33	0.20-0.38	
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
M3.1.Z.AQ (05.51)		Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\%$ C	2000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.33	0.20-0.35	
M3.2.Z.AQ (05.52)		Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	0.11-0.33	0.20-0.35	
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41	
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41	
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41	
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41	
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41	
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41	

Режимы резания для CoroDrill® 800

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм	
					Тип пластины					25.00-43.00	43.01-65.00
					C	I	P			Подача, f_n , мм/об	
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	1400	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	0.09-0.30	0.20-0.33

Режимы резания для CoroDrill® 800

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания V_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
					Тип пластины					984-1.693	1.694-2.559
					C	I	P			Подача f_n , дюйм/об	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.007-.010
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.015	.008-.016
	(03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.008-.015	.008-.016
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	.004-.013	.008-.015	
(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	.004-.013	.008-.015	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\%$ C	286,500	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.013	.008-.014
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	356,500	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	.004-.013	.008-.014
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016

Режимы резания для CoroDrill® 800

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
					Тип пластины					.984-1.693	1.694-2.559
					C	I	P			Подача f_n , дюйм/об	
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.013	.009-.014
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	203,000	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	.004-.012	.008-.013

Режимы резания для CoroDrill® 801

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k _c 0.4	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания v _c , м/мин	Диаметр сверла, мм
			≥65.00				
			Н/мм²	НВ			Подача, f _n , мм/об
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	90-200	-22/23/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	2000	125-225	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	2320	180-275	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	2100	150-260	-22/1025	70-100	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	-22/1025	60-100	0.18-0.35
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	2500	150-250	-22/1025	70-100	0.18-0.30
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	2750	150-250	-22/1025	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	3750	250-350	-22/1025	60-100	0.16-0.30
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твёрдости	4000	250-450	-22/1025	60-100	0.16-0.30
	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	1800	90-225	-22/1025	50-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	-22/1025	50-100	0.15-0.30
M	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	2300	150-270	-22/1025	40-90	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	2600	150-275	-23/1025	40-90	0.16-0.35
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	950	110-145	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS	Перлитный	1100	150-270	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	125-230	-22/H13A	50-100	0.16-0.35
	K3.3.C.UT	Перлитный	1750	200-300	-22/H13A	50-100	0.16-0.35

Режимы резания для CoroDrill® 801

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм
							≥65.00
							Подача, f_n , мм/об
N		Алюминиевые сплавы					
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	30-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т. ч. подвергнутые старению	800	30-150	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	750	40-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	900	70-140	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	700	50-200	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
S		На основе железа					
	S1.0.U.AN	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3000	180-230	-22/1025	65-130	0.15-0.30
	S2.0.Z.AN	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3320	140-300	-23/1025	65-130	0.15-0.30
	S3.0.Z.AN	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	-23/H13A	20-65	0.15-0.30
	S4.2.Z.AN	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	1675	Rm³⁾ 600-1100	-23/H13A -22/1025	25-50 25-40	0.15-0.30 0.15-0.30

³⁾ Rm = предел прочности на растяжение, МПа

Режимы резания для CoroDrill® 801

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания к _s 0,016 lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания v _c , фут/мин	Глубина резания (a _p), дюйм
							≥2.559
							Подача f _p дюйм/об
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	290.000	90-200	-22/23/1025	262-328	.007-.014
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	304.500	125-225	-22/1025	262-328	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	316.100	150-250	-22/1025	262-328	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	336.400	180-275	-22/1025	262-328	.007-.014
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	304.500	150-260	-22/1025	230-328	.007-.014
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	402.400	220-450	-22/1025	197-328	.007-.014
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	362.500	150-250	-22/1025	230-328	.007-.012
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	398.750	150-250	-22/1025	230-328	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	543.750	250-350	-22/1025	197-328	.006-.012
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	580.000	250-450	-22/1025	197-328	.006-.012
M	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	261.000	90-225	-22/1025	164-328	.006-.012
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	304.500	150-250	-22/1025	164-328	.006-.012
K	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333.500	150-270	-22/1025	164-295	.006-.014
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	377.000	150-275	-23/1025	164-295	.006-.014
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	137.750	110-145	-22/H13A	262-328	.007-.012
	K1.1.C.NS	Перлитный	159.500	150-270	-22/H13A	262-328	.007-.012
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	159.500	150-220	-22/H13A	197-328	.006-.014
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	187.050	200-330	-22/H13A	197-328	.006-.014
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	152.250	125-230	-22/H13A	164-328	.006-.014
	K3.3.C.UT	Перлитный	253.750	200-300	-22/H13A	164-328	.006-.014

Режимы резания для CoroDrill® 801

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания кс 0,016	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Глубина резания (а _p), дюйм
			lbs/in²	HB			≥2.559
							Подача f _n дюйм/об
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	72.500	30-100	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116.000	30-150	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	108.750	40-100	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	130.500	70-140	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101.500	70-160	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	101.500	50-200	-23/H13A	213-426	.004-.012
S	S1.0.U.AN	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	435.000	180-230	-22/1025	213-426	.006-.012
	S2.0.Z.AN	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	481.400	140-300	-23/1025	213-426	.006-.012
	S3.0.Z.AN	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	478.500	180-230	-23/H13A	66-213	.006-.012
	S4.2.Z.AN	Титан Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	242.875	Rm ³⁾ 600-1100	-23/H13A -22/1025	82-164 82-131	.006-.012 .006-.012

³⁾ Rm = предел прочности на растяжение, МПа

Режимы резания для CoroDrill® 818

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , м/мин	Глубина резания (a_p), мм		
							1-3	3-8	≥8
							Подача, f_n , мм/об		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	90-200	1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	2100	125-225	1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	2320	180-275	1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	2100	150-260	1025/4235	70-100	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	2500	150-250	1025/4235	70-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	2750	150-250	1025/4235	70-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	3750	250-350	1025/4235	60-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	4000	250-450	1025/4235	60-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
M	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	1800	90-225	1025/4235	50-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	1025/4235	50-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
M	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	2300	150-270	4235/1025	40-95	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	2600	150-275	4235/1025	40-95	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	950	110-145	1025/4235	80-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	K1.1.C.NS	Перлитный	1100	150-270	1025/4235	80-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	125-230	1025/4235	50-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K3.3.C.UT	Перлитный	1750	200-300	1025/4235	50-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35

Режимы резания для CoroDrill® 818

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k _c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v _c , м/мин	Глубина резания (a _p), мм		
							1-3	3-8	≥8
							Подача, f _n , мм/об		
N		Алюминиевые сплавы							
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	30-100	1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	30-150	1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	750	40-100	1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	900	70-140	1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
		Медь и медные сплавы							
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	700	50-200	1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
S		На основе железа							
	S1.0.U.AN	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3000	180-230	1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
	S2.0.Z.AN	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3320	140-300	1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
	S3.0.Z.AN	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
	S4.2.Z.AN	Титан Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	1675	Rm ³⁾ 600-1100	1125/1025	30-100	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30

3) Rm = предел прочности на растяжение, МПа

Режимы резания для CoroDrill® 818

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания к _s 0,016 lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания v _c , фут/мин	Глубина резания (a _p), дюйм		
							.039-.118	.118-.315	≥.315
							Подача f _i дюйм/об		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	290.000	90-200	1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	304.500	125-225	1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	316.100	150-250	1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	336.400	180-275	1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	304.500	150-260	1025/4235	230-328	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	402.400	220-450	1025/4235	197-328	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	362.500	150-250	1025/4235	230-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	398.750	150-250	1025/4235	230-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	543.750	250-350	1025/4235	197-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	580.000	250-450	1025/4235	197-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
M	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	261.000	90-225	1025/4235	164-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	304.500	150-250	1025/4235	164-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
K	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333.500	150-270	4235/1025	131-312	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	377.000	150-275	4235/1025	131-312	.009-.014	.006-.014	.006-.014
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	137.750	110-145	1025/4235	262-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	K1.1.C.NS	Перлитный	159.500	150-270	1025/4235	262-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	159.500	150-220	1025/4235	197-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	187.050	200-330	1025/4235	197-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	152.250	125-230	1025/4235	164-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K3.3.C.UT	Перлитный	253.750	200-300	1025/4235	164-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014

Режимы резания для CoroDrill® 818

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания к _s 0,016 lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания v _c , фут/мин	Глубина резания (a _p), дюйм		
							.039-.118	.118-.315	≥.315
							Подача f _i дюйм/об		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	72.500	30-100	1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116.000	30-150	1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	108.750	40-100	1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	130.500	70-140	1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101.500	70-160	1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	101.500	50-200	1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
S	S1.0.U.AN	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	435.000	180-230	1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
	S2.0.Z.AN	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	481.400	140-300	1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
	S3.0.Z.AN	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	478.500	180-230	1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
	S4.2.Z.AN	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	242.875	Rm ³⁾ 600-1100	1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012

3) Rm = предел прочности на растяжение, МПа

Система обозначения комплектов для сборки расточного инструмента

821D	-	125	T	C	16	-	C8
1		2	3	4	5		6

1 Семейство продукта

820 = CoroBore 820
 CoroBore 820 XL
 821 = DuoBore 821
 821D = DuoBore 821, антивибрационный
 825 = CoroBore 825
 CoroBore 825 XL
 825D = CoroBore 825, антивибрационный
 CoroBore 826 XL, антивибрационный
 826 = CoroBore 826 XL
 826D = CoroBore 826 XL, антивибрационный
 825 SL = CoroBore SL, для торцевых канавок

2 Растачиваемый диаметр

Ø Max = 125 мм

3 Форма пластины

C		Ромб
S		Квадратная пластина
T		Треугольная пластина

4 Тип пластины

Задний угол

C		Пластина для сверления Р = периферийная пластина
N		

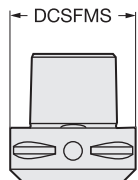
5 Размер пластины

Размер пластины = 16 мм

6 Размер соединения

Размер соединения Coromant Capto®

Размер	DCSFMS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80
C10	100



Coromant Capto®

CoroBore® 820

Черновой расточной инструмент с тремя режущими пластинами

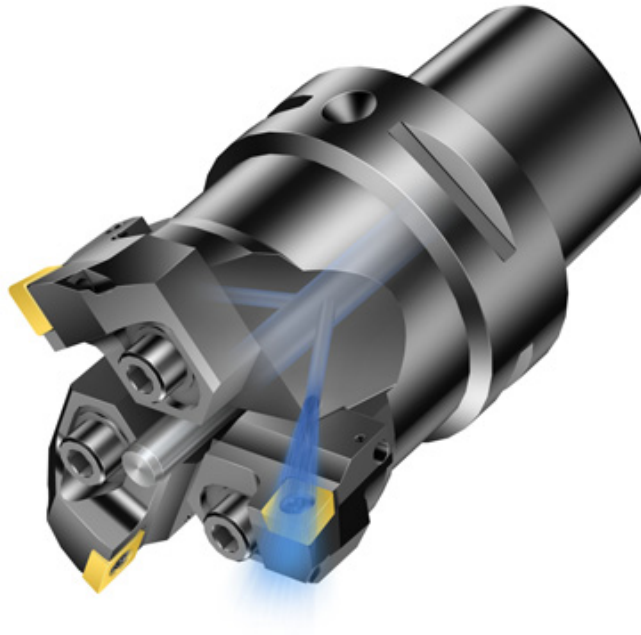
Жесткая, короткая, компактная конструкция

- Максимальная надежность

Внутренний подвод СОЖ

- Хороший отвод стружки

Три режущие кромки для обеспечения высокой скорости съема материала



Применение

Сквозное отверстие



Ступенчатое отверстие



Инструментальная наладка:

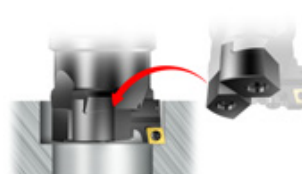
Многолезвийное растачивание



Ступенчатое растачивание



Однолезвийное растачивание



Области применения по ISO:



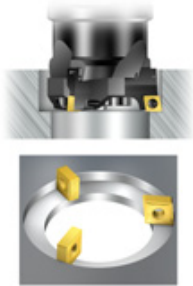
CoroTurn® 107, закрепление винтом, для пластин с задними углами (.C..)

- Первый выбор, широкий ассортимент пластин



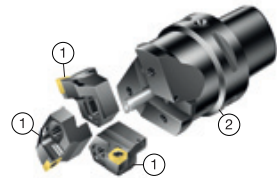
Многолезвийное растачивание

Диапазон диаметров: 35-152 мм (1.378-5.984")
Точность отверстия: IT 9
Подвод СОЖ: Внутренний



CoroBore® 820

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)						
Главный угол в плане 90° (0°) 	Размер пластины	35 - 40.5 (1.378-1.594)	39.5 - 45 (1.555-1.772)	44 - 50.5 (1.732-1.988)	49.5 - 56 (1.949-2.205)	55 - 63 (2.165-2.480)	62 - 70 (2.441-2.756)	69 - 78.5 (2.717-3.091)
	CC06/CC2(1.5) CC09/CC3(2.5) CC12/CC43	C3, C4	C3, C4	C4, C5	C4, C5 C4, C5	C5, C6	C5, C6 C5, C6	C5, C6 C5, C6
		Диапазон диаметров, мм (дюйм)						
Главный угол в плане 90° (0°) 	Размер пластины	77.5 - 87 (3.051-3.425)	86 - 97 (3.386-3.819)	96 - 107 (3.780-4.213)	106 - 122 (4.173-4.803)	121 - 137 (4.764-5.394)	136 - 152 (5.354-5.984)	151 - 167 (5.945-6.575)
	CC06/CC2(1.5) CC09/CC3(2.5) CC12/CC43	C5, C6 C5, C6	C6, C8	C6, C8	C8	C8	C8	C8
		Диапазон диаметров, мм (дюйм)						
Главный угол в плане 84° (6°) 	Размер пластины	35 - 40.5 (1.378-1.594)	39.5 - 45 (1.555-1.772)	44 - 50.5 (1.732-1.988)	49.5 - 56 (1.949-2.205)	55 - 63 (2.165-2.480)	62 - 70 (2.441-2.756)	69 - 78.5 (2.717-3.091)
	SC09/SC3(2.5) SC12/SC43				C4, C5	C5, C6	C5, C6 C5, C6	C5, C6 C5, C6
		Диапазон диаметров, мм (дюйм)						
Главный угол в плане 84° (6°) 	Размер пластины	77.5 - 87 (3.051-3.425)	86 - 97 (3.386-3.819)	96 - 107 (3.780-4.213)	106 - 122 (4.173-4.803)	121 - 137 (4.764-5.394)	136 - 152 (5.354-5.984)	151 - 167 (5.945-6.575)
	SC09/SC3(2.5) SC12/SC43	C5, C6 C5, C6	C6, C8	C6, C8	C8	C8	C8	C8



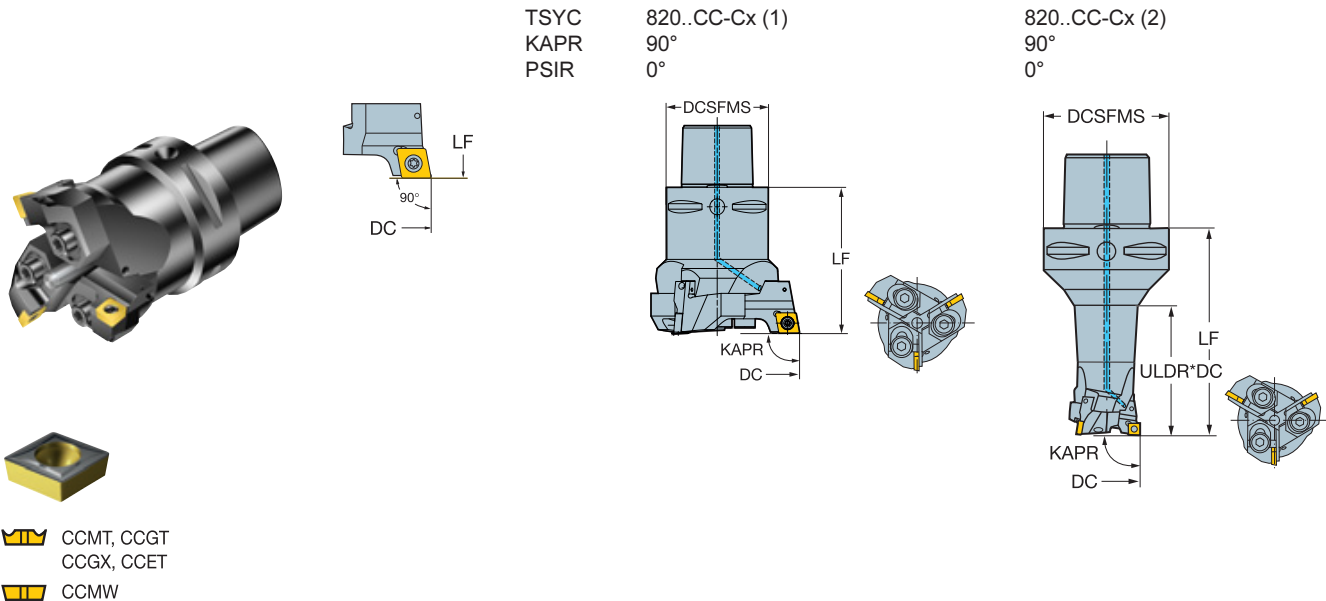
В комплект включены
1. Ползун-резцовая вставка (3 шт.)
2. Корпус (1 шт.)
Пример заказа: 1 шт. 820-41CC06-C3

Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

CoroBore® 820

Интегрированный расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Coromant Capto®



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR	Kg	MIID
35	40.5	1/4	C3	1	820-41CC06-C3	1	32	48		0.3	CCMT 06 02 04
1.378	1.594						1.260	1.890			CCMT 2(1.5)1
35	40.5	1/4	C4	2	820-41CC06-C4	1	40	83	1.5	0.6	CCMT 06 02 04
1.378	1.594						1.575	3.268			CCMT 2(1.5)1
39.5	45	1/4	C3	1	820-45CC06-C3	1	32	48		0.3	CCMT 06 02 04
1.555	1.772						1.260	1.890			CCMT 2(1.5)1
39.5	45	1/4	C4	2	820-45CC06-C4	1	40	48	1.5	0.7	CCMT 06 02 04
1.555	1.772						1.575	1.890			CCMT 2(1.5)1
44	50.5	1/4	C4	1	820-51CC06-C4	1	40	56		0.6	CCMT 06 02 04
1.732	1.988						1.575	2.205			CCMT 2(1.5)1
44	50.5	1/4	C5	2	820-51CC06-C5	1	50	98	1.5	1.2	CCMT 06 02 04
1.732	1.988						1.969	3.858			CCMT 2(1.5)1
49.5	56	1/4	C4	1	820-56CC06-C4	1	40	56		0.7	CCMT 06 02 04
1.949	2.205						1.575	2.205			CCMT 2(1.5)1
49.5	56	3/8	C4	1	820-56CC09-C4	1	40	58		0.7	CCMT 09 T3 08
1.949	2.205						1.575	2.283			CCMT 3(2.5)2
49.5	56	1/4	C5	2	820-56CC06-C5	1	50	98	1.5	1.2	CCMT 06 02 04
1.949	2.205						1.969	3.858			CCMT 2(1.5)1
49.5	56	3/8	C5	2	820-56CC09-C5	1	50	100	1.5	1.2	CCMT 09 T3 08
1.949	2.205						1.969	3.937			CCMT 3(2.5)2
55	63	3/8	C5	1	820-63CC09-C5	1	50	66		0.9	CCMT 09 T3 08
2.165	2.480						1.969	2.598			CCMT 3(2.5)2
55	63	3/8	C6	2	820-63CC09-C6	1	63	120	1.5	2.0	CCMT 09 T3 08
2.165	2.480						2.480	4.724			CCMT 3(2.5)2

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



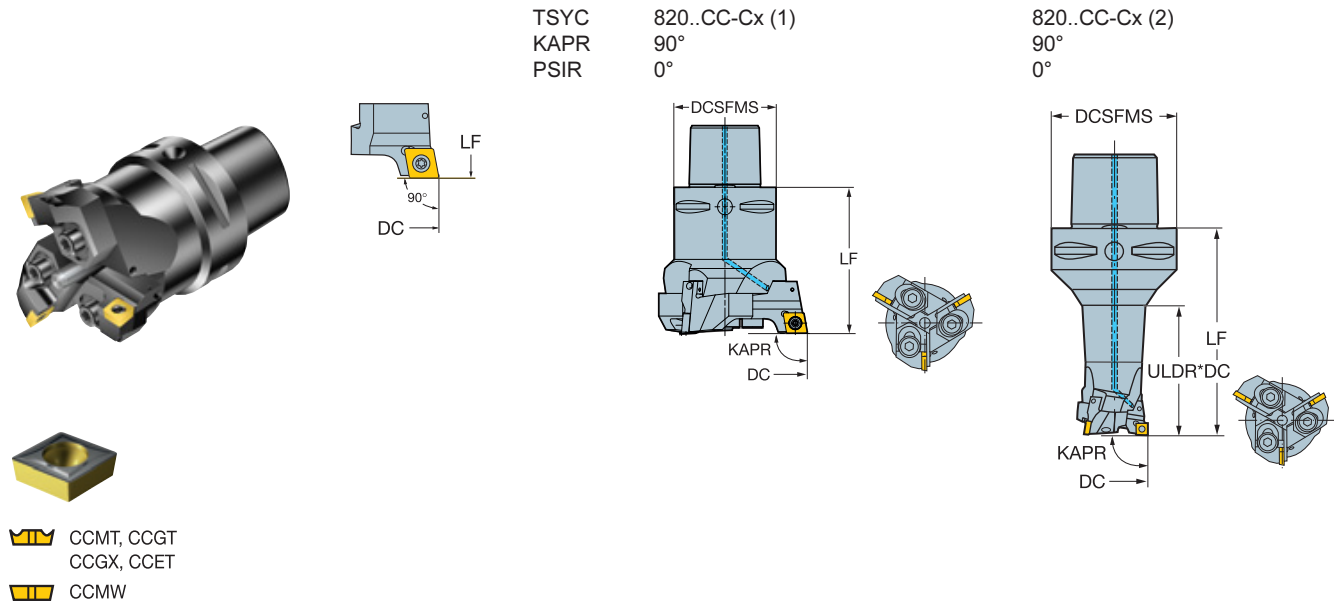
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 820

Интегрированный расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Coromant Capto®



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	 HC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR	 Kg	MIID
62	70	3/8	C5	1	820-70CC09-C5	1	50	66		0.9	CCMT 09 T3 08
2.441	2.756						1.969	2.598			CCMT 3(2.5)2
62	70	1/2	C5	1	820-70CC12-C5	1	50	68		1.0	CCMT 12 04 08
2.441	2.756						1.969	2.677			CCMT 432
62	70	3/8	C6	2	820-70CC09-C6	1	63	120	1.5	2.0	CCMT 09 T3 08
2.441	2.756						2.480	4.724			CCMT 3(2.5)2
62	70	1/2	C6	2	820-70CC12-C6	1	63	122	1.5	2.1	CCMT 12 04 08
2.441	2.756						2.480	4.803			CCMT 432
69	78.5	3/8	C5	1	820-79CC09-C5	1	50	70		1.2	CCMT 09 T3 08
2.717	3.091						1.969	2.756			CCMT 3(2.5)2
69	78.5	1/2	C5	1	820-79CC12-C5	1	50	70		1.2	CCMT 12 04 08
2.717	3.091						1.969	2.756			CCMT 432
69	78.5	3/8	C6	1	820-79CC09-C6	1	63	78		2.1	CCMT 09 T3 08
2.717	3.091						2.480	3.071			CCMT 3(2.5)2
69	78.5	1/2	C6	1	820-79CC12-C6	1	63	78		2.1	CCMT 12 04 08
2.717	3.091						2.480	3.071			CCMT 432
77.5	87	3/8	C5	1	820-87CC09-C5	1	50	70		1.2	CCMT 09 T3 08
3.051	3.425						1.969	2.756			CCMT 3(2.5)2
77.5	87	1/2	C5	1	820-87CC12-C5	1	50	70		1.2	CCMT 12 04 08
3.051	3.425						1.969	2.756			CCMT 432
77.5	87	3/8	C6	1	820-87CC09-C6	1	63	78		2.2	CCMT 09 T3 08
3.051	3.425						2.480	3.071			CCMT 3(2.5)2
77.5	87	1/2	C6	1	820-87CC12-C6	1	63	78		2.2	CCMT 12 04 08
3.051	3.425						2.480	3.071			CCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

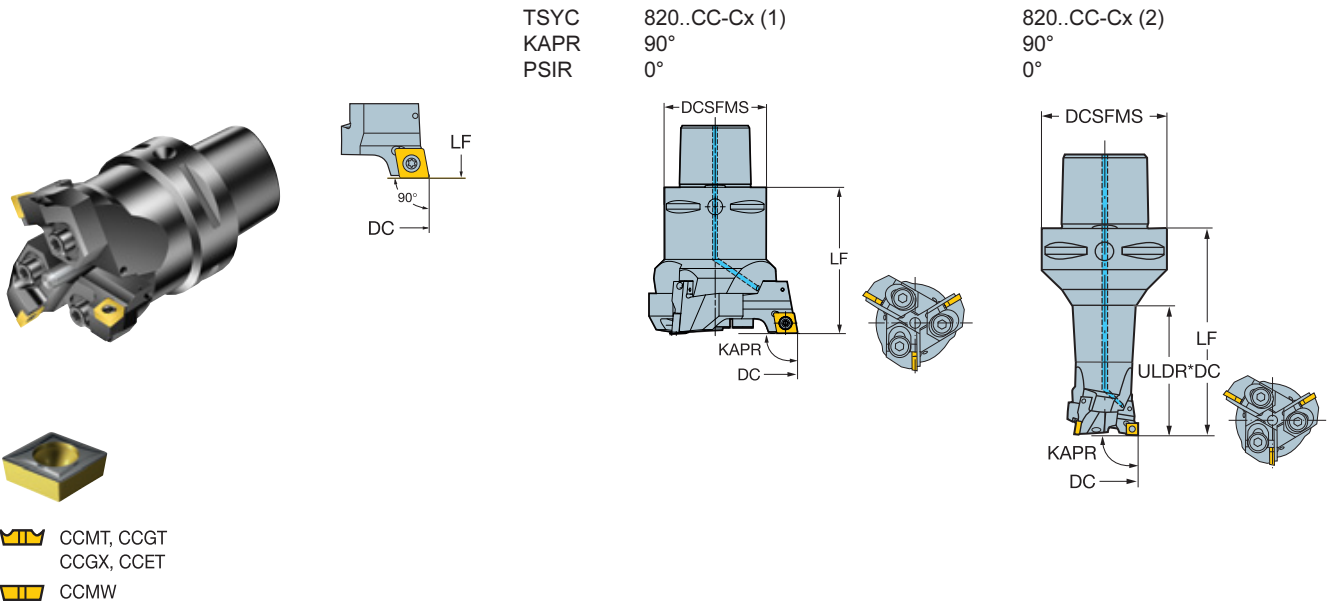
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 820

Интегрированный расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Coromant Capto®



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX		CXC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR		MIID
86	97	1/2	C6	1	820-97CC12-C6	1	63	90		2.3	CCMT 12 04 08
3.386	3.819						2.480	3.543			CCMT 432
86	97	1/2	C8	1	820-97CC12-C8	1	80	94		3.3	CCMT 12 04 08
3.386	3.819						3.150	3.701			CCMT 432
96	107	1/2	C6	1	820-107CC12-C6	1	63	90		2.3	CCMT 12 04 08
3.780	4.213						2.480	3.543			CCMT 432
96	107	1/2	C8	1	820-107CC12-C8	1	80	94		3.4	CCMT 12 04 08
3.780	4.213						3.150	3.701			CCMT 432
106	122	1/2	C8	1	820-122CC12-C8	1	80	100		4.1	CCMT 12 04 08
4.173	4.803						3.150	3.937			CCMT 432
121	137	1/2	C8	1	820-137CC12-C8	1	80	100		4.3	CCMT 12 04 08
4.764	5.394						3.150	3.937			CCMT 432
136	152	1/2	C8	1	820-152CC12-C8	1	80	100		4.8	CCMT 12 04 08
5.354	5.984						3.150	3.937			CCMT 432
151	167	1/2	C8	1	820-167CC12-C8	1	80	100		4.9	CCMT 12 04 08
5.945	6.575						3.150	3.937			CCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



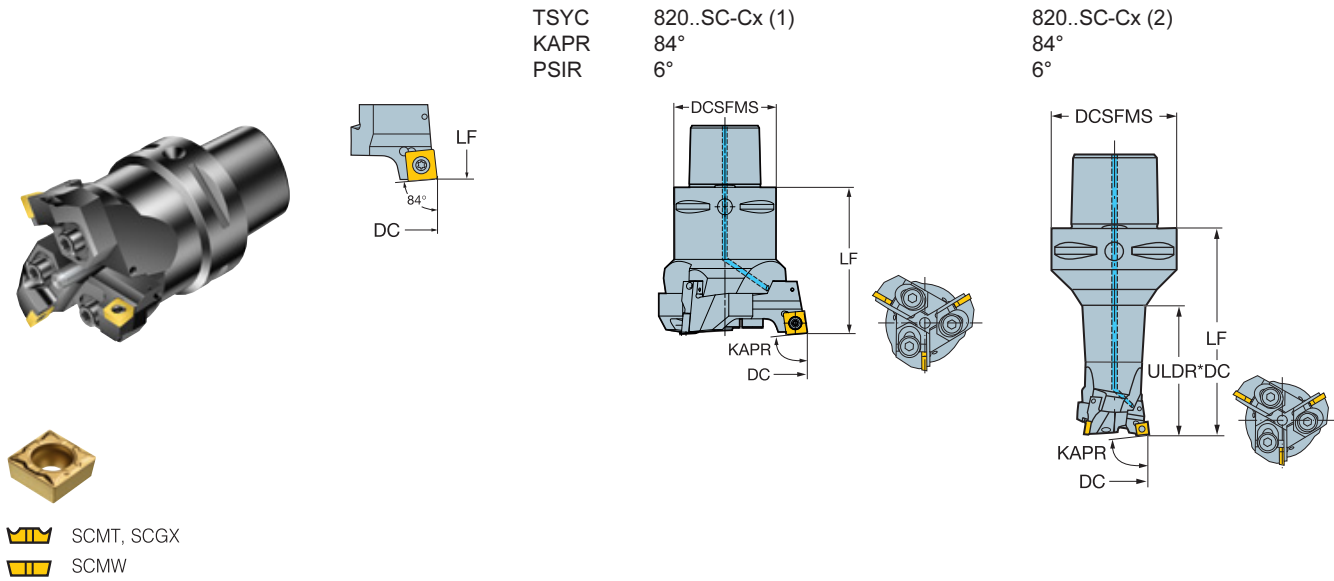
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 820

Интегрированный расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Coromant Capto®



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX		CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR		MIID
49.5	56	3/8	C4	1	820-56SC09-C4	1	40	58		0.7	SCMT 09 T3 08
1.949	2.205						1.575	2.283			SCMT 3(2.5)2
49.5	56	3/8	C5	2	820-56SC09-C5	1	50	100	1.5	1.2	SCMT 09 T3 08
1.949	2.205						1.969	3.937			SCMT 3(2.5)2
55	63	3/8	C5	1	820-63SC09-C5	1	50	66		0.9	SCMT 09 T3 08
2.165	2.480						1.969	2.598			SCMT 3(2.5)2
55	63	3/8	C6	2	820-63SC09-C6	1	63	120	1.5	2.0	SCMT 09 T3 08
2.165	2.480						2.480	4.724			SCMT 3(2.5)2
62	70	3/8	C5	1	820-70SC09-C5	1	50	66		0.9	SCMT 09 T3 08
2.441	2.756						1.969	2.598			SCMT 3(2.5)2
62	70	1/2	C5	1	820-70SC12-C5	1	50	68		1.0	SCMT 12 04 08
2.441	2.756						1.969	2.677			SCMT 432
62	70	3/8	C6	2	820-70SC09-C6	1	63	120	1.5	2.0	SCMT 09 T3 08
2.441	2.756						2.480	4.724			SCMT 3(2.5)2
62	70	1/2	C6	2	820-70SC12-C6	1	63	122	1.5	2.1	SCMT 12 04 08
2.441	2.756						2.480	4.803			SCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 820

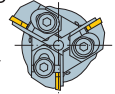
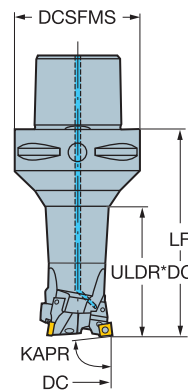
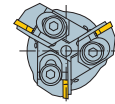
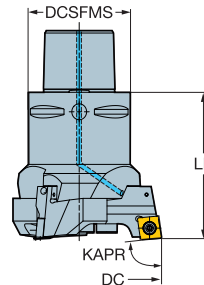
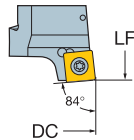
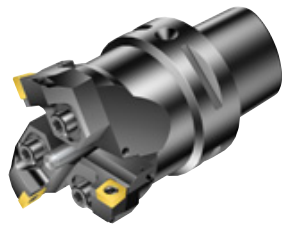
Интегрированный расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Coromant Capto®

TSYC
KAPR
PSIR

820..SC-Cx (1)
84°
6°

820..SC-Cx (2)
84°
6°



SCMT, SCGX

SCMW

						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR	Kg	MIID
69	78.5	3/8	C5	1	820-79SC09-C5	1	50	70		1.2	SCMT 09 T3 08
2.717	3.091						1.969	2.756			SCMT 3(2.5)2
69	78.5	1/2	C5	1	820-79SC12-C5	1	50	70		1.2	SCMT 12 04 08
2.717	3.091						1.969	2.756			SCMT 432
69	78.5	3/8	C6	1	820-79SC09-C6	1	63	78		2.1	SCMT 09 T3 08
2.717	3.091						2.480	3.071			SCMT 3(2.5)2
69	78.5	1/2	C6	1	820-79SC12-C6	1	63	78		2.2	SCMT 12 04 08
2.717	3.091						2.480	3.071			SCMT 432
77.5	87	3/8	C5	1	820-87SC09-C5	1	50	70		1.2	SCMT 09 T3 08
3.051	3.425						1.969	2.756			SCMT 3(2.5)2
77.5	87	1/2	C5	1	820-87SC12-C5	1	50	70		1.2	SCMT 12 04 08
3.051	3.425						1.969	2.756			SCMT 432
77.5	87	3/8	C6	1	820-87SC09-C6	1	63	78		2.2	SCMT 09 T3 08
3.051	3.425						2.480	3.071			SCMT 3(2.5)2
77.5	87	1/2	C6	1	820-87SC12-C6	1	63	78		2.2	SCMT 12 04 08
3.051	3.425						2.480	3.071			SCMT 432
86	97	1/2	C6	1	820-97SC12-C6	1	63	90		2.3	SCMT 12 04 08
3.386	3.819						2.480	3.543			SCMT 432
86	97	1/2	C8	1	820-97SC12-C8	1	80	94		3.3	SCMT 12 04 08
3.386	3.819						3.150	3.701			SCMT 432
96	107	1/2	C6	1	820-107SC12-C6	1	63	90		2.3	SCMT 12 04 08
3.780	4.213						2.480	3.543			SCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



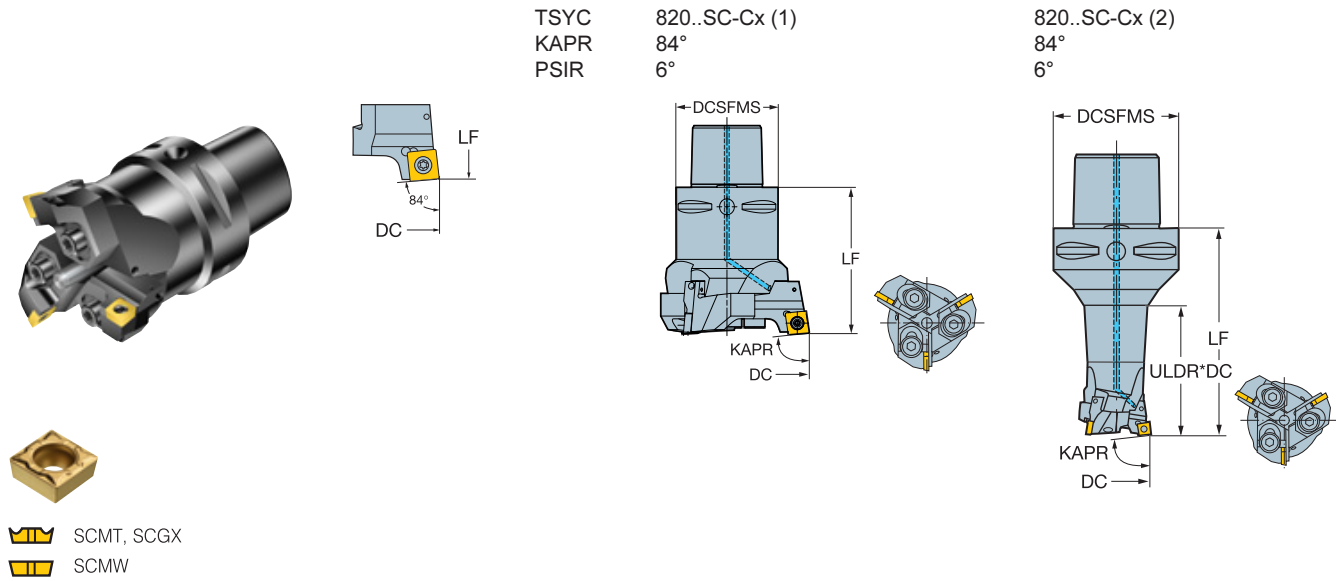
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 820

Интегрированный расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Coromant Capto®



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX		CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR		MIID
96	107	1/2	C8	1	820-107SC12-C8	1	80	94		3.4	SCMT 12 04 08
3.780	4.213						3.150	3.701			SCMT 432
106	122	1/2	C8	1	820-122SC12-C8	1	80	100		4.1	SCMT 12 04 08
4.173	4.803						3.150	3.937			SCMT 432
121	137	1/2	C8	1	820-137SC12-C8	1	80	100		4.3	SCMT 12 04 08
4.764	5.394						3.150	3.937			SCMT 432
136	152	1/2	C8	1	820-152SC12-C8	1	80	100		4.8	SCMT 12 04 08
5.354	5.984						3.150	3.937			SCMT 432
151	167	1/2	C8	1	820-167SC12-C8	1	80	100		4.9	SCMT 12 04 08
5.945	6.575						3.150	3.937			SCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

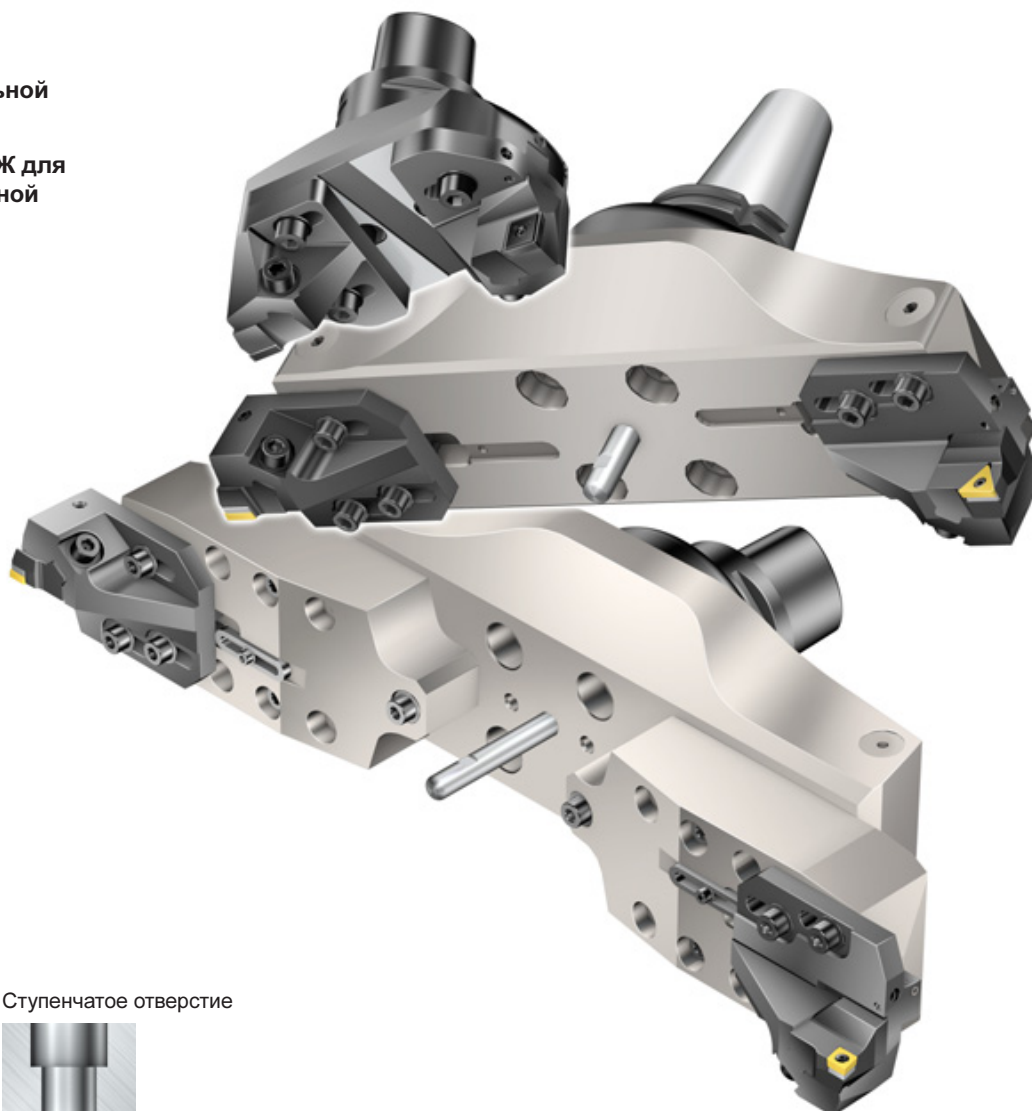


CoroBore® 820 XL

Инструмент для чернового растачивания отверстий большого диаметра

Жесткая система для обеспечения максимальной стабильности

Внутренний подвод СОЖ для обеспечения эффективной эвакуации стружки



Применение

Сквозное отверстие



Ступенчатое отверстие

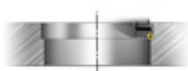


Инструментальная наладка:

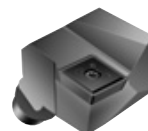
Многолезвийное растачивание



Ступенчатое растачивание



Однолезвийное растачивание



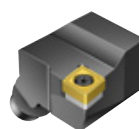
Пластина CoroDrill 880

предъявляющих высокие требования к жесткости и прочности режущих пластин



CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости, для пластин без задних углов (.N.)

Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях



CoroTurn 107, закрепление винтом, для пластин с задними углами (.C..)

Когда требуется снизить силы резания

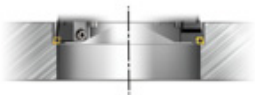
Области применения по ISO:



CoroBore® 820 XL

Диапазон диаметров: 148-1260 мм (5.827-49.606")
Точность отверстия: IT 9
Подвод СОЖ: Внутренний

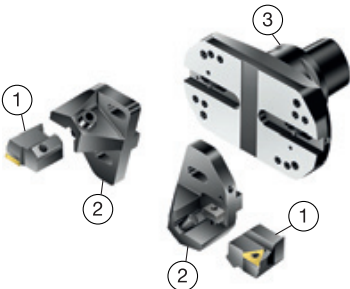
Многолезвийное растачивание



		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плане 90° (0°)	Размер пластины	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
		148 - 200 (5.827-7.874)	198 - 250 (7.795-9.843)	248 - 300 (9.764-11.811)	298 - 380 (11.732-14.961)	378 - 460 (14.882-18.110)	458 - 540 (18.031-21.260)	538 - 780 (21.181-30.709)	778 - 1020 (30.630-40.157)	1018 - 1260 (40.079-49.606)
	TC22/TC43 CN19/CN64 SP18	C8, C10			Используйте адаптеры CoroBore - C8, C10, HSK100, HSK125, конус ISO 50					

TC22: Станок средней мощности (Низкая подача, средняя a_p)
CN19: Станок высокой мощности (Высокая подача)
SP18: Станок средней/высокой мощности (Низкая подача, большая a_p)

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плaне 84° (6°)	Размер пластины	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
		148 - 200 (5.827-7.874)	198 - 250 (7.795-9.843)	248 - 300 (9.764-11.811)	298 - 380 (11.732-14.961)	378 - 460 (14.882-18.110)	458 - 540 (18.031-21.260)	538 - 780 (21.181-30.709)	778 - 1020 (30.630-40.157)	1018 - 1260 (40.079-49.606)
	SN15/SN54	C8, C10			Используйте адаптеры CoroBore - C8, C10, HSK100, HSK125, конус ISO 50					

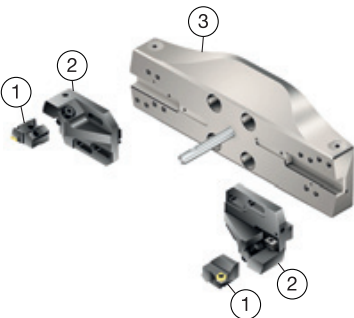


В комплект включены

- 1. Резцовая вставка (2 шт.)
- 2. Ползун (2 шт.)
- 3. Корпус (1 шт.)

Пример заказа: 1 шт. 820-200CN19-C8

Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

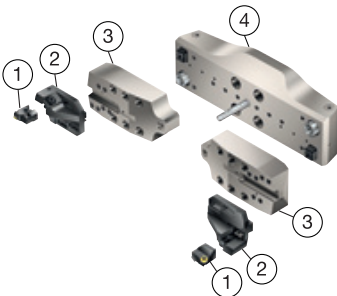


В комплект включены

- 1. Резцовая вставка (2 шт.)
- 2. Ползун (2 шт.)
- 3. Корпус

Пример заказа: 1 шт. 820-460CN19

Режущие пластины заказываются отдельно
Адаптеры CoroBore XL заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



В комплект включены

- 1. Резцовая вставка (2 шт.)
- 2. Ползун (2 шт.)
- 3. Удлинитель корпуса (2 шт.)
- 4. Корпус

Пример заказа: 1 шт. 820-1020CN19

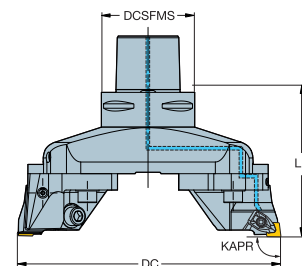
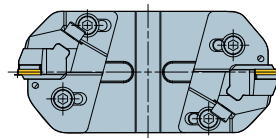
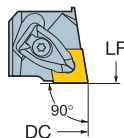
Режущие пластины заказываются отдельно
Адаптеры CoroBore XL заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

CoroBore® 820 XL

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Coromant Capto®

TSYC 820..CN-Cx (XL)
KAPR 90°
PSIR 0°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX	IC MS	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	MIID
148	200	3/4	C8	820-200CN19-C8	1	80	122 7.1	CNMG 19 06 12
5.827	7.874					3.150	4.803	CNMG 643
148	200	3/4	C10	820-200CN19-C10	1	100	128 9.0	CNMG 19 06 12
5.827	7.874					3.937	5.039	CNMG 643
198	250	3/4	C8	820-250CN19-C8	1	80	122 8.3	CNMG 19 06 12
7.795	9.843					3.150	4.803	CNMG 643
198	250	3/4	C10	820-250CN19-C10	1	100	128 10.2	CNMG 19 06 12
7.795	9.843					3.937	5.039	CNMG 643
248	300	3/4	C8	820-300CN19-C8	1	80	122 9.5	CNMG 19 06 12
9.764	11.811					3.150	4.803	CNMG 643
248	300	3/4	C10	820-300CN19-C10	1	100	128 11.5	CNMG 19 06 12
9.764	11.811					3.937	5.039	CNMG 643

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

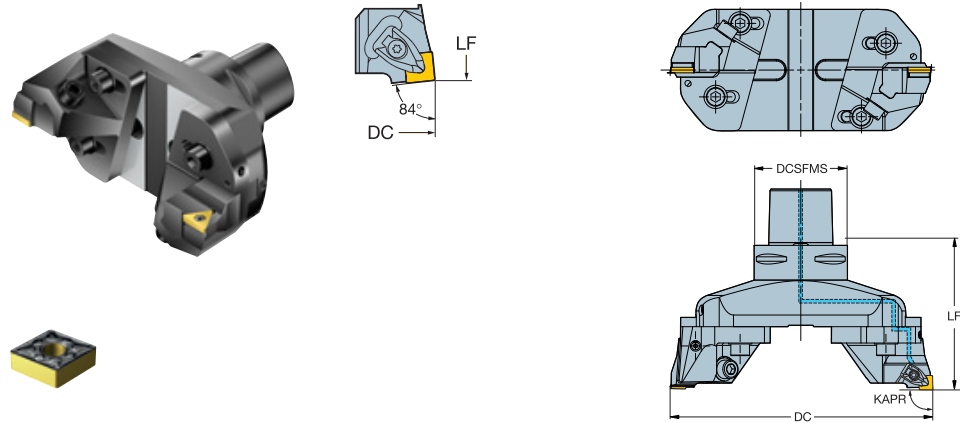


CoroBore® 820 XL

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами
Coromant Capto®

TSYC
KAPR
PSIR

820..SN-Cx (XL)
84°
6°



- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX	 IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	MIID
148	200	5/8	C8	820-200SN15-C8	1	80	122	7.1
5.827	7.874					3.150	4.803	SNMG 542
148	200	5/8	C10	820-200SN15-C10	1	100	128	9.0
5.827	7.874					3.937	5.039	SNMG 542
198	250	5/8	C8	820-250SN15-C8	1	80	122	8.3
7.795	9.843					3.150	4.803	SNMG 542
198	250	5/8	C10	820-250SN15-C10	1	100	128	10.2
7.795	9.843					3.937	5.039	SNMG 542
248	300	5/8	C8	820-300SN15-C8	1	80	122	9.5
9.764	11.811					3.150	4.803	SNMG 542
248	300	5/8	C10	820-300SN15-C10	1	100	128	11.5
9.764	11.811					3.937	5.039	SNMG 542

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



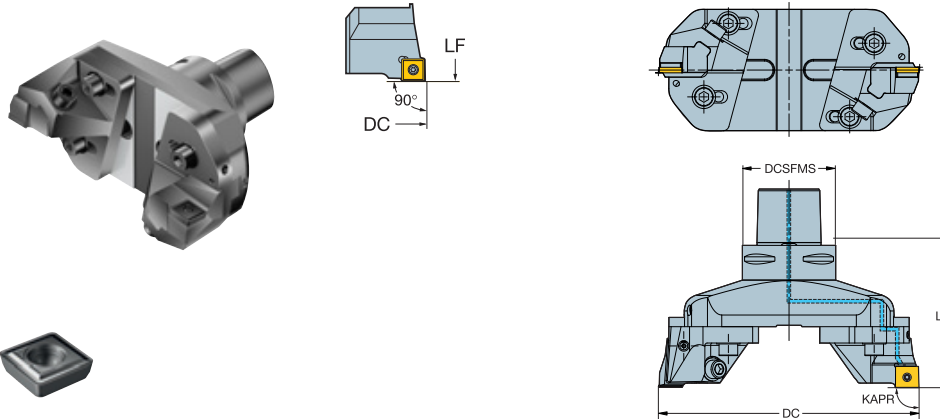
CoroBore® 820 XL

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Coromant Capto®

TSYC
KAPR
PSIR

820..SP-Cx (XL)
90°
0°



				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF 	MIID
148	200	09	C8	820-200SP18-C8	1	80	122 7.0	880-0906W08H-P-GM
5.827	7.874					3.150	4.803	880-0906W08H-P-GM
148	200	09	C10	820-200SP18-C10	1	100	128 8.9	880-0906W08H-P-GM
5.827	7.874					3.937	5.039	880-0906W08H-P-GM
198	250	09	C8	820-250SP18-C8	1	80	122 8.3	880-0906W08H-P-GM
7.795	9.843					3.150	4.803	880-0906W08H-P-GM
198	250	09	C10	820-250SP18-C10	1	100	128 10.2	880-0906W08H-P-GM
7.795	9.843					3.937	5.039	880-0906W08H-P-GM
248	300	09	C8	820-300SP18-C8	1	80	122 9.5	880-0906W08H-P-GM
9.764	11.811					3.150	4.803	880-0906W08H-P-GM
248	300	09	C10	820-300SP18-C10	1	100	128 11.5	880-0906W08H-P-GM
9.764	11.811					3.937	5.039	880-0906W08H-P-GM

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

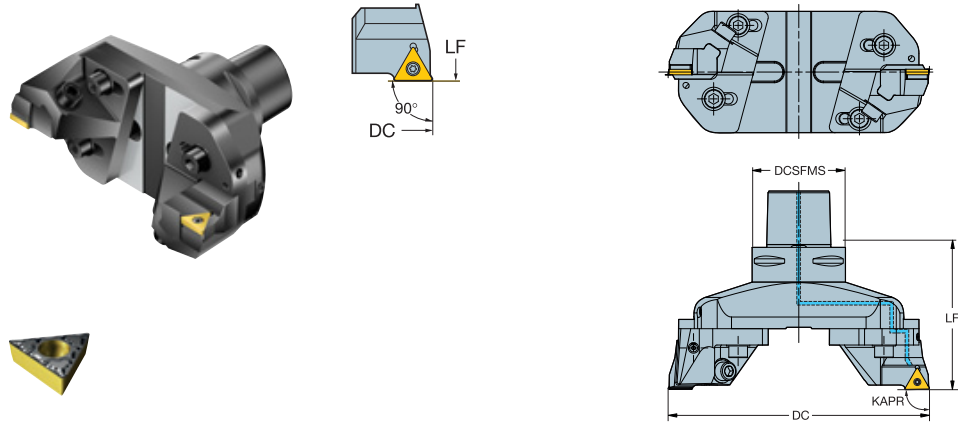
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 820 XL
Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами
Coromant Capto®

TSYC
KAPR
PSIR

820..TC-Cx (XL)
90°
0°



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

				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX	 IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	MIID
148	200	1/2	C8	820-200TC22-C8	1	80	122	7.0
5.827	7.874					3.150	4.803	TCMT 22 04 08
148	200	1/2	C10	820-200TC22-C10	1	100	128	8.9
5.827	7.874					3.937	5.039	TCMT 432
198	250	1/2	C8	820-250TC22-C8	1	80	122	8.2
7.795	9.843					3.150	4.803	TCMT 22 04 08
198	250	1/2	C10	820-250TC22-C10	1	100	128	10.1
7.795	9.843					3.937	5.039	TCMT 432
248	300	1/2	C8	820-300TC22-C8	1	80	122	9.4
9.764	11.811					3.150	4.803	TCMT 22 04 08
248	300	1/2	C10	820-300TC22-C10	1	100	128	11.4
9.764	11.811					3.937	5.039	TCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



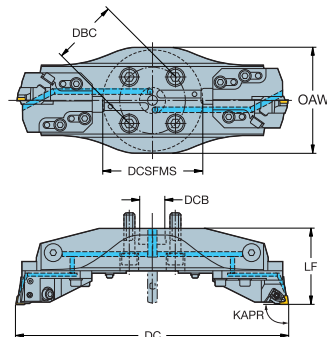
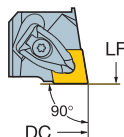
CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Сборка с корпусом без адаптера

TSYC
KAPR
PSIR

820..CN (XL)
90°
0°



CNMM, CNGP
 CNMG
 CNMA, CNGA

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW		MIID
298	380	3/4	40S	820-380CN19	1	40	160	114	101.6	164.0	9.1	CNMG 19 06 12
11.732	14.961					1.575	6.299	4.488	4.000	6.457		CNMG 643
378	460	3/4	40S	820-460CN19	1	40	160	119	101.6	164.0	10.8	CNMG 19 06 12
14.882	18.110					1.575	6.299	4.685	4.000	6.457		CNMG 643
458	540	3/4	40S	820-540CN19	1	40	160	124	101.6	164.0	12.8	CNMG 19 06 12
18.032	21.260					1.575	6.299	4.882	4.000	6.457		CNMG 643

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2



A

РАСТАЧИВАНИЕ

CoroBore® 820 XL

RUS

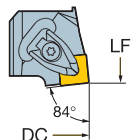
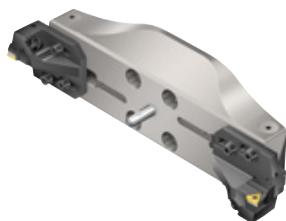
B

CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

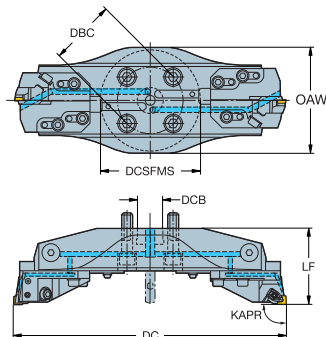
Сборка с корпусом без адаптера

C



TSYC
KAPR
PSIR

820..SN (XL)
84°
6°



D



CNMM, CNGP

CNMG

CNMA, CNGA

E

				Размеры, мм, дюйм								Эталонная пластина
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW		MIID
298	380	5/8	40S	820-380SN15	1	40	160	114	101.6	164.0	9.1	SNMG 15 06 08
11.732	14.961					1.575	6.299	4.488	4.000	6.457		SNMG 542
378	460	5/8	40S	820-460SN15	1	40	160	119	101.6	164.0	10.8	SNMG 15 06 08
14.882	18.110					1.575	6.299	4.685	4.000	6.457		SNMG 542
458	540	5/8	40S	820-540SN15	1	40	160	124	101.6	164.0	12.8	SNMG 15 06 08
18.032	21.260					1.575	6.299	4.882	4.000	6.457		SNMG 542

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

G

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

H

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

I

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2

J



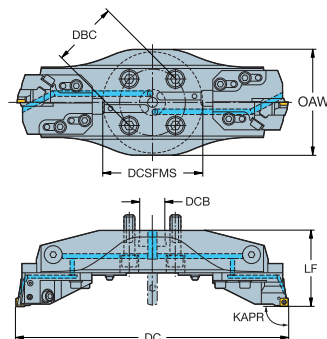
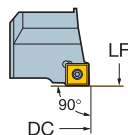
CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Сборка с корпусом без адаптера

TSYC
KAPR
PSIR

820..SP (XL)
90°
0°



880-..P-..

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	 Kg	MIID
298	380	09	40S	820-380SP18	1	40	160	114	101.6	164.0	9.1	880-0906W08H-P-GM
11.732	14.961					1.575	6.299	4.488	4.000	6.457		880-0906W08H-P-GM
378	460	09	40S	820-460SP18	1	40	160	119	101.6	164.0	10.8	880-0906W08H-P-GM
14.882	18.110					1.575	6.299	4.685	4.000	6.457		880-0906W08H-P-GM
458	540	09	40S	820-540SP18	1	40	160	124	101.6	164.0	12.7	880-0906W08H-P-GM
18.032	21.260					1.575	6.299	4.882	4.000	6.457		880-0906W08H-P-GM

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2



A

РАСТАЧИВАНИЕ

CoroBore® 820 XL

RUS

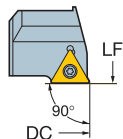
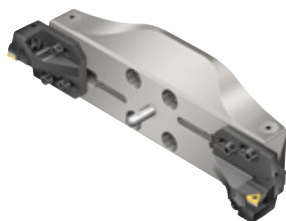
B

CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

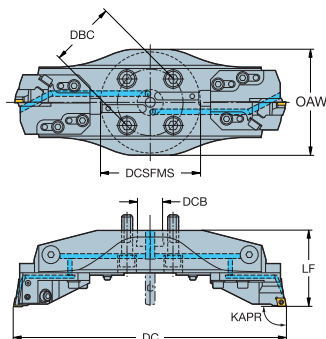
Сборка с корпусом без адаптера

C



TSYC
KAPR
PSIR

820..TC (XL)
90°
0°



D



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

E

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW		MIID
298	380	1/2	40S	820-380TC22	1	40	160	114	101.6	164.0	9.0	TCMT 22 04 08
11.732	14.961					1.575	6.299	4.488	4.000	6.457		TCMT 432
358	460	1/2	40S	820-460TC22	1	40	160	119	101.6	164.0	10.7	TCMT 22 04 08
14.095	18.110					1.575	6.299	4.685	4.000	6.457		TCMT 432
458	540	1/2	40S	820-540TC22	1	40	160	124	101.6	164.0	12.7	TCMT 22 04 08
18.032	21.260					1.575	6.299	4.882	4.000	6.457		TCMT 432

F

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

G

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

H

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

I

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2

J



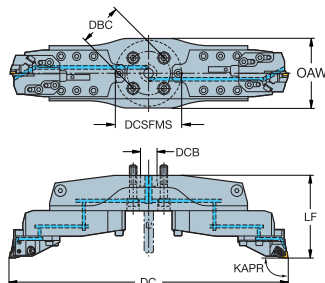
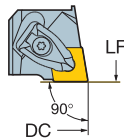
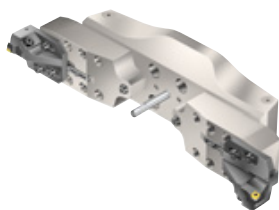
CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Сборка с корпусом и удлинителями корпуса

TSYC
KAPR
PSIR

820..CN (XL-EXT)
90°
0°



CNMM, CNGP
 CNMG
 CNMA, CNGA

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW		MIID
538	780	3/4	40S	820-780CN19	1	40	160	198	101.6	164.0	25.2	CNMG 19 06 12
21.181	30.709					1.575	6.299	7.795	4.000	6.457		CNMG 643
778	1020	3/4	40S	820-1020CN19	1	40	160	218	101.6	164.0	36.4	CNMG 19 06 12
30.630	40.158					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		CNMG 643
1018	1260	3/4	40S	820-1260CN19	1	40	160	218	101.6	164.0	43.8	CNMG 19 06 12
40.079	49.606					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		CNMG 643

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2



A

РАСТАЧИВАНИЕ

CoroBore® 820 XL

RUS

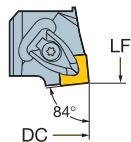
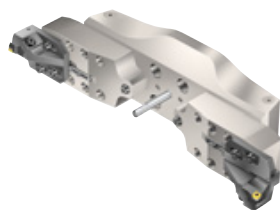
B

CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

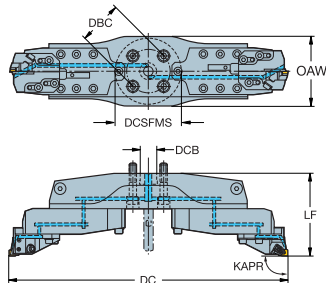
Сборка с корпусом и удлинителями корпуса

C



TSYC
KAPR
PSIR

820..SN (XL-EXT)
84°
6°



D



CNMM, CNGP

CNMG

CNMA, CNGA

E

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	Kg	MIID
538	780	5/8	40S	820-780SN15	1	40	160	198	101.6	164.0	25.2	SNMG 15 06 08
21.181	30.709					1.575	6.299	7.795	4.000	6.457		SNMG 542
778	1020	5/8	40S	820-1020SN15	1	40	160	218	101.6	164.0	36.4	SNMG 15 06 08
30.630	40.158					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		SNMG 542
1018	1260	5/8	40S	820-1260SN15	1	40	160	218	101.6	164.0	43.8	SNMG 15 06 08
40.079	49.606					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		SNMG 542

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

G

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

H

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

I

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2

J



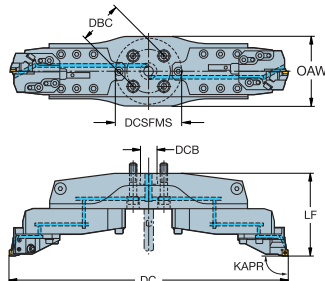
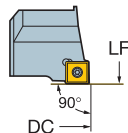
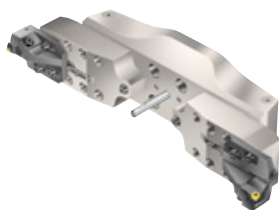
CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Сборка с корпусом и удлинителями корпуса

TSYC
KAPR
PSIR

820..SP (XL-EXT)
90°
0°



880-..P-..

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW		MIID
538	780	09	40S	820-780SP18	1	40	160	198	101.6	164.0	25.2	880-0906W08H-P-GM
21.181	30.709					1.575	6.299	7.795	4.000	6.457		880-0906W08H-P-GM
778	1020	09	40S	820-1020SP18	1	40	160	218	101.6	164.0	36.4	880-0906W08H-P-GM
30.630	40.158					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		880-0906W08H-P-GM
1018	1260	09	40S	820-1260SP18	1	40	160	218	101.6	164.0	43.8	880-0906W08H-P-GM
40.079	49.606					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		880-0906W08H-P-GM

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

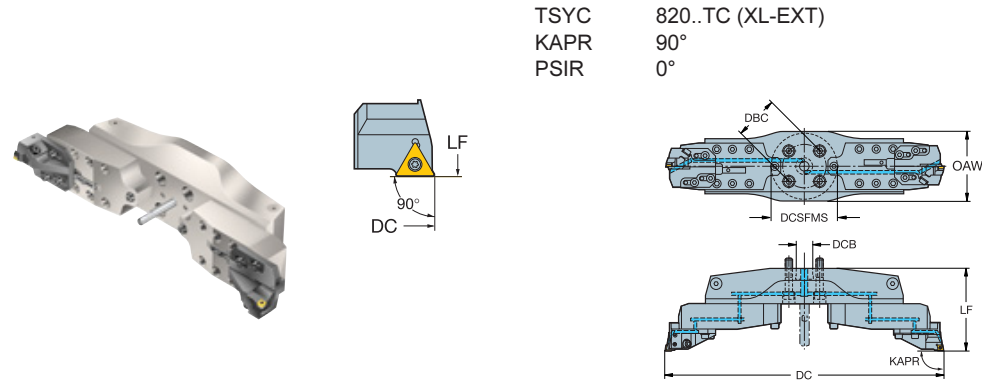
Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2



CoroBore® 820 XL

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Сборка с корпусом и удлинителями корпуса



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

				Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина	
DCN	DCX	 IC	CZC MS		CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW		 Kg
538	780	1/2	40S	820-780TC22	1	40	160	198	101.6	164.0	25.1	TCMT 22 04 08
21.181	30.709					1.575	6.299	7.795	4.000	6.457		TCMT 432
778	1020	1/2	40S	820-1020TC22	1	40	160	218	101.6	164.0	36.3	TCMT 22 04 08
30.630	40.158					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		TCMT 432
1018	1260	1/2	40S	820-1260TC22	1	40	160	218	101.6	164.0	43.7	TCMT 22 04 08
40.079	49.606					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		TCMT 432

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами
CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL
Coromant Capto C8 C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10 C10-391.XL-40 070
ISO7388.1 392.644XL-5040 075
MAS-BT403 392.646XL-5040 080
Cat-V A392.645XL-5040 075
HSK/A 100 392.410XL-10040 080
HSK/A 125 392.410XL-12540 080

Центрирующий конус
ISO7388.1/MAS-BT403 392.647XL-5040
Cat-V A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2



DuoBore™ 821/821D

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Внутренний подвод СОЖ для обеспечения эффективной эвакуации стружки

Жесткая, короткая и компактная конструкция для обеспечения максимальной стабильности



● ● ● ● SilentTools®

Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность наладок с большим вылетом

Применение

Сквозное отверстие



Ступенчатое отверстие



Инструментальная наладка:

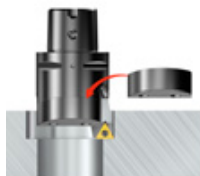
Многолезвийное растачивание



Ступенчатое растачивание



Однолезвийное растачивание



Области применения по ISO:



CoroBore® 107, закрепление винтом, для пластин с задними углами

- Широкий выбор сплавов и геометрий режущих пластин

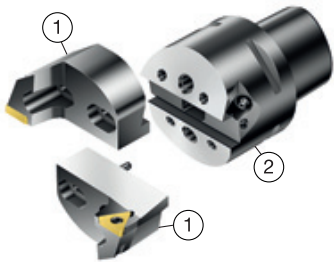
Диапазон диаметров: 25-150 мм (.984-5.906")
Точность отверстия: IT 9
Подвод СОЖ: Внутренний

Многолезвийное растачивание



DuoBore™ 821

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плане 90° (0°)	Размер пластины	25 - 32 (.984-1.260)	30 - 38 (1.181-1.496)	37 - 47 (1.457-1.850)	46 - 56 (1.811-2.205)	55 - 70 (2.165-2.756)	69 - 84 (2.717-3.307)	83 - 101 (3.268-3.976)	99 - 125 (3.898-4.921)	123 - 150 (4.843-5.906)
	CC06/CC2(1.5)	C3	C3							
	TC11/TC22			C3						
	TC16/TC3(2.5)				C4	C5	C5, C6	C5, C6	C6, C8	C6, C8
	TC22/TC43							C5, C6	C6, C8	C6, C8
		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плане 75° (15°)	Размер пластины	25 - 32 (.984-1.260)	30 - 38 (1.181-1.496)	37 - 47 (1.457-1.850)	46 - 56 (1.811-2.205)	55 - 70 (2.165-2.756)	69 - 84 (2.717-3.307)	83 - 101 (3.268-3.976)	99 - 125 (3.898-4.921)	123 - 150 (4.843-5.906)
	SC09/SC3(2.5)				C4	C5				
	SC12/SC43						C5, C6	C5, C6	C6, C8	C6, C8

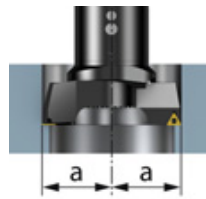


В комплект включены
1. Ползун-резцовая вставка (2 шт.)
2. Корпус (1 шт.)
Пример заказа: 1 шт. 821-101SC12-C6

Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Диапазон диаметров: 25-150 мм (.984-5.906")
Точность отверстия: IT 9
Подвод СОЖ: Внутренний

Многолезвийное растачивание



DuoBore™ 821 D

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плане 90° (0°)	Размер пластины	25 - 32	30 - 38	37 - 47	46 - 56	55 - 70	69 - 84	83 - 101	99 - 125	123 - 150
		(.984-1.260)	(1.181-1.496)	(1.457-1.850)	(1.811-2.205)	(2.165-2.756)	(2.717-3.307)	(3.268-3.976)	(3.898-4.921)	(4.843-5.906)
	CC06/CC2(1.5) TC11/TC22 TC16/TC3(2.5) TC22/TC43	C3	C3	C4	C5	C5	C6 C6	C6 C6	C6, C8 C6, C8	C6, C8 C6, C8
										



В комплект включены

1. Ползун-резцовая вставка (2 шт.)
2. Антивибрационный адаптер (1 шт.)

Пример заказа: 1 шт. 821D-32CC06-C3

Режущие пластины заказываются отдельно

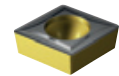
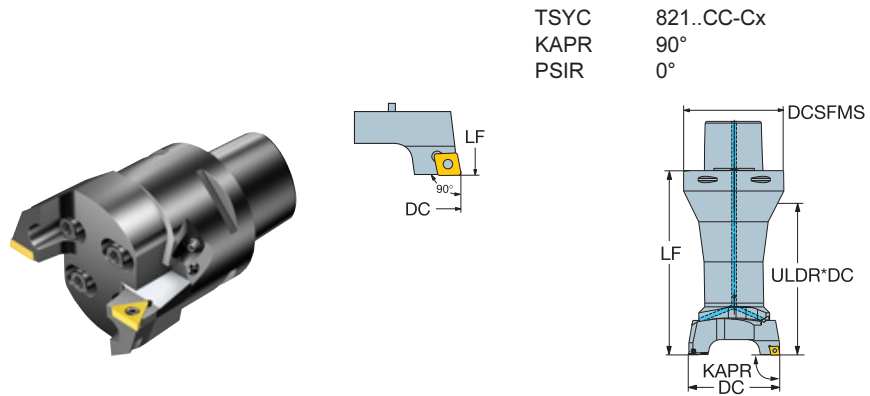
Принадлежности заказываются отдельно

Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

DuoBore™ 821

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW

				Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR		MIID
25	32	1/4	C3	821-32CC06-C3	1	32	81	1.8	0.3	CCMT 06 02 04
.984	1.260					1.260	3.189			CCMT 2(1.5)1
30	38	1/4	C3	821-38CC06-C3	1	32	97	2.0	0.5	CCMT 06 02 04
1.181	1.496					1.260	3.819			CCMT 2(1.5)1

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

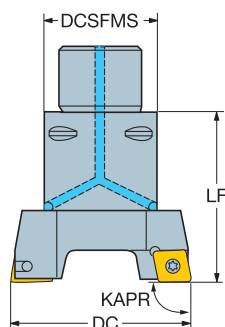
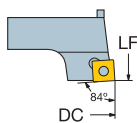
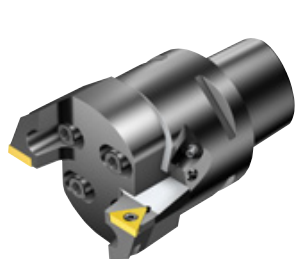
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



DuoBore™ 821

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

TSYC 821..SC-Cx
KAPR 75°
PSIR 15°



SCMT, SCGX
 SCMW

				Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	Kg	MIID
46	56	3/8	C4	821-56SC09-C4	1	40	65	0.6	SCMT 09 T3 08
1.811	2.205					1.575	2.559		SCMT 3(2.5)2
55	70	3/8	C5	821-70SC09-C5	1	50	70	0.9	SCMT 09 T3 08
2.165	2.756					1.969	2.756		SCMT 3(2.5)2
69	84	1/2	C5	821-84SC12-C5	1	50	75	1.4	SCMT 12 04 08
2.717	3.307					1.969	2.953		SCMT 432
69	84	1/2	C6	821-84SC12-C6	1	63	75	1.5	SCMT 12 04 08
2.717	3.307					2.480	2.953		SCMT 432
83	101	1/2	C5	821-101SC12-C5	1	50	86	1.6	SCMT 12 04 08
3.268	3.976					1.969	3.386		SCMT 432
83	101	1/2	C6	821-101SC12-C6	1	63	86	1.7	SCMT 12 04 08
3.268	3.976					2.480	3.386		SCMT 432
99	125	1/2	C6	821-125SC12-C6	1	63	100	3.5	SCMT 12 04 08
3.898	4.921					2.480	3.937		SCMT 432
99	125	1/2	C8	821-125SC12-C8	1	80	100	4.0	SCMT 12 04 08
3.898	4.921					3.150	3.937		SCMT 432
123	150	1/2	C6	821-150SC12-C6	1	63	100	3.8	SCMT 12 04 08
4.843	5.906					2.480	3.937		SCMT 432
123	150	1/2	C8	821-150SC12-C8	1	80	100	4.3	SCMT 12 04 08
4.843	5.906					3.150	3.937		SCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



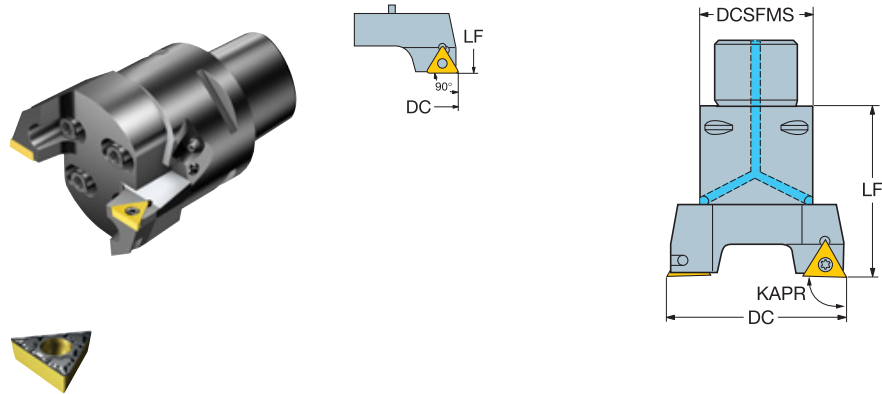
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



DuoBore™ 821

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

TSYC 821..TC-Cx
KAPR 90°
PSIR 0°



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

				Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	 IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	 Kg	MIID
37	47	1/4	C3	821-47TC11-C3	1	32	50	0.3	TCMT 11 03 04
1.457	1.850					1.260	1.969		TCMT 221
46	56	3/8	C4	821-56TC16-C4	1	40	65	0.6	TCMT 16 T3 08
1.811	2.205					1.575	2.559		TCMT 3(2.5)2
55	70	3/8	C5	821-70TC16-C5	1	50	70	0.9	TCMT 16 T3 08
2.165	2.756					1.969	2.756		TCMT 3(2.5)2
69	84	3/8	C5	821-84TC16-C5	1	50	75	1.4	TCMT 16 T3 08
2.717	3.307					1.969	2.953		TCMT 3(2.5)2
69	84	3/8	C6	821-84TC16-C6	1	63	75	1.5	TCMT 16 T3 08
2.717	3.307					2.480	2.953		TCMT 3(2.5)2
83	101	3/8	C5	821-101TC16-C5	1	50	75	1.5	TCMT 16 T3 08
3.268	3.976					1.969	2.953		TCMT 3(2.5)2
83	101	1/2	C5	821-101TC22-C5	1	50	86	1.6	TCMT 22 04 08
3.268	3.976					1.969	3.386		TCMT 432
83	101	3/8	C6	821-101TC16-C6	1	63	75	1.6	TCMT 16 T3 08
3.268	3.976					2.480	2.953		TCMT 3(2.5)2
83	101	1/2	C6	821-101TC22-C6	1	63	86	1.7	TCMT 22 04 08
3.268	3.976					2.480	3.386		TCMT 432
99	125	3/8	C6	821-125TC16-C6	1	63	100	3.5	TCMT 16 T3 08
3.898	4.921					2.480	3.937		TCMT 3(2.5)2
99	125	1/2	C6	821-125TC22-C6	1	63	100	3.5	TCMT 22 04 08
3.898	4.921					2.480	3.937		TCMT 432
99	125	3/8	C8	821-125TC16-C8	1	80	100	4.0	TCMT 16 T3 08
3.898	4.921					3.150	3.937		TCMT 3(2.5)2

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

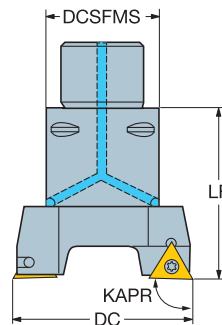
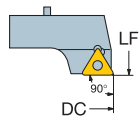
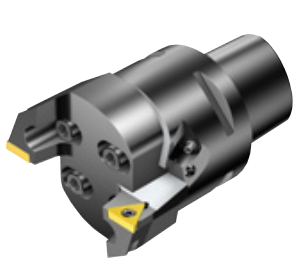
 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



DuoBore™ 821

Интегрированный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

TSYC 821..TC-Cx
KAPR 90°
PSIR 0°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	MIID
99	125	1/2	C8	821-125TC22-C8	1	80	100	TCMT 22 04 08
3.898	4.921					3.150	3.937	TCMT 432
123	150	3/8	C6	821-150TC16-C6	1	63	100	TCMT 16 T3 08
4.843	5.906					2.480	3.937	TCMT 3(2.5)2
123	150	1/2	C6	821-150TC22-C6	1	63	100	TCMT 22 04 08
4.843	5.906					2.480	3.937	TCMT 432
123	150	3/8	C8	821-150TC16-C8	1	80	100	TCMT 16 T3 08
4.843	5.906					3.150	3.937	TCMT 3(2.5)2
123	150	1/2	C8	821-150TC22-C8	1	80	100	TCMT 22 04 08
4.843	5.906					3.150	3.937	TCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр.F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



A

B

C

D

E

F

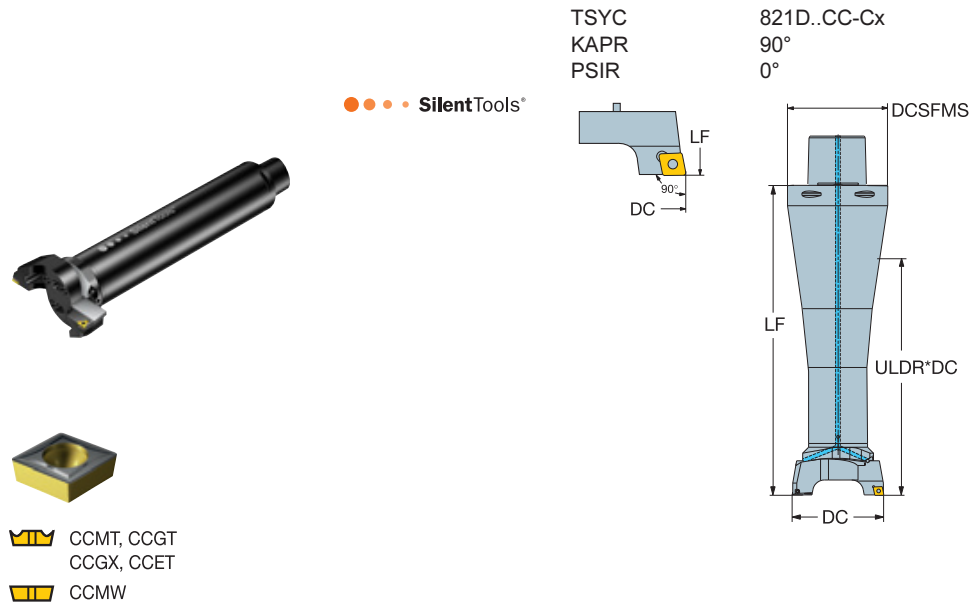
G

H

I

J

DuoBore™ 821 D
Интегрированный антивибрационный расточной инструмент с двумя режущими пластинами



				Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина
DCN	DCX		CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR		MIID
25	32	1/4	C3	821D-32CC06-C3	1	32	213	6.0	0.7	CCMT 06 02 04
.984	1.260					1.260	8.386			CCMT 2(1.5)1
30	38	1/4	C3	821D-38CC06-C3	1	32	224	6.0	1.0	CCMT 06 02 04
1.181	1.496					1.260	8.819			CCMT 2(1.5)1

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3
= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



DuoBore™ 821 D

Интегрированный антивибрационный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

TSYC
KAPR
PSIR

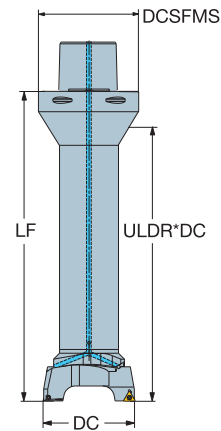
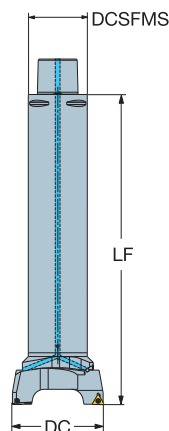
821D..TC-Cx (1)
90°
0°

821D..TC-Cx (2)
90°
0°

● ● ● SilentTools®



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR	Kg	MIID
37	47	1/4	C4	2	821D-47TC11-C4	1	40	278	6.0	2.0	TCMT 11 03 04
1.457	1.850						1.575	10.945			TCMT 221
46	56	3/8	C5	2	821D-56TC16-C5	1	50	332	6.0	3.2	TCMT 16 T3 08
1.811	2.205						1.969	13.071			TCMT 3(2.5)2
55	70	3/8	C5	1	821D-70TC16-C5	1	50	306		4.5	TCMT 16 T3 08
2.165	2.756						1.969	12.047			TCMT 3(2.5)2
69	84	3/8	C6	1	821D-84TC16-C6	1	63	397		9.6	TCMT 16 T3 08
2.717	3.307						2.480	15.630			TCMT 3(2.5)2
83	101	3/8	C6	1	821D-101TC16-C6	1	63	397		9.7	TCMT 16 T3 08
3.268	3.976						2.480	15.630			TCMT 3(2.5)2
83	101	1/2	C6	1	821D-101TC22-C6	1	63	408		9.9	TCMT 22 04 08
3.268	3.976						2.480	16.063			TCMT 432
99	125	3/8	C6	1	821D-125TC16-C6	1	63	400		11.0	TCMT 16 T3 08
3.898	4.921						2.480	15.748			TCMT 3(2.5)2
99	125	1/2	C6	1	821D-125TC22-C6	1	63	400		11.4	TCMT 22 04 08
3.898	4.921						2.480	15.748			TCMT 432
99	125	3/8	C8	1	821D-125TC16-C8	1	80	420		15.4	TCMT 16 T3 08
3.898	4.921						3.150	16.535			TCMT 3(2.5)2

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



DuoBore™ 821 D

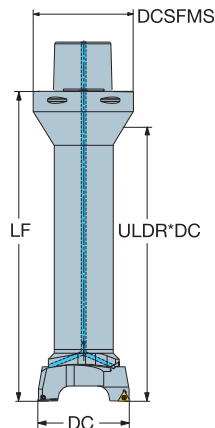
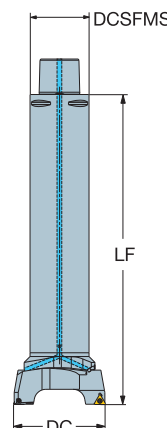
Интегрированный антивибрационный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

TSYC
KAPR
PSIR

821D..TC-Cx (1)
90°
0°

821D..TC-Cx (2)
90°
0°

● ● ● SilentTools®





TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	 IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR	 Kg	MIID
99	125	1/2	C8	1	821D-125TC22-C8	1	80	420		15.8	TCMT 22 04 08
3.898	4.921						3.150	16.535			TCMT 432
123	150	3/8	C6	1	821D-150TC16-C6	1	63	400		11.1	TCMT 16 T3 08
4.843	5.906						2.480	15.748			TCMT 3(2.5)2
123	150	1/2	C6	1	821D-150TC22-C6	1	63	400		11.6	TCMT 22 04 08
4.843	5.906						2.480	15.748			TCMT 432
123	150	3/8	C8	1	821D-150TC16-C8	1	80	420		15.5	TCMT 16 T3 08
4.843	5.906						3.150	16.535			TCMT 3(2.5)2
123	150	1/2	C8	1	821D-150TC22-C8	1	80	420		16.0	TCMT 22 04 08
4.843	5.906						3.150	16.535			TCMT 432

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F56
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore™ 825

Инструмент для чистового растачивания



CoroBore™ 825

Регулировка диаметра по нониусу с точностью до 0.002 мм (.00008").

● ● ● SilentTools®

Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность наладок с большим вылетом

Максимально надежная конструкция резцовой вставки



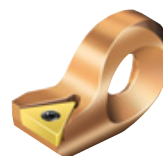
Инструментальная наладка:

Обычное растачивание

Обратное растачивание



Резцовые вставки для пластин CoroTurn 107 с задними углами
- широкий выбор



CoroTurn 107

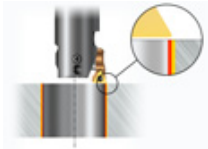
TCMT 06, 09, 1103
(TCMT 1.2, 1.8, 22)

Области применения по ISO:



Диапазон растачиваемых диаметров 19 - 167 мм (0.748 - 6.575")

Точность отверстия: IT 6
Подвод СОЖ: Внутренний
Дискретность регулировки: 0.002 мм (.00008")



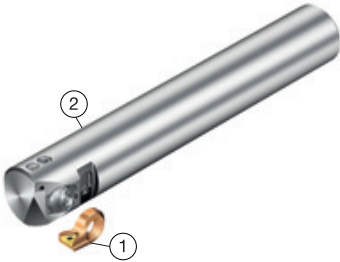
CoroBore® 825 с цилиндрическим хвостовиком

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)		
Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	19 - 23 (.748-.906)	23 - 29 (.906-1.142)	28 - 36 (1.102-1.417)
92° (-2°)	TC06/TC1.2	A18	A20	A25

CoroBore™ 825

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)				
Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	19 - 23 (.748-.906)	23 - 29 (.906-1.142)	28 - 36 (1.102-1.417)	35 - 45 (1.378-1.772)	44 - 56 (1.732-2.205)
92° (-2°)	TC06/TC1.2	C3	C3, C4	C3, C4	C3, C4	C4, C5
92° (-2°)	TC09/TC1.8					
92° (-2°)	TC11/TC2.2					

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)				
Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	55 - 70 (2.165-2.756)	69 - 87 (2.717-3.425)	86 - 107 (3.386-4.213)	106 - 137 (4.173-5.394)	136 - 167 (5.354-6.575)
92° (-2°)	TC06/TC1.2					
92° (-2°)	TC09/TC1.8					
92° (-2°)	TC11/TC2.2	C5, C6	C5, C6	C5, C6	C6, C8	C6, C8



В комплект включены
1. Резцовая вставка
2. Цилиндрический хвостовик
Пример заказа: 1 шт. 825-23TC06-A18

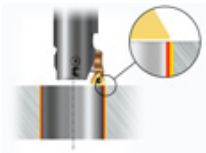
Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



В комплект включены
1. Резцовая вставка
2. Корпус
Пример заказа: 1 шт. 825-23TC06-C3

Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 167 мм (.906-6.575")
Точность отверстия: IT 6
Подвод СОЖ: Внутренний
Дискретность регулировки: 0.002 мм (.00008")



Антивибрационный инструмент CoroBore® 825

	Диапазон диаметров, мм (дюйм)									
Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	23 - 29	28 - 36	35 - 45	44 - 56	55 - 70	69 - 87	86 - 107	106 - 137	136 - 167
		(.906-1.142)	(1.102-1.417)	(1.378-1.772)	(1.732-2.205)	(2.165-2.756)	(2.717-3.425)	(3.386-4.213)	(4.173-5.394)	(5.354-6.575)
92° (-2°)	TC06/TC1.2	C3	C3							
92° (-2°)	TC09/TC1.8			C4	C5					
92° (-2°)	TC11/TC2.2					C5, C6	C6, C8	C6, C8	C6, C8	C6, C8



В комплект включены
1. Резцовая вставка
2. Антивибрационный адаптер
Пример заказа: 1 шт. 825D-29TC06-C3

Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

A

B

C

D

E

F

G

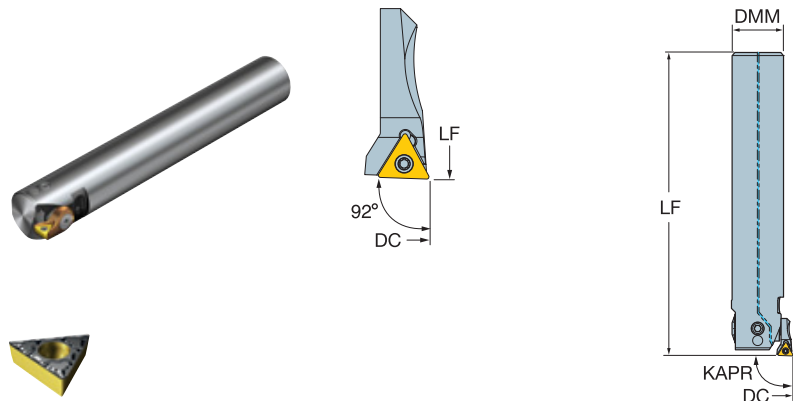
H

I

J

CoroBore® 825
Цилиндрический хвостовик

TSYC 825..TC-Axx
KAPR 92°
PSIR -2°



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

				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX	 IC	CZC MS	Код заказа	DMM	CNSC	LF 	MIID
19	23	5/32	18	825-23TC06-A18	18	1	72	0.3
.748	.906				.709		2.835	TCMT 1.2(1.2)0
23	29	5/32	20	825-29TC06-A20	20	1	81	0.4
.906	1.142				.787		3.189	TCMT 1.2(1.2)0
28	36	5/32	25	825-36TC06-A25	25	1	101	0.7
1.102	1.417				.984		3.976	TCMT 1.2(1.2)0

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825

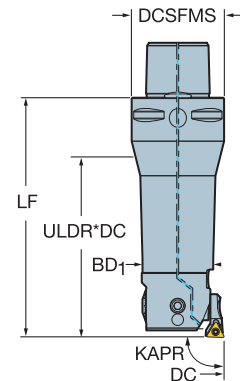
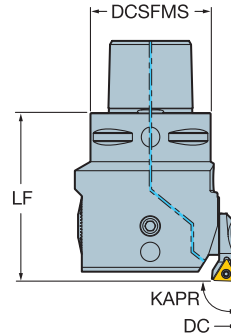
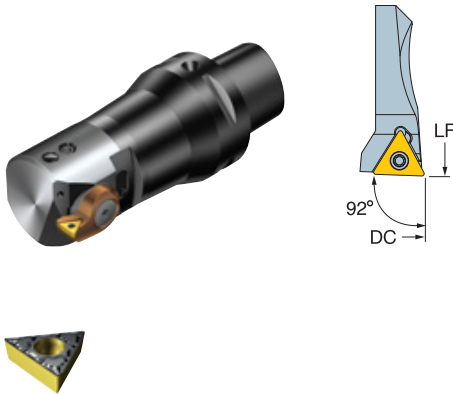
Интегрированный расточной инструмент

Coromant Capto®

TSYC
KAPR
PSIR

825..TC-Cx (1)
92°
-2°

825..TC-Cx (2)
91°
-2°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

						Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	BD1	ULDR		MIID
19	23	5/32	C3	2	825-23TC06-C3	1	32	89	20	3.0	0.3	TCMT 06 T1 02
.748	.906						1.260	3.504	.787			TCMT 1.2(1.2)0
23	29	5/32	C3	2	825-29TC06-C3	1	32	76	20	2.0	0.3	TCMT 06 T1 02
.906	1.142						1.260	2.992	.787			TCMT 1.2(1.2)0
23	29	5/32	C4	2	825-29TC06-C4	1	40	85	20	2.0	0.5	TCMT 06 T1 02
.906	1.142						1.575	3.346	.787			TCMT 1.2(1.2)0
28	36	5/32	C3	2	825-36TC06-C3	1	32	83	25	2.0	0.4	TCMT 06 T1 02
1.102	1.417						1.260	3.268	.984			TCMT 1.2(1.2)0
28	36	5/32	C4	2	825-36TC06-C4	1	40	95	25	2.0	0.6	TCMT 06 T1 02
1.102	1.417						1.575	3.740	.984			TCMT 1.2(1.2)0
35	45	7/32	C3	1	825-45TC09-C3	1	32	48			0.3	TCMT 09 02 04
1.378	1.772						1.260	1.890				TCMT 1.8(1.5)1
35	45	7/32	C4	2	825-45TC09-C4	1	40	83	32	2.0	0.7	TCMT 09 02 04
1.378	1.772						1.575	3.268	1.260			TCMT 1.8(1.5)1
44	56	7/32	C4	1	825-56TC09-C4	1	40	56			0.6	TCMT 09 02 04
1.732	2.205						1.575	2.205				TCMT 1.8(1.5)1
44	56	7/32	C5	2	825-56TC09-C5	1	50	98	40	2.0	1.2	TCMT 09 02 04
1.732	2.205						1.969	3.858	1.575			TCMT 1.8(1.5)1
55	70	1/4	C5	1	825-70TC11-C5	1	50	66			1.1	TCMT 11 03 04
2.165	2.756						1.969	2.598				TCMT 221
55	70	1/4	C6	2	825-70TC11-C6	1	63	120	50	2.0	2.4	TCMT 11 03 04
2.165	2.756						2.480	4.724	1.969			TCMT 221

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

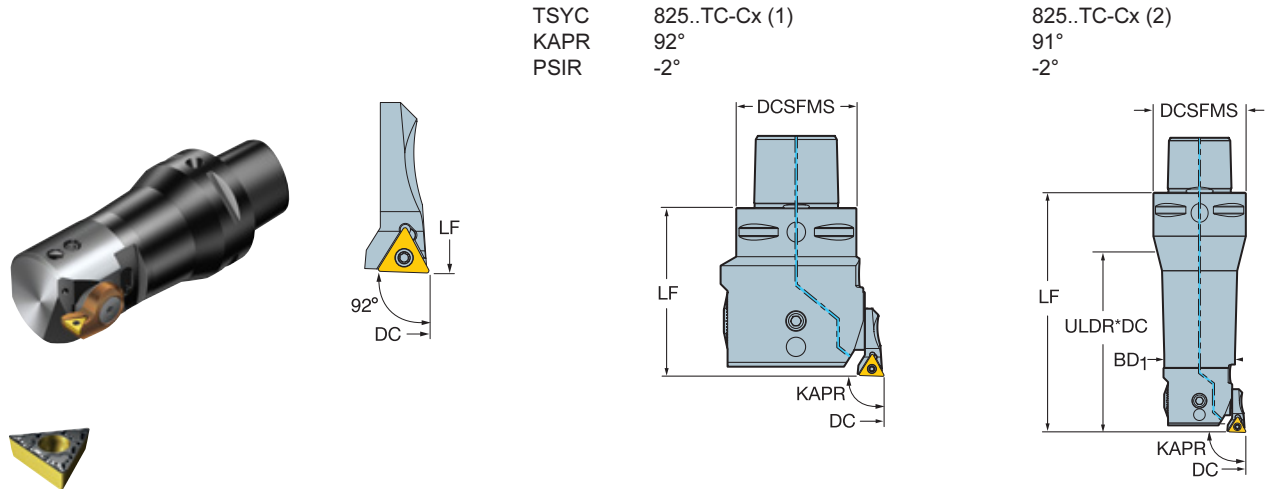
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825
Интегрированный расточной инструмент
Coromant Capto®



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

						Размеры, мм, дюйм						Эталонная пластина
DCN	DCX	 IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	BD1	ULDR	 Kg	MIID
69	87	1/4	C5	1	825-87TC11-C5	1	50	70			1.5	TCMT 11 03 04
2.717	3.425						1.969	2.756				TCMT 221
69	87	1/4	C6	1	825-87TC11-C6	1	63	78			1.9	TCMT 11 03 04
2.717	3.425						2.480	3.071				TCMT 221
86	107	1/4	C5	1	825-107TC11-C5	1	50	76			2.3	TCMT 11 03 04
3.386	4.213						1.969	2.992				TCMT 221
86	107	1/4	C6	1	825-107TC11-C6	1	63	90			2.7	TCMT 11 03 04
3.386	4.213						2.480	3.543				TCMT 221
106	137	1/4	C6	1	825-137TC11-C6	1	63	90			3.1	TCMT 11 03 04
4.173	5.394						2.480	3.543				TCMT 221
106	137	1/4	C8	1	825-137TC11-C8	1	80	100			4.3	TCMT 11 03 04
4.173	5.394						3.150	3.937				TCMT 221
136	167	1/4	C6	1	825-167TC11-C6	1	63	90			4.0	TCMT 11 03 04
5.354	6.575						2.480	3.543				TCMT 221
136	167	1/4	C8	1	825-167TC11-C8	1	80	100			5.1	TCMT 11 03 04
5.354	6.575						3.150	3.937				TCMT 221

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825D

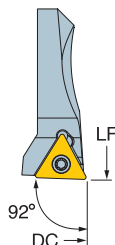
Интегрированный антивибрационный расточной инструмент
Coromant Capto®



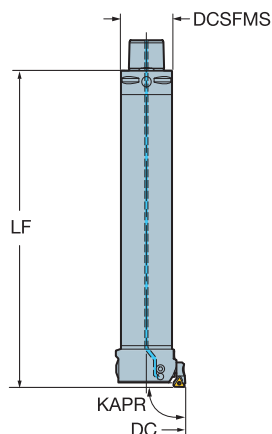
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

● ● ● SilentTools®

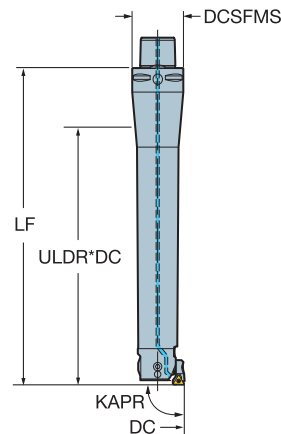
TSYC
KAPR
PSIR



825D..TC-Cx (1)
92°
-2°



825D..TC-Cx (2)
92°
-2°



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	
DCN	DCX	IC	CZC MS	DSGN	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	ULDR	Kg	MIID	
23	29	5/32	C3	2	825D-29TC06-C3	1	32	192	6.0	0.6	TCMT 06 T1 02	
.906	1.142						1.260	7.559			TCMT 1.2(1.2)0	
28	36	5/32	C3	2	825D-36TC06-C3	1	32	192	6.0	1.1	TCMT 06 T1 02	
1.102	1.417						1.260	7.559			TCMT 1.2(1.2)0	
35	45	7/32	C4	2	825D-45TC09-C4	1	40	272	6.0	2.2	TCMT 09 02 04	
1.378	1.772						1.575	10.709			TCMT 1.8(1.5)1	
44	56	7/32	C5	2	825D-56TC09-C5	1	50	332	6.0	4.1	TCMT 09 02 04	
1.732	2.205						1.969	13.071			TCMT 1.8(1.5)1	
55	70	1/4	C5	1	825D-70TC11-C5	1	50	412		3.9	TCMT 11 03 04	
2.165	2.756						1.969	16.221			TCMT 221	
55	70	1/4	C6	2	825D-70TC11-C6	1	63	260	6.0	7.0	TCMT 11 03 04	
2.165	2.756						2.480	10.236			TCMT 221	
69	87	1/4	C6	1	825D-87TC11-C6	1	63	330		8.0	TCMT 11 03 04	
2.717	3.425						2.480	12.992			TCMT 221	
69	87	1/4	C8	2	825D-87TC11-C8	1	80	522	6.0	14.5	TCMT 11 03 04	
2.717	3.425						3.150	20.551			TCMT 221	
86	107	1/4	C6	1	825D-107TC11-C6	1	63	330		7.4	TCMT 11 03 04	
3.386	4.213						2.480	12.992			TCMT 221	
86	107	1/4	C8	1	825D-107TC11-C8	1	80	400		14.6	TCMT 11 03 04	
3.386	4.213						3.150	15.748			TCMT 221	
106	137	1/4	C6	1	825D-137TC11-C6	1	63	330		7.7	TCMT 11 03 04	
4.173	5.394						2.480	12.992			TCMT 221	
106	137	1/4	C8	1	825D-137TC11-C8	1	80	400		15.0	TCMT 11 03 04	
4.173	5.394						3.150	15.748			TCMT 221	
136	167	1/4	C6	1	825D-167TC11-C6	1	63	400		7.9	TCMT 11 03 04	
5.354	6.575						2.480	15.748			TCMT 221	
136	167	1/4	C8	1	825D-167TC11-C8	1	80	330		15.6	TCMT 11 03 04	
5.354	6.575						3.150	12.992			TCMT 221	

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



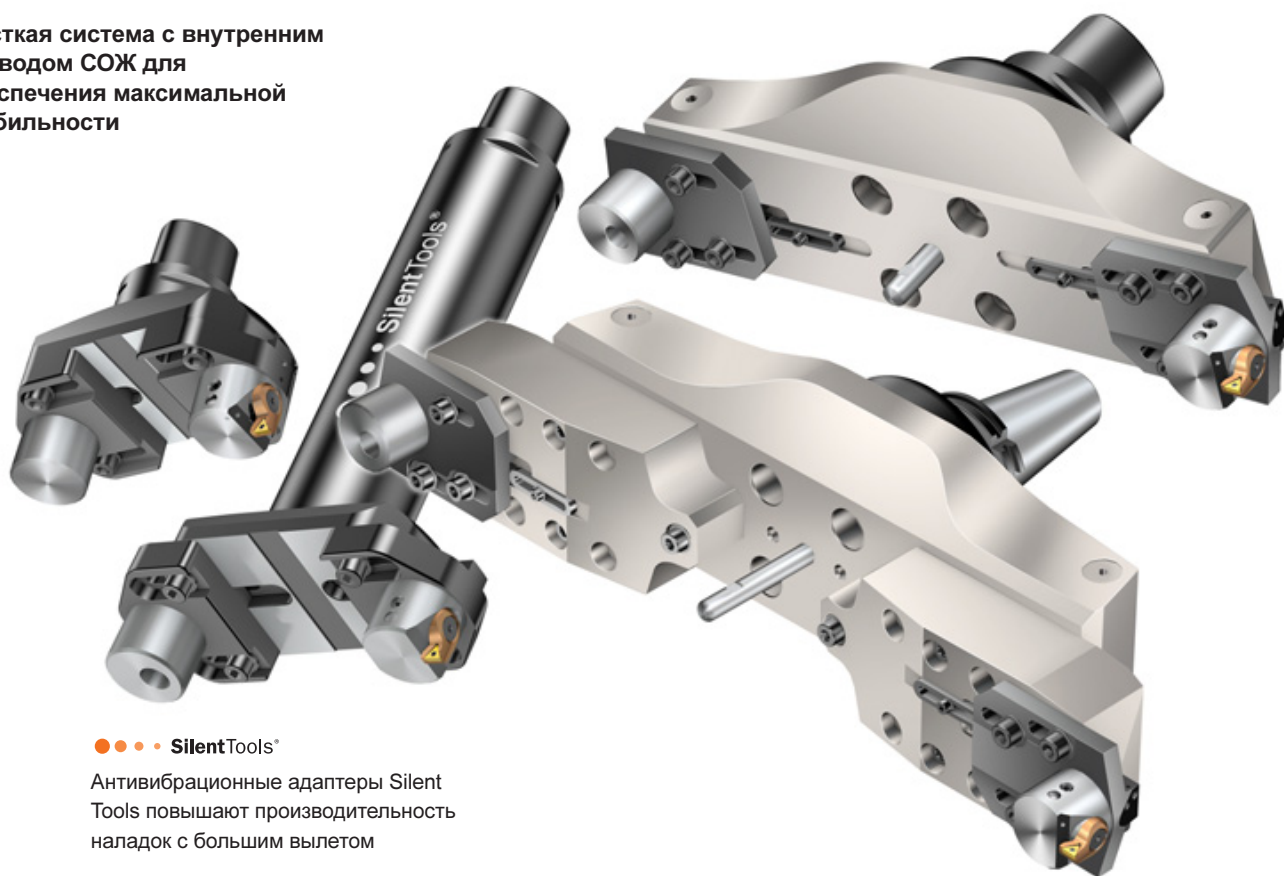
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Инструмент для чистового растачивания больших диаметров

Жесткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности



● ● ● SilentTools®

Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность наладок с большим вылетом

Головка для прецизионного чистового растачивания

CoroBore® 826 XL



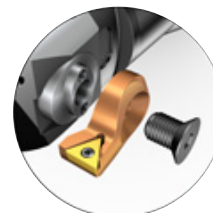
Дискретность регулировки 0.002 мм (.00008") по щелчку для каждого приращения диаметра

CoroBore® 825 XL



Регулировка диаметра по нониусу с точностью до 0.002 мм (.00008").

Резцовые вставки для пластин CoroTurn® 107 с задними углами



CoroTurn 107
TCMT1103
(TCMT 22)

Инструментальная наладка:

Обычное растачивание



Наружная обработка



Максимально надежная конструкция резцовой вставки

Диапазон диаметров: 148-1260 мм (5.827-49.606")
 Точность отверстия: IT 6
 Подвод СОЖ: Внутренний
 Дискретность регулировки: 0.002 мм (.00008")

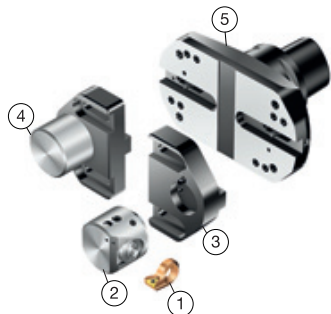


CoroBore® 825 XL

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	148 - 215	198 - 265	248 - 315	298 - 395	378 - 475	458 - 555	538 - 795	778 - 1035	1018 - 1275
		(5.827-8.465)	(7.795-10.433)	(9.764-12.402)	(11.732-15.551)	(14.882-18.701)	(18.031-21.850)	(21.181-31.299)	(30.630-40.748)	(40.079-50.197)
92° (-2°)	TC11/TC22	C6, C8,C10			Используйте адаптеры CoroBore - C8, C10, HSK100, HSK125, конус ISO 50					

CoroBore® 826 XL

		Диапазон диаметров, мм (дюйм)								
Главный угол в плaне (метрич.):	Размер пластины	148 - 200	198 - 250	248 - 300	298 - 380	378 - 460	458 - 540	538 - 780	778 - 1020	1018 - 1260
		(5.827-7.874)	(7.795-9.843)	(9.764-11.811)	(11.732-14.961)	(14.882-18.110)	(18.031-21.260)	(21.181-30.709)	(30.630-40.157)	(40.079-49.606)
92° (-2°)	TC11/TC22	C6, C8,C10			Используйте адаптеры CoroBore - C8, C10, HSK100, HSK125, конус ISO 50					

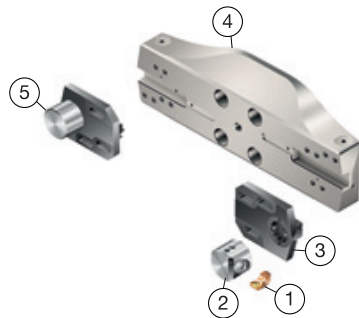


В комплект включены

1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Противовес
5. Корпус

Пример заказа: 1 шт. 825-215TC11-C6

Режущие пластины заказываются отдельно
 Принадлежности заказываются отдельно
 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
 Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

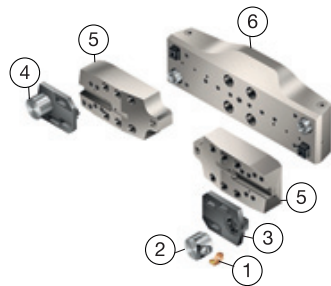


В комплект включены

1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Корпус
5. Противовес

Пример заказа: 1 шт. 825-395TC11

Режущие пластины заказываются отдельно
 Адаптеры CoroBore XL заказываются отдельно
 Принадлежности заказываются отдельно
 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
 Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



В комплект включены

1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Противовес
5. Удлинитель корпуса
6. Корпус

Пример заказа: 1 шт. 825-795TC11

Режущие пластины заказываются отдельно
 Адаптеры CoroBore XL заказываются отдельно
 Принадлежности заказываются отдельно
 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
 Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 315 мм (5.906 - 12.401")
Точность отверстия: IT 6
Подвод СОЖ: Внутренний
Дискретность регулировки: 0.002 мм (.00008")

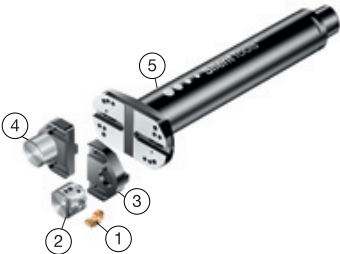


CoroBore® 825 XL, антивибрационный, диам. 148-315 мм

Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	Диапазон диаметров, мм (дюйм)		
		148 - 215 (5.827-8.465)	198 - 265 (7.795-10.433)	248 - 315 (9.764-12.402)
92° (-2°)	ТС11/ТС22	C8	C8	C8

CoroBore® 826 XL, антивибрационный, диам. 148-300 мм

Главный угол в плане (метрич.):	Размер пластины	Диапазон диаметров, мм (дюйм)		
		148 - 200 (5.827-7.874)	198 - 250 (7.795-9.843)	248 - 300 (9.764-11.811)
92° (-2°)	ТС11/ТС22	C8	C8	C8



В комплект включены

- 1. Резцовая вставка
- 2. Чистовая расточная головка
- 3. Ползун
- 4. Противовес
- 5. Антивибрационный адаптер

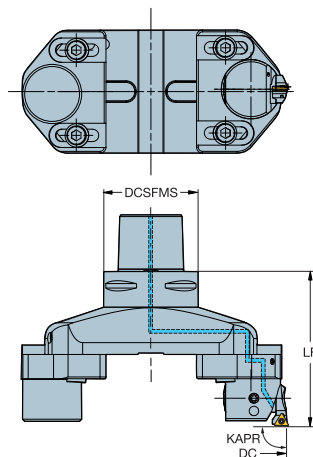
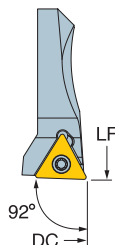
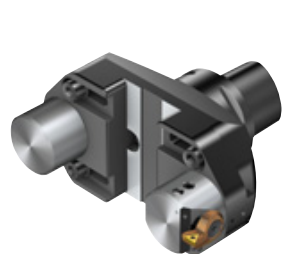
Пример заказа: 1 шт. 825D-215TC11-C8

Режущие пластины заказываются отдельно
Принадлежности заказываются отдельно
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

CoroBore® 825 XL

Интегрированный расточной инструмент с одной режущей пластиной
Coromant Capto®

TSYC 825..TC-Cx (XL)
KAPR 91°
PSIR -2°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

CoroBore® 825 XL

				Размеры, мм, дюйм				Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	MIID
148	215	1/4	C6	825-215TC11-C6	1	63	118	TCMT 11 03 04
5.827	8.465					2.480	4.646	TCMT 221
148	215	1/4	C8	825-215TC11-C8	1	80	130	TCMT 11 03 04
5.827	8.465					3.150	5.118	TCMT 221
148	215	1/4	C10	825-215TC11-C10	1	100	136	TCMT 11 03 04
5.827	8.465					3.937	5.354	TCMT 221
198	265	1/4	C6	825-265TC11-C6	1	63	118	TCMT 11 03 04
7.795	10.433					2.480	4.646	TCMT 221
198	265	1/4	C8	825-265TC11-C8	1	80	130	TCMT 11 03 04
7.795	10.433					3.150	5.118	TCMT 221
198	265	1/4	C10	825-265TC11-C10	1	100	136	TCMT 11 03 04
7.795	10.433					3.937	5.354	TCMT 221
248	315	1/4	C6	825-315TC11-C6	1	63	118	TCMT 11 03 04
9.764	12.402					2.480	4.646	TCMT 221
248	315	1/4	C8	825-315TC11-C8	1	80	130	TCMT 11 03 04
9.764	12.402					3.150	5.118	TCMT 221
248	315	1/4	C10	825-315TC11-C10	1	100	136	TCMT 11 03 04
9.764	12.402					3.937	5.354	TCMT 221

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

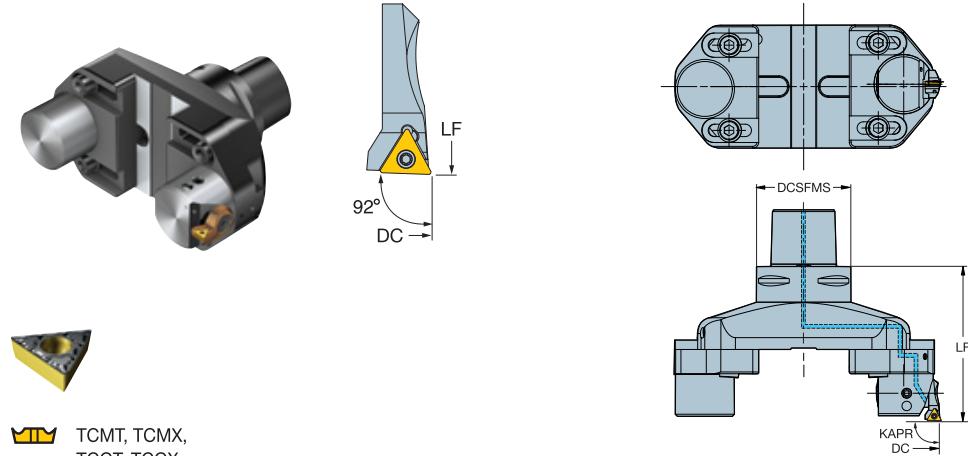


Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 826 XL
Интегрированный расточной инструмент с одной режущей пластиной
Coromant Capto®

TSYC 826..TC-Cx (XL)
KAPR 92°
PSIR -2°



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

Table with 10 columns: DCN, DCX, IC, CZC MS, Код заказа, CNCS, DCSFMS, LF, Kg, MIID. It lists various tool configurations and their dimensions.

CNCS 1 = Подвод СОЖ через центр
Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

[Yellow box] = Новая продукция

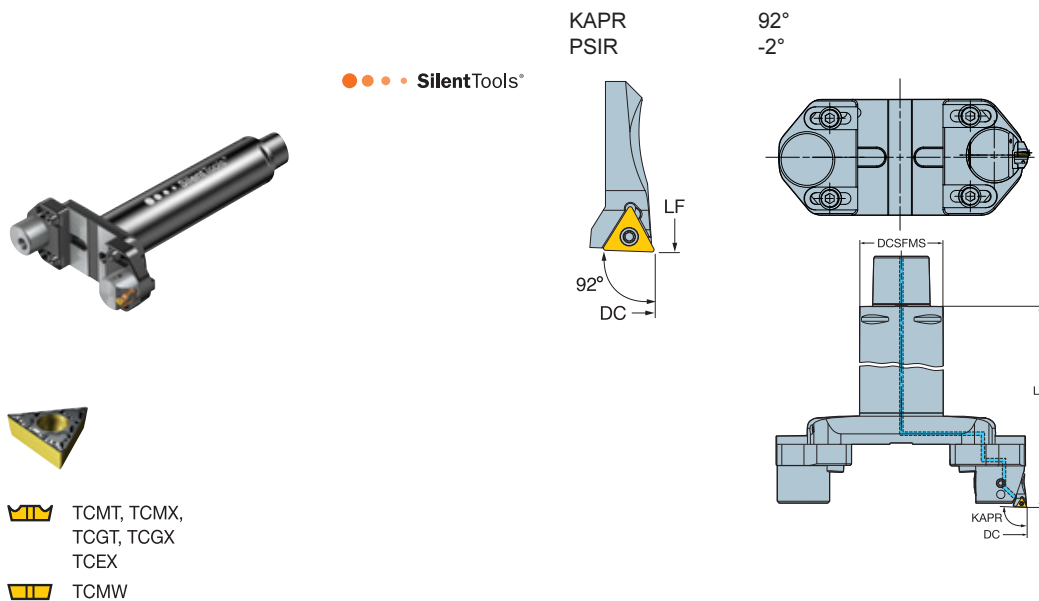
Значения моментов затяжки приведены на стр. F57
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825D/826D XL

Интегрированный антивибрационный расточной инструмент с одной режущей пластиной
Coromant Capto®



CoroBore® 825D XL

				Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	Kg	MIID
150	215	1/4	C8	825D-215TC11-C8	1	80	400	2.8	TCMT 11 03 04
5.906	8.465					3.150	15.748		TCMT 221
200	265	1/4	C8	825D-265TC11-C8	1	80	400	3.2	TCMT 11 03 04
7.874	10.433					3.150	15.748		TCMT 221
250	315	1/4	C8	825D-315TC11-C8	1	80	400	3.5	TCMT 11 03 04
9.843	12.402					3.150	15.748		TCMT 221

CoroBore® 826D XL

				Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCSFMS	LF	Kg	MIID
150	200	1/4	C8	826D-200TC11-C8	1	80	400	2.8	TCMT 11 03 04
5.906	7.874					3.150	15.748		TCMT 221
200	250	1/4	C8	826D-250TC11-C8	1	80	400	3.2	TCMT 11 03 04
7.874	9.843					3.150	15.748		TCMT 221
250	300	1/4	C8	826D-300TC11-C8	1	80	400	3.5	TCMT 11 03 04
9.843	11.811					3.150	15.748		TCMT 221

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



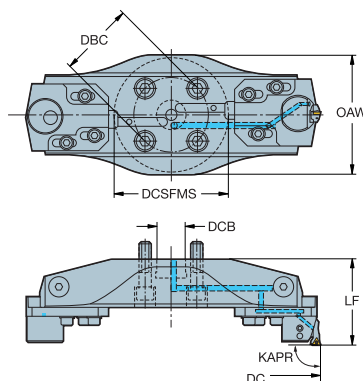
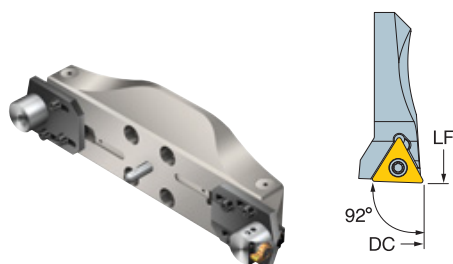
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825/826 XL

Расточной инструмент с одной режущей пластиной
Сборка с корпусом без адаптера

KAPR 92°
PSIR -2°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

CoroBore® 825 XL

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	Kg	MIID
298	395	1/4	40S	825-395TC11	1	40	160	114	101.6	164.0	9.5	TCMT 11 03 04
11.732	15.551	1/4	40S	825-475TC11	1	40	160	119	101.6	164.0	11.3	TCMT 221
14.882	18.701	1/4	40S	825-555TC11	1	40	160	124	101.6	164.0	13.2	TCMT 221
458	555	1/4	40S	825-555TC11	1	40	160	124	101.6	164.0	13.2	TCMT 221
18.032	21.850					1.575	6.299	4.882	4.000	6.457		TCMT 221

CoroBore® 826 XL

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	Kg	MIID
298	380	1/4	40S	826-380TC11	1	40	160	114	101.6	164.0	9.5	TCMT 11 03 04
11.732	14.961	1/4	40S	826-460TC11	1	40	160	119	101.6	164.0	11.3	TCMT 221
14.882	18.110	1/4	40S	826-540TC11	1	40	160	124	101.6	164.0	13.2	TCMT 11 03 04
458	540	1/4	40S	826-540TC11	1	40	160	124	101.6	164.0	13.2	TCMT 11 03 04
18.032	21.260					1.575	6.299	4.882	4.000	6.457		TCMT 221

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1

Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8

Coromant Capto C10

ISO7388.1

MAS-BT403

Cat-V

HSK/A 100

HSK/A 125

C8-391.XL-40 065

C10-391.XL-40 070

392.644XL-5040 075

392.646XL-5040 080

A392.645XL-5040 075

392.410XL-10040 080

392.410XL-12540 080

Центрирующий конус

ISO7388.1/MAS-BT403

Cat-V

392.647XL-5040

A392.647XL-5040

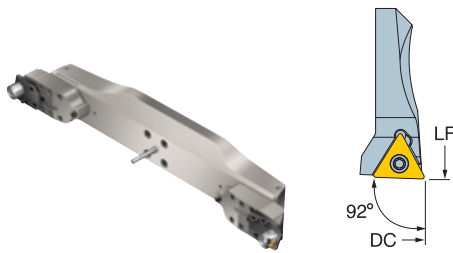
Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2



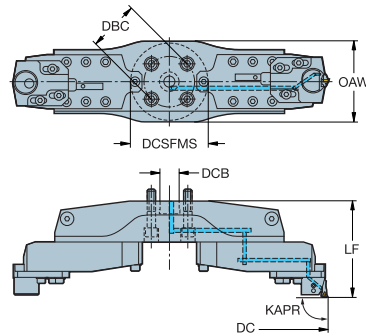
CoroBore® 825/826 XL

Расточной инструмент с одной режущей пластиной
Сборка с корпусом и удлинителями корпуса

KAPR 92°
PSIR -2°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW



CoroBore® 825 XL

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	Kg	MIID
538	795	1/4	40S	825-795TC11	1	40	160	198	101.6	164.0	25.6	TCMT 11 03 04
21.181	31.299					1.575	6.299	7.795	4.000	6.457		TCMT 221
778	1035	1/4	40S	825-1035TC11	1	40	160	218	101.6	164.0	36.8	TCMT 11 03 04
30.630	40.748					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		TCMT 221
1018	1275	1/4	40S	825-1275TC11	1	40	160	218	101.6	164.0	44.3	TCMT 11 03 04
40.079	50.197					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		TCMT 221

CoroBore® 826 XL

				Размеры, мм, дюйм							Эталонная пластина	
DCN	DCX	IC	CZC MS	Код заказа	CNSC	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	Kg	MIID
538	780	1/4	40S	826-780TC11	1	40	160	198	101.6	164.0	25.6	TCMT 11 03 04
21.181	30.709					1.575	6.299	7.795	4.000	6.457		TCMT 221
778	1020	1/4	40S	826-1020TC11	1	40	160	218	101.6	164.0	36.8	TCMT 11 03 04
30.630	40.158					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		TCMT 221
1018	1260	1/4	40S	826-1260TC11	1	40	160	218	101.6	164.0	44.3	TCMT 11 03 04
40.079	49.606					1.575	6.299	8.583	4.000	6.457		TCMT 221

CZC MS 40S = Крепление 4 болтами

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1



Приложение также можно загрузить здесь:
www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8

Coromant Capto C10

ISO7388.1

MAS-BT403

Cat-V

HSK/A 100

HSK/A 125

Центрирующий конус
ISO7388.1/MAS-BT403

Cat-V

C8-391.XL-40 065

C10-391.XL-40 070

392.644XL-5040 075

392.646XL-5040 080

A392.645XL-5040 075

392.410XL-10040 080

392.410XL-12540 080

392.647XL-5040

A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2

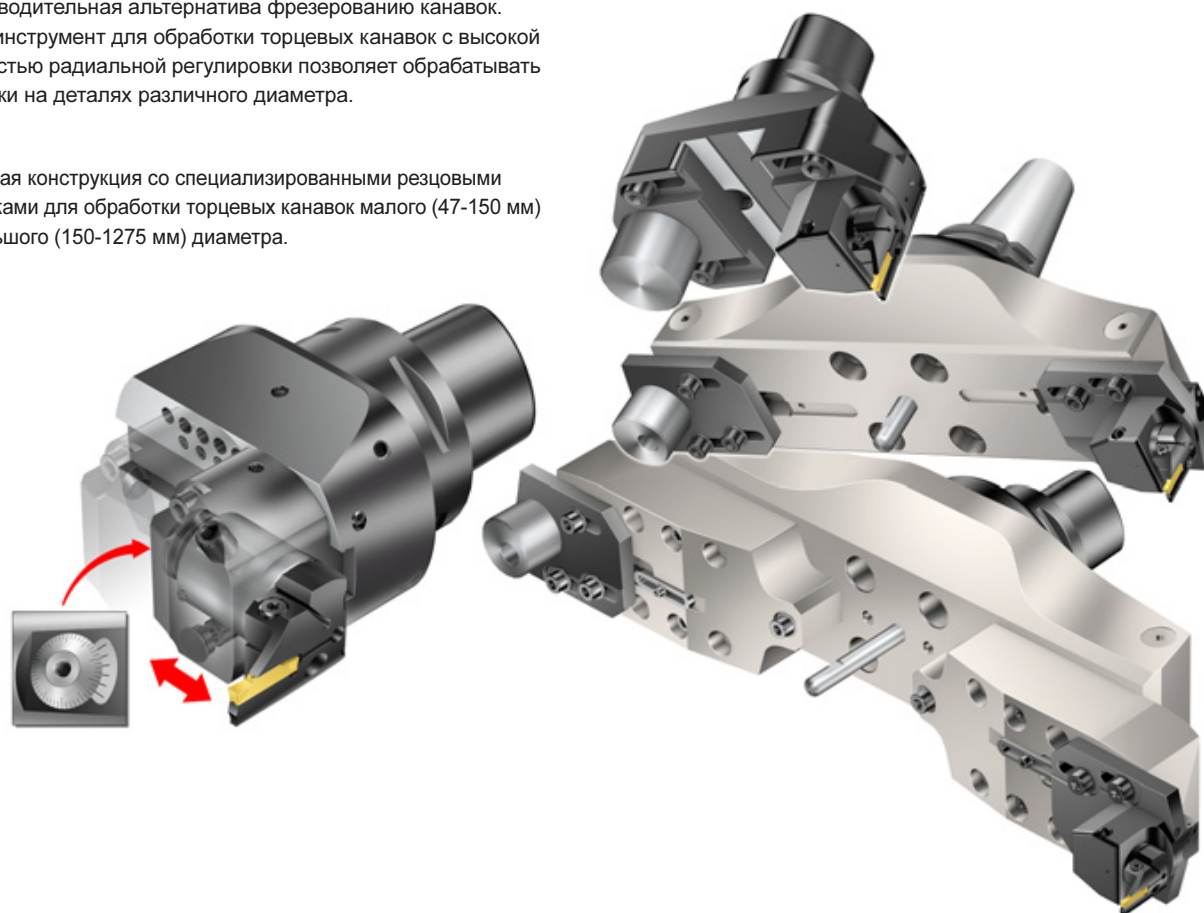


CoroBore® 825 SL

Инструменты для эффективной обработки торцевых канавок

Обработка канавок инструментом CoroBore SL - это более производительная альтернатива фрезерованию канавок. Этот инструмент для обработки торцевых канавок с высокой точностью радиальной регулировки позволяет обрабатывать канавки на деталях различного диаметра.

Жесткая конструкция со специализированными резцовыми головками для обработки торцевых канавок малого (47-150 мм) и большого (150-1275 мм) диаметра.



Расточные головки для обработки торцевых канавок с высокой точностью радиальной регулировки и таким же типом соединения, как у чистовой расточной головки CoroBore 825

- Стандартный ассортимент резцовых головок SL 32
- Позволяет использовать режущие пластины систем CoroCut 1-2 с различными геометриями и сплавами

Геометрия 1-ого выбора: -CM или -TF в зависимости от требуемого радиуса при вершине
 Рекомендуемая начальная подача: 0.15 мм/об
 Выбирайте геометрию – GF для обработки канавок с более жесткими допусками на ширину.
 Рекомендуемая начальная подача: 0.10 мм/об

Внутренний подвод СОЖ точно на режущую кромку



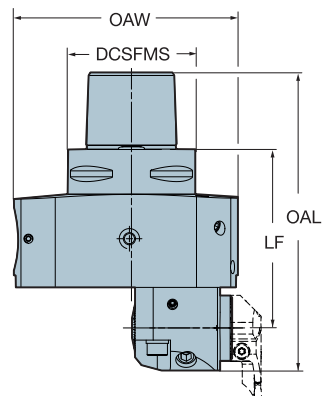
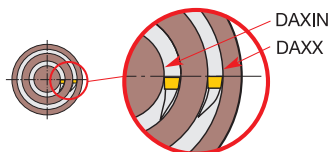
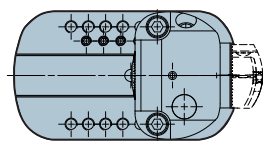
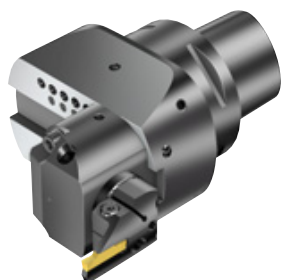
Необходимо использовать резцовые головки CoroTurn® SL для обработки торцевых канавок
 Левое исполнение, исполнение А
 Примечание: Диапазон диаметров действителен для резцовых головок с размером LF = 18 мм
 Коды заказа см. в последнем каталоге "Токарные инструменты" или в Дополнении к каталогам

CoroBore® 825 SL

Интегрированный инструмент
Coromant Capto®

TSYC

825..SL-Cx



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	
DAXIN	DAXX	CDX	CZC MS	SSC	Код заказа	Резцовая головка	CNSC	DCSFMS	LF	VCX	MIID	
47	60	18	C6	H	825-150SL32-C6	570-32L123H18B040A	1	32	129.1	600	3.50	N123H2-0400- CM
1.850	2.362	.709						1.260	5.083			
47	60	18	C8	H	825-150SL32-C8	570-32L123H18B040A	1	32	137.1	600	4.73	N123H2-0400- CM
1.850	2.362	.709						1.260	5.398			
47	70	18	C6	J	825-150SL32-C6	570-32L123J18B040A	1	32	129.1	600	3.50	N123J2-0500- CM
1.850	2.756	.709						1.260	5.083			
47	70	18	C8	J	825-150SL32-C8	570-32L123J18B040A	1	32	137.1	600	4.73	N123J2-0500- CM
1.850	2.756	.709						1.260	5.398			
47	70	18	C6	K	825-150SL32-C6	570-32L123K18B040A	1	32	129.1	600	3.50	N123K2-0600-CR
1.850	2.756	.709						1.260	5.083			
47	70	18	C8	K	825-150SL32-C8	570-32L123K18B040A	1	32	137.1	600	4.73	N123K2-0600-CR
1.850	2.756	.709						1.260	5.398			
52	72	18	C6	H	825-150SL32-C6	570-32L123H18B052A	1	32	129.1	600	3.50	N123H2-0400- CM
2.047	2.835	.709						1.260	5.083			
52	72	18	C8	H	825-150SL32-C8	570-32L123H18B052A	1	32	137.1	600	4.73	N123H2-0400- CM
2.047	2.835	.709						1.260	5.398			
58	100	18	C6	K	825-150SL32-C6	570-32L123K18B058A	1	32	129.1	600	3.50	N123K2-0600-CR
2.283	3.937	.709						1.260	5.083			
58	100	18	C8	K	825-150SL32-C8	570-32L123K18B058A	1	32	137.1	600	4.73	N123K2-0600-CR
2.283	3.937	.709						1.260	5.398			
60	95	18	C6	J	825-150SL32-C6	570-32L123J18B060A	1	32	129.1	600	3.50	N123J2-0500- CM
2.362	3.740	.709						1.260	5.083			
60	95	18	C8	J	825-150SL32-C8	570-32L123J18B060A	1	32	137.1	600	4.73	N123J2-0500- CM
2.362	3.740	.709						1.260	5.398			
64	100	18	C6	H	825-150SL32-C6	570-32L123H18B064A	1	32	129.1	600	3.50	N123H2-0400- CM
2.520	3.937	.709						1.260	5.083			
64	100	18	C8	H	825-150SL32-C8	570-32L123H18B064A	1	32	137.1	600	4.73	N123H2-0400- CM
2.520	3.937	.709						1.260	5.398			

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

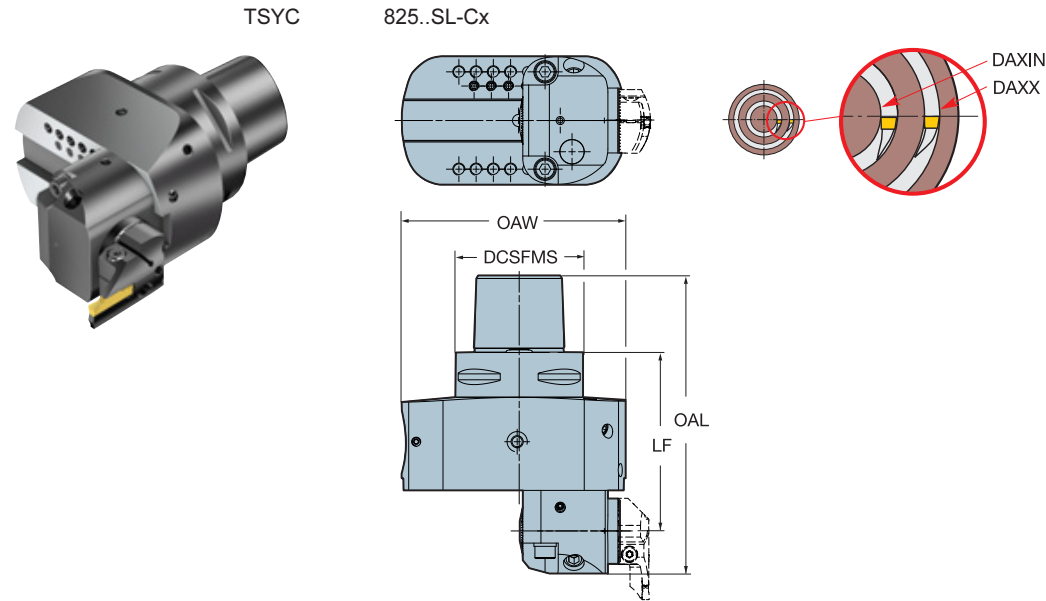


Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825 SL

Интегрированный инструмент
Coromant Capto®



						Размеры, мм, дюйм					Эталонная пластина	
DAXIN	DAXX	CDX	CZC MS	SSC	Код заказа	Резцовая головка	CNSC	DCSFMS	LF	VCX	 Kg	MIID
85	130	18	C6	J	825-150SL32-C6	570-32L123J18B085A	1	32	129.1	600	3.50	N123J2-0500- CM
3.346	5.118	.709						1.260	5.083			
85	130	18	C8	J	825-150SL32-C8	570-32L123J18B085A	1	32	137.1	600	4.73	N123J2-0500- CM
3.346	5.118	.709						1.260	5.398			
88	150	18	C6	K	825-150SL32-C6	570-32L123K18B088A	1	32	129.1	600	3.50	N123K2-0600-CR
3.465	5.906	.709						1.260	5.083			
88	150	18	C8	K	825-150SL32-C8	570-32L123K18B088A	1	32	137.1	600	4.73	N123K2-0600-CR
3.465	5.906	.709						1.260	5.398			
92	140	18	C6	H	825-150SL32-C6	570-32L123H18B092A	1	32	129.1	600	3.50	N123H2-0400- CM
3.622	5.512	.709						1.260	5.083			
92	140	18	C8	H	825-150SL32-C8	570-32L123H18B092A	1	32	137.1	600	4.73	N123H2-0400- CM
3.622	5.512	.709						1.260	5.398			
120	150	18	C6	J	825-150SL32-C6	570-32L123J18B120A	1	32	129.1	600	3.50	N123J2-0500- CM
4.724	5.906	.709						1.260	5.083			
120	150	18	C8	J	825-150SL32-C8	570-32L123J18B120A	1	32	137.1	600	4.73	N123J2-0500- CM
4.724	5.906	.709						1.260	5.398			
132	150	18	C6	H	825-150SL32-C6	570-32L123H18B132A	1	32	129.1	600	3.50	N123H2-0400- CM
5.197	5.906	.709						1.260	5.083			
132	150	18	C8	H	825-150SL32-C8	570-32L123H18B132A	1	32	137.1	600	4.73	N123H2-0400- CM
5.197	5.906							1.260	5.398			

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Пример заказа инструмента с соединением Coromant Capto C8,
диаметр = 90 мм, посадочный размер пластины = J:
1 шт. 825-150SL32-C8
1 шт. 570-32L123J18B085A

 = Новая продукция

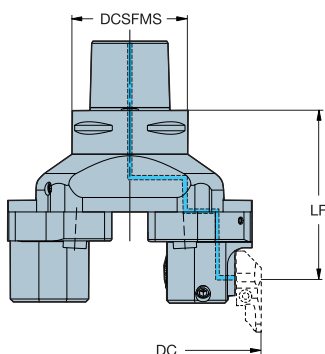
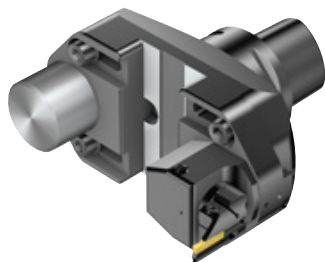
Значения моментов затяжки приведены на стр. F57
Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

 Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



CoroBore® 825 SL

Обработка торцевых канавок большого диаметра



								Размеры, мм, дюйм						
CZC MS	CZC WS	DCN	DCX	Корпус	Удлиненный ползун	Расточная головка для обработки торцевых канавок	Противовес	CNSC	DCSFMS	LF	VCX			
C8	32	148	215	C8-R822XLS17-AJ 070	S17-R825XLA34 020	A34-R825SL32 022	S17-825FG-CW	1	80	112	600	6.76		
		5.827	8.465						3.150	4.409				
		198	265	C8-R822XLS17-AK 070	S17-R825XLA34 020	A34-R825SL32 022	S17-825FG-CW	1	80	112	600	7.99		
		7.795	10.433						3.150	4.409				
		248	315	C8-R822XLS17-AL 070	S17-R825XLA34 020	A34-R825SL32 022	S17-825FG-CW	1	80	112	600	9.19		
		9.764	12.402						3.150	4.409				
		C10	32	148	215	C10-R822XLS17-AJ 076	S17-R825XLA34 020	A34-R825SL32 022	S17-825FG-CW	1	100	118	600	8.67
				5.827	8.465						3.937	4.646		
198	265			C10-R822XLS17-AK 076	S17-R825XLA34 020	A34-R825SL32 022	S17-825FG-CW	1	100	118	600	9.93		
7.795	10.433								3.937	4.646				
		248	315	C10-R822XLS17-AL 076	S17-R825XLA34 020	A34-R825SL32 022	S17-825FG-CW	1	100	118	600	11.24		
									3.937	4.646				

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Пример заказа инструмента с соединением Coromant Capto C8, диаметр = 155 мм, посадочный размер пластины = H:

1 расточная головка для обработки торцевых канавок, A34-R825SL32 022

1 удлиненный ползун, S17-R825XLA34 020

1 корпус, C8-R822XLS17-AJ

1 противовес, S17-825FG-CW

1 резцовая головка SL для обработки торцевых канавок, 570-32L123H18B132A

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

Значения моментов затяжки приведены на стр. F57



Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



J3

A

B

C

D

E

F

G

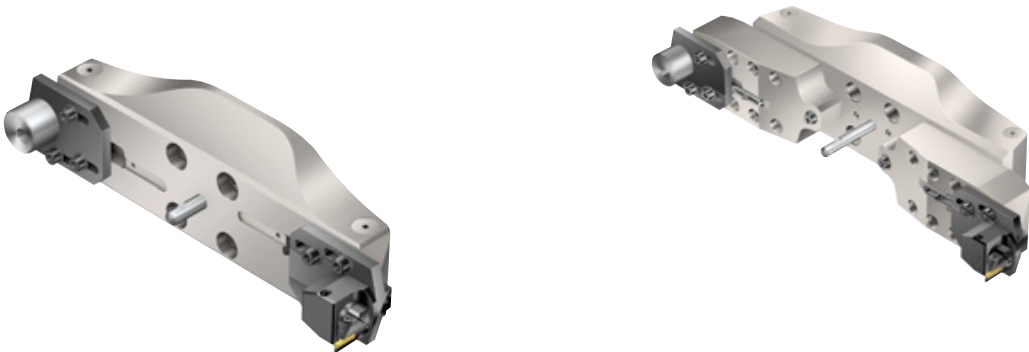
H

I

J

RUS

CoroBore® 825 SL
Обработка торцевых канавок



Сборка с корпусом без адаптера

CZC MS	CZC WS	DCN	DCX	Расточная головка для обработки торцевых канавок	Удлиненный ползун	Корпус	Противовес
34	32	298	395	A34-R825SL32 022	S24-R825XLA34-012	A40-RXLS24-AM2 062	S17-825FG-CW
		11.732	15.551				
34	32	378	475	A34-R825SL32 022	S24-R825XLA34-012	A40-RXLS24-AN2 067	S17-825FG-CW
		14.882	18.701				
34	32	458	555	A34-R825SL32 022	S24-R825XLA34-012	A40-RXLS24-AO2 072	S17-825FG-CW
		18.031	21.850				

Пример заказа инструмента с адаптером HSK100 XL, диаметр 350 мм, посадочный размер пластины H:
1 расточная головка для обработки торцевых канавок, A34-R825SL32 022
1 удлиненный ползун, S24-R825XLA34-012
1 корпус, A40-RXLS24-AM2 062
1 противовес, S17-825FG-CW
1 резцовая головка SL для обработки торцевых канавок, 570-32L123H18B220A
1 адаптер, 392.410XL-10040 080

Сборка с удлинителем корпуса

CZC MS	CZC WS	DCN	DCX	Расточная головка для обработки торцевых канавок	Удлиненный ползун	Корпус	Удлинитель корпуса	Противовес
34	32	538	795	A34-R825SL32 022	S24-R825XLA34-012	A40-NXLA35-AP2 086	A35-RXLS24-A 060	S17-825FG-CW
		21.181	31.299					
34	32	778	1035	A34-R825SL32 022	S24-R825XLA34-012	A40-NXLA35-AQ2 106	A35-RXLS24-A 060	S17-825FG-CW
		30.630	40.748					
34	32	1018	1275	A34-R825SL32 022	S24-R825XLA34-012	A40-NXLA35-AR2 106	A35-RXLS24-A 060	S17-825FG-CW
		40.079	50.197					

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Пример заказа инструмента Coromant Capto C10, диаметр 1200 мм, посадочный размер пластины H:
1 расточная головка для обработки торцевых канавок, A34-R825SL32 022
1 удлиненный ползун, S24-R825XLA34-012
1 корпус, A40-NXLA35-AP2 086
1 удлинитель корпуса, AA35-RXLS24- A 080
1 противовес, S17-825FG-CW
1 резцовая головка SL для обработки торцевых канавок, 570-32L123H18B300A
1 адаптер, C10-391.XL-40 070

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

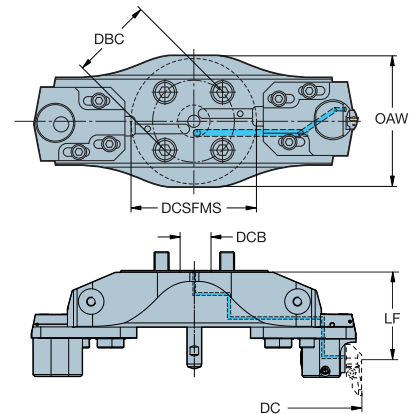
Значения моментов затяжки приведены на стр. F57



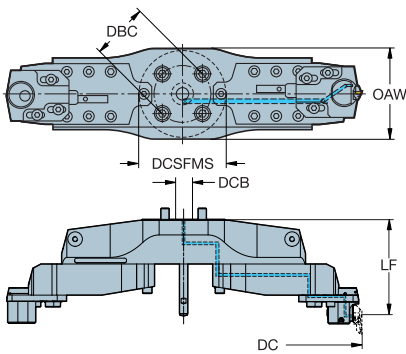
Комплектующие можно заказать отдельно: см. приложение "Комплектующие для расточного инструмента" 13.1
Приложение также можно загрузить здесь: www.sandvik.coromant.com/downloads/catalogues



Диаметр 298 - 555 мм (11.732 - 21.850")



Диаметр 538 - 1275 мм (21.181 - 50.197")



Размеры, мм, дюйм

CN5C	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	VCX	Kg
1	40	160	96	101.6	164.0	600	8.98
	1.575	6.299	3.780	4.000	6.457		
1	40	160	101	101.6	164.0	600	10.74
	1.575	6.299	3.976	4.000	6.457		
1	40	160	106	101.6	164.0	600	12.67
	1.575	6.299	4.173	4.000	6.457		

Размеры, мм, дюйм

CN5C	DCB	DCSFMS	LF	DBC	OAW	VCX	Kg
1	40	160	180	101.6	164.0	600	25.12
	1.575	6.299	7.087	4.000	6.457		
1	40	160	200	101.6	164.0	600	36.31
	1.575	6.299	7.874	4.000	6.457		
1	40	160	200	101.6	164.0	600	43.74
	1.575	6.299	7.874	4.000	6.457		

Применяйте адаптеры CoroBore XL

Coromant Capto C8	C8-391.XL-40 065
Coromant Capto C10	C10-391.XL-40 070
ISO7388.1	392.644XL-5040 075
MAS-BT403	392.646XL-5040 080
Cat-V	A392.645XL-5040 075
HSK/A 100	392.410XL-10040 080
HSK/A 125	392.410XL-12540 080

Центрирующий конус	
ISO7388.1/MAS-BT403	392.647XL-5040
Cat-V	A392.647XL-5040

Заказываются отдельно, см. каталог "Вращающиеся инструменты" или Дополнение к каталогам 12.2

Значения моментов затяжки для расточных инструментов

Coromant Capto®

Размер		
C3	40-50	30-37
C4	50-60	37-44
C5	90-100	67-74
C6-C8	160-180	118-133
C10	380	283

CoroBore® 820

Ползун Диаметр					
мм	дюйм	ISO	ANSI		
35-45	1.378-1.772	CC06	CC2(1.5)	4.8	3.5
44-56	1.732-2.205	CC06	CC2(1.5)	9.0	6.6
55-87	2.165-3.425	CC09	CC3(2.5)	16.0	11.8
		SC09	SC3(2.5)		
86-107	3.386-4.213	CC12	CC43	38.0	28.0
		SC12	CC43		
106-167	4.173-6.575	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
		CN12	CN43		
		SN12	SN43		
166-191	6.535-7.520	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
166-191	6.535-7.520	CN16	CN54	120.0	88.5
		SN15	SN54		
189-214	7.441-8.425	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
189-214	7.441-8.425	CN16	CN54	120.0	88.5
		SN15	SN54		
212-237	8.346-9.331	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
212-237	8.346-9.331	CN16	CN54	120.0	88.5
		SN15	SN54		
235-260	9.252-10.236	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
235-260	9.252-10.236	CN16	CN54	120.0	88.5
		SN15	SN54		
258-283	10.157-11.142	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
258-283	10.157-11.142	CN16	CN54	120.0	88.5
		SN15	SN54		
281-306	11.063-12.047	CC12	CC43	75.0	55.3
		SC12	CC43		
281-306	11.063-12.047	CN16	CN54	120.0	88.5
		SN15	SN54		

DuoBore™ 821 и DuoBore™ 821D

Диаметр				Ползун	
мм	дюйм	ISO	ANSI		
25-47	.984-1.850	CC06	CC2(1.5)	4.8	3.5
		TC11	TC2(1.5)		
46-56	1.811-2.205	TC16	TC3(2.5)	9.0	6.6
		SC09	SC3(2.5)		
55-70	2.165-2.756	TC16	TC3(2.5)	16.0	11.8
		SC09	SC3(2.5)		
69-84	2.717-3.307	TC16	TC3(2.5)	16.0	11.8
		SC12	CC43		
69-84	2.717-3.307	CN12	CN43	75.0	55.0
		SN12	SN43		
83-101	3.268-3.976	TC16	TC3(2.5)	16.0	11.8
		TC22	TC43		
		SC12	CC43		
83-101	3.268-3.976	CN12	CN43	75.0	55.0
		SN12	SN43		
99-125	3.898-4.921	TC16	TC3(2.5)	38.0	28.0
		TC22	TC43		
		SC12	CC43		
99-125	3.898-4.921	CN12	CN43	120.0	88.5
		CN16	CN54		
		SN12	SN43		
		SN15	SN54		
123-150	4.843-5.906	TC16	TC3(2.5)	38.0	28.0
		TC22	TC43		
		SC12	CC43		
123-150	4.843-5.906	CN12	CN43	120.0	88.5
		CN16	CN54		
		SN12	SN43		
		SN15	SN54		

CoroBore® 820 XL

		
Корпус	200	148
Ползун	60	44
Резцовая вставка	60	44
Винт пластины (CoroTurn 107)	3	2.2
Система крепления пластины (CoroTurn RC)	6.4	4.7

Значения моментов затяжки для расточных инструментов

CoroBore® 825 и 825D

Диаметр		Винт резцовой вставки и стопорный винт				Винт пластины			
мм	дюйм								
19-36	748-1.417	Цилиндрический хвостовик	0.9	0.66	TC06	TC1.2(1.2)		0.6	0.4
19-36	.748-1.417	Coromant Capto®	1.2	0.89	TC09	TC1.8(1.5)		0.8	0.6
35-56	1.378-2.205		3.0	2.3	TC11	TC22		0.9	0.7
55-167	2.165-6.575		6.0	4.3	CC09	CC3(2.5)		3.0	2.2

CoroBore® 825/826 XL - Диаметр 315-1275 мм (12.402-50.197")

	ISO	ANSI	Nm	Ft/lbs
Корпус			200	148
Ползун			60	44
Резцовая вставка			60	44
Чистовая расточная головка			16	12
Винт резцовой вставки			6.0	4.4
Винт пластины	TC/TP11	TC/TP22	0.9	0.7
Винт пластины	CC09	CC3(2.5)	3.0	2.2

CoroBore® 825 SL XL (Обработка торцевых канавок большого диаметра)

	Nm	Ft/lbs
Расточная головка для обработки торцевых канавок (A34)	16	12
Стопорный винт	8	6
Резцовые головки	9	6.6

CoroBore 825/826XL, 825D/826D XL - Диаметр 150-315 мм (5.906-12.402")

	Nm	Ft/lbs
Ползун	60	44
Противовес	60	44
Чистовая расточная головка 825/826	16	12
Винт резцовой вставки	6.0	4.4
Стопорный винт	6.0	4.4
Винт пластины (TC/TP)	0.9	0.7
Винт пластины (CC09)	3.0	2.2

CoroBore® 825/826 XL - Диаметр 298-1275 мм (11.732-50.197")

	Nm	Ft/lbs
Корпус		
Ползун	60	44
Резцовая вставка	60	44
Винт пластины (CoroTurn 107)	0.9	0.7
Винт пластины (CoroTurn RC)	3.0	2.2

CoroBore® 825 SL (Обработка торцевых канавок малого диаметра)

	Nm	Ft/lbs
Расточная головка для обработки торцевых канавок (S20)	16	12
Стопорный винт	8	6
Противовес	8	6
Резцовые головки	9	6.6

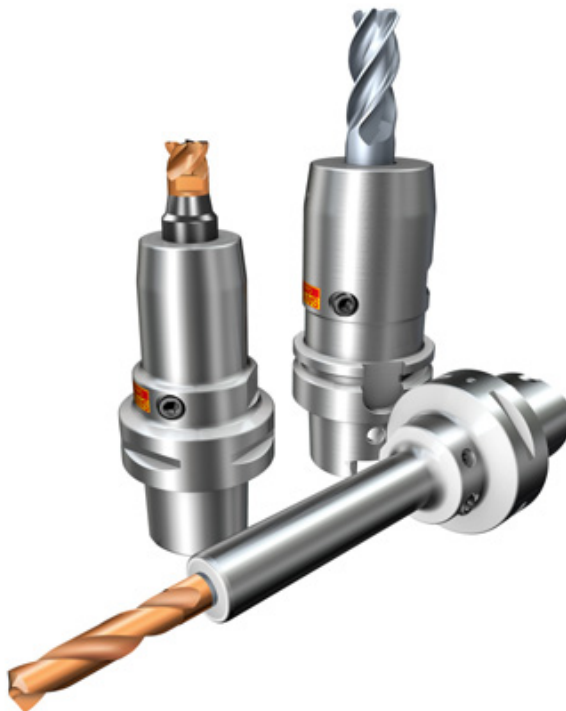
CoroChuck™ 930

Высокоточный гидропластовый патрон

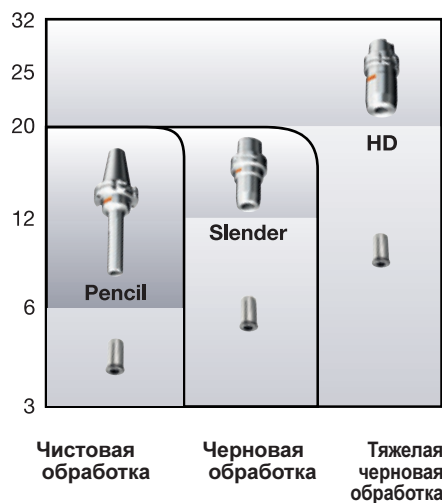
Эффективная качественная обработка предполагает применение первоклассного оборудования и инструмента, начиная со станка и заканчивая режущей пластиной. Надежный высокоточный патрон играет важнейшую роль в любом инструментальном решении.

Патрон CoroChuck™ 930 обеспечивает:

- Наилучшую защиту инструмента от вытягивания
- Простоту применения
- Высокую точность



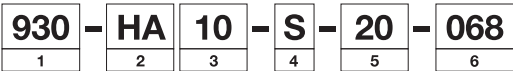
Диаметр, мм



Преимущества

- Высокая скорость съема материала обеспечивает повышение производительности
- Надежный процесс обработки
- Быстрая замена и настройка инструмента
- Улучшенное качество обработанной поверхности и повышенная стойкость инструмента
- Обеспечение жестких допусков на отверстие

Система обозначения патронов CoroChuck™ 930



1 Семейство продукта Гидропластовый патрон 930	2 Тип шпинделя станка C Coromant Capto® HA HSK A HE HSK E I ISO IB ISO BIG-PLUS V CAT-V VB CAT-V BIG-PLUS B MAS-BT BB MAS-BT BIG-PLUS	3 Размер соединения Coromant Capto® : C3, C4, C5, C6, C8, C10 HSK: HA04, HA05, HA06, HA08 HA10,HA12 Конус: BB30, BB40, BB50, I30, I40, I50, V40, V50
4 Исполнение патрона 930 HD Для тяжелой обработки S Удлиненное P Сверхдлинное	5 Диаметр отверстия 20 = 20 MM	6 Программируемая длина 068 = 68 MM

A

B

C

D

E

F

G

H

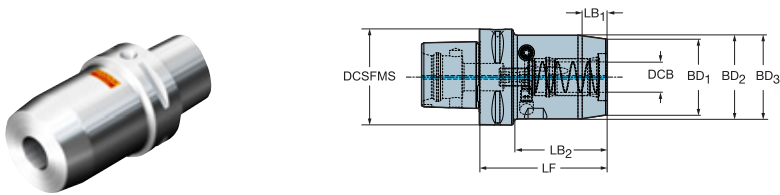
I

J

RUS

CoroChuck™ 930
Высокоточный гидропластовый патрон Coromant Capto®
Для тяжелой обработки

TSYC 930-Cx-HD



				Размеры, мм, дюйм									
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	DCSFMS	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB		
C4	20	1	930-C4-HD-20-084	40	84.0	50.0	55.0		17.8	84.0	20.0	1.2	
				1.575	3.307	1.968	2.165		.700	3.307	.787		
C5	20	1	930-C5-HD-20-082	50	82.0	50.0	55.0		17.8	82.0	20.0	1.4	
				1.969	3.228	1.968	2.165		.700	3.228	.787		
	25	1	930-C5-HD-25-088	50	88.0	57.0	65.0		18.8	88.0	25.0	1.8	
				1.969	3.465	2.244	2.559		.740	3.464	.984		
C6	20	1	930-C6-HD-20-084	63	84.0	50.0	55.0	63.0	17.8	61.0	20.0	1.7	
				2.480	3.307	1.968	2.165	2.480	.700	2.401	.787		
	25	1	930-C6-HD-25-087	63	87.0	57.0	65.0		18.8	87.0	25.0	2.1	
				2.480	3.425	2.244	2.559		.740	3.425	.984		
	32	1	930-C6-HD-32-091	63	91.0	68.0	76.0		18.8	91.0	32.0	2.7	
				2.480	3.583	2.677	2.992		.740	3.582	1.260		
C8	20	1	930-C8-HD-20-097	80	97.0	50.0	55.0	80.0	17.8	64.0	20.0	2.8	
				3.150	3.819	1.968	2.165	3.149	.700	2.519	.787		
	25	1	930-C8-HD-25-097	80	97.0	57.0	65.0	80.0	18.8	65.0	25.0	3.2	
				3.150	3.819	2.244	2.559	3.149	.740	2.559	.984		
	32	1	930-C8-HD-32-085	80	85.0	68.0	76.0	80.0	18.8	54.5	32.0	3.2	
				3.150	3.346	2.677	2.992	3.149	.740	2.145	1.260		
C10	32	1	930-C10-HD-32-098	100	98.0	68.0	76.0	100.0	18.8	58.0	32.0	5.0	
				3.937	3.858	2.677	2.992	3.937	.740	2.283	1.260		

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

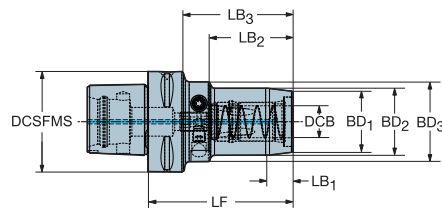


CoroChuck™ 930

Высокоточный гидропластовый патрон Coromant Capto®

Удлиненное исполнение

TSYC 930-Cx-S



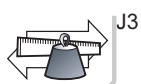
				Размеры, мм, дюйм									
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	DCSFMS	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB	
C4	12	1	930-C4-S-12-080	40	80.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	80.0	12.0	0.7
	20	1	930-C4-S-20-090	40	90.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	90.0	20.0	0.9
C5	12	1	930-C5-S-12-075	50	75.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	75.0	12.0	0.8
	20	1	930-C5-S-20-085	50	85.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	90.0	20.0	1.0
	20	1	930-C5-S-20-125	50	125.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	125.0	20.0	1.6
C6	12	1	930-C6-S-12-082	63	82.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	58.0	12.0	1.2
	20	1	930-C6-S-20-091	63	91.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	67.0	20.0	1.4
	20	1	930-C6-S-20-150	63	150.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	67.0	20.0	2.5
C8	12	1	930-C8-S-12-094	80	94.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	61.0	12.0	2.2
	20	1	930-C8-S-20-103	80	103.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	70.0	20.0	2.4
	20	1	930-C8-S-20-175	80	175.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	70.0	20.0	4.2

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

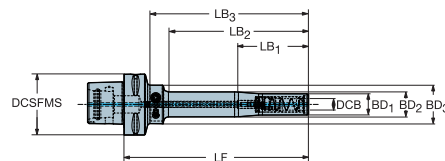
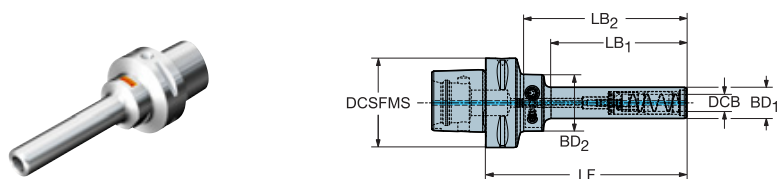


CoroChuck™ 930

Высокоточный гидропластовый патрон Coromant Capto®
Сверхдлинное

TSYC 930-Cx-P (1)

930-Cx-P (2)



					Размеры, мм, дюйм										
CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	DCSFMS	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB	 Kg	
C4	6	1	1	930-C4-P-06-085	40	85.0	14.5	40.0		50.0	85.0		6.0	0.4	
				1.575	3.346	.570	1.575		1.968	3.346		.236			
	12	1	1	930-C4-P-12-100	40	100.0	22.0	40.0		65.0	100.0		12.0	0.5	
				1.575	3.937	.866	1.575		2.559	3.937		.472			
	12	1	1	930-C4-P-12-135	40	135.0	22.0	40.0		100.0	135.0		12.0	0.6	
				1.575	5.315	.866	1.575		3.937	5.314		.472			
E	12	2	1	930-C4-P-12-185	40	185.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	150.0	12.0	0.8	
				1.575	7.283	.866	1.024	1.574	1.968	2.952	5.905	.472			
	20	2	1	930-C4-P-20-160	40	160.0	32.0	42.0		60.0	108.0	160.0	20.0	1.1	
				1.575	6.299	1.259	1.654		2.362	4.251	6.299	.787			
	F	6	1	1	930-C5-P-06-088	50	88.0	14.5	40.0	50.0	50.0	67.0	88.0	6.0	0.6
					1.969	3.465	.570	1.575	1.968	1.968	2.637	3.464	.236		
12		1	1	930-C5-P-12-103	50	103.0	22.0	40.0	50.0	65.0	82.0	103.0	12.0	0.7	
				1.969	4.055	.866	1.575	1.968	2.559	3.228	4.055	.472			
12		1	1	930-C5-P-12-138	50	138.0	22.0	40.0	50.0	100.0	117.0	138.0	12.0	0.8	
				1.969	5.433	.866	1.575	1.968	3.937	4.606	5.433	.472			
G	12	2	1	930-C5-P-12-188	50	188.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	150.0	12.0	1.0	
				1.969	7.402	.866	1.024	1.574	1.968	2.952	5.905	.472			
	20	2	1	930-C5-P-20-151	50	151.0	32.0	42.0	50.0	60.0	108.0	130.0	20.0	1.2	
				1.969	5.945	1.259	1.654	1.968	2.362	4.251	5.118	.787			
	20	2	1	930-C5-P-20-231	50	231.0	32.0	42.0	50.0	60.0	188.0	210.0	20.0	1.9	
				1.969	9.094	1.259	1.654	1.968	2.362	7.401	8.267	.787			
H	6	1	1	930-C6-P-06-091	63	91.0	14.5	40.0	63.0	50.0	67.0	91.0	6.0	0.9	
				2.480	3.583	.570	1.575	2.480	1.968	2.637	3.582	.236			
	12	1	1	930-C6-P-12-107	63	107.0	22.0	40.0	63.0	65.0	82.0	107.0	12.0	1.0	
				2.480	4.213	.866	1.575	2.480	2.559	3.228	4.212	.472			
	12	1	1	930-C6-P-12-142	63	142.0	22.0	40.0	63.0	100.0	117.0	142.0	12.0	1.1	
				2.480	5.591	.866	1.575	2.480	3.937	4.606	5.590	.472			
I	12	2	1	930-C6-P-12-192	63	192.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	150.0	12.0	1.4	
				2.480	7.559	.866	1.024	1.574	1.968	2.952	5.905	.472			
	20	2	1	930-C6-P-20-155	63	155.0	32.0	42.0	63.0	60.0	108.0	130.0	20.0	1.6	
				2.480	6.102	1.259	1.654	2.480	2.362	4.251	5.118	.787			
	20	2	1	930-C6-P-20-235	63	235.0	32.0	42.0	63.0	60.0	188.0	210.0	20.0	2.3	
				2.480	9.252	1.259	1.654	2.480	2.362	7.401	8.267	.787			
J	12	1	1	930-C8-P-12-120	80	120.0	22.0	40.0	80.0	65.0	85.0	120.0	12.0	2.1	
				3.150	4.724	.866	1.575	3.149	2.559	3.346	4.724	.472			
	12	1	1	930-C8-P-12-155	80	155.0	22.0	40.0	80.0	100.0	120.0	155.0	12.0	2.2	
				3.150	6.102	.866	1.575	3.149	3.937	4.724	6.102	.472			
	12	2	1	930-C8-P-12-205	80	205.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	150.0	12.0	2.5	
				3.150	8.071	.866	1.024	1.574	1.968	2.952	5.905	.472			
K	20	2	1	930-C8-P-20-165	80	165.0	32.0	42.0	80.0	60.0	108.0	130.0	20.0	2.6	
				3.150	6.496	1.259	1.654	3.149	2.362	4.251	5.118	.787			
	20	2	1	930-C8-P-20-245	80	245.0	32.0	42.0	80.0	60.0	188.0	210.0	20.0	3.3	
				3.150	9.646	1.259	1.654	3.149	2.362	7.401	8.267	.787			

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

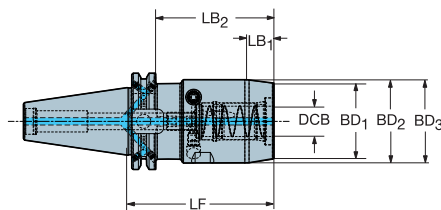
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция


CoroChuck™ 930

Цельный высокоточный гидропластовый патрон
Для тяжелой обработки

TSYC 930-lxx-HD



CAT-V

			Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
CZC MS	CZC WS	CNSC		LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
40	20	7	930-V40-HD-20-082	82.0	50.0	55.0	63.5	17.8	62.9	20.0	1.8
	25	7	930-V40-HD-25-101	101.0	57.0	65.0		18.8	101.0	25.0	2.6
				3.976	2.244	2.559		.740	3.976	.984	
50	20	7	930-V50-HD-20-083	83.0	50.0	55.0	98.4	17.8	63.9	20.0	3.6
	25	7	930-V50-HD-25-087	87.0	57.0	65.0	98.4	18.8	67.9	25.0	4.1
				3.425	2.244	2.559	3.874	.740	2.673	.984	
32		7	930-V50-HD-32-077	77.0	68.0	76.0	98.4	18.8	57.9	32.0	4.2
				3.032	2.677	2.992	3.874	.740	2.279	1.260	

ISO 7388.1

			Код заказа	Размеры, мм							
CZC MS	CZC WS	CNSC		LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
40	20	7	930-I40-HD-20-097	97.0	50.0	55.0	63.5	17.8	77.9	20.0	2.1
	25	7	930-I40-HD-25-103	103.0	57.0	65.0		18.8	103.0	25.0	2.6
50	20	7	930-I50-HD-20-083	83.0	50.0	55.0	97.5	17.8	63.9	20.0	3.7
	25	7	930-I50-HD-25-087	87.0	57.0	65.0	97.5	18.8	67.9	25.0	4.2
	32	7	930-I50-HD-32-077	77.0	68.0	76.0	97.5	18.8	57.9	32.0	4.3

MAS-BT 403

			Код заказа	Размеры, мм							
CZC MS	CZC WS	CNSC		LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
40	20	7	930-B40-HD-20-088	88.0	50.0	55.0	63.0	17.8	61.0	20.0	2.0
	25	7	930-B40-HD-25-094	94.0	57.0	65.0		18.8	94.0	25.0	2.5
50	20	7	930-B50-HD-20-102	102.0	50.0	55.0	100.0	17.8	64.0	20.0	4.7
	25	7	930-B50-HD-25-106	106.0	57.0	65.0	100.0	18.8	68.0	25.0	5.2
	32	7	930-B50-HD-32-096	96.0	68.0	76.0	100.0	18.8	58.0	32.0	5.3

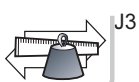
CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Внимание: Патроны приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого необходимо извлечь два винта на задней стороне фланца.

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция



A

B

C

D

E

F

G

H

I

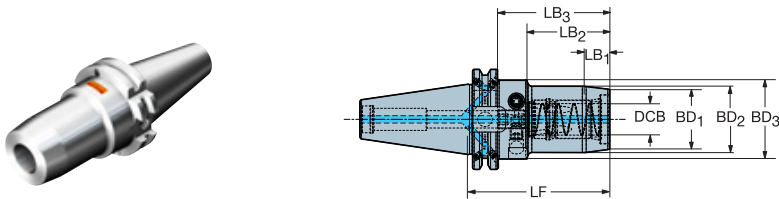
J

RUS

CoroChuck™ 930

Цельный высокоточный гидропластовый патрон
Удлиненное исполнение

TSYC 930-lxx-S



CAT-V

			Размеры, мм, дюйм										
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB		
40	12	7	930-V40-S-12-080	80.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	60.9	12.0	1.3	
	20	7	930-V40-S-20-090	90.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	70.9	20.0	1.5	
50	20	7	930-V50-S-20-089	89.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	69.9	20.0	3.3	
				3.150	1.102	1.260	1.968	.433	1.574	2.399	.472		
				3.543	1.496	1.654	1.968	.629	2.007	2.793	.787		
				3.504	1.496	1.654	1.968	.629	2.007	2.753	.787		

ISO 7388/I

			Код заказа	Размеры, мм								
CZC MS	CZC WS	CNSC		LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB	
40	12	7	930-I40-S-12-080	80.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	60.9	12.0	1.3
	20	7	930-I40-S-20-090	90.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	70.9	20.0	1.5
50	20	7	930-I50-S-20-089	89.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	69.9	20.0	3.3

MAS-BT 403

			Код заказа	Размеры, мм								
CZC MS	CZC WS	CNSC		LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB	
30	12	1	930-B30-S-12-085	85.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	85.0	12.0	0.9
	20	1	930-B30-S-20-094	94.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	94.0	20.0	1.1
40	12	7	930-B40-S-12-085	85.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	58.0	12.0	1.4
	20	7	930-B40-S-20-094	94.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	67.0	20.0	1.6
50	20	7	930-B50-S-20-108	108.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	70.0	20.0	4.4

CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Внимание: Патроны приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого необходимо извлечь два винта на задней стороне фланца.

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

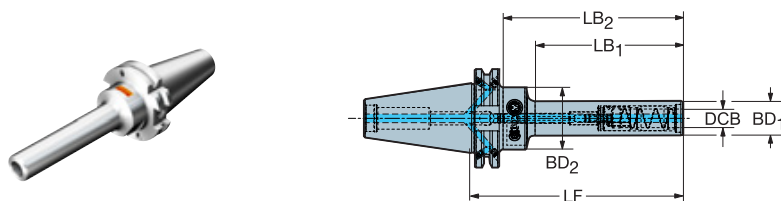


CoroChuck™ 930

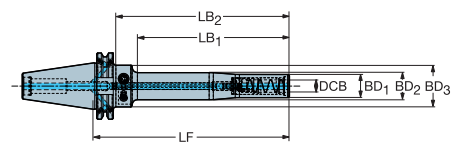
Цельный высокоточный гидропластовый патрон

Сверхдлинное исполнение

TSYC 930-lxx-P (1)



930-lxx-P (2)



CAT-V

					Размеры, мм, дюйм							Kg
CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
40	12	1	7	930-V40-P-12-103	103.0	22.0	40.0	63.5	65.0	83.9	12.0	1.1
	12	1	7	930-V40-P-12-138	138.0	22.0	40.0	63.5	100.0	118.9	12.0	1.2
	12	2	7	930-V40-P-12-188	188.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	12.0	1.5
	20	2	7	930-V40-P-20-145	145.0	32.0	42.0	63.5	60.0	108.0	20.0	1.6
					5.709	1.259	1.654	2.500	2.362	4.251	.787	

ISO 7388/I

					Размеры, мм							Kg
CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
40	12	1	7	930-I40-P-12-103	103.0	22.0	40.0	63.5	65.0	83.9	12.0	1.1
	12	1	7	930-I40-P-12-138	138.0	22.0	40.0	63.5	100.0	118.9	12.0	1.2
	12	2	7	930-I40-P-12-188	188.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	12.0	1.5
	20	2	7	930-I40-P-20-145	145.0	32.0	42.0	63.5	60.0	108.0	20.0	1.6

MAS-BT 403

					Размеры, мм							Kg
CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
30	6	1	1	930-B30-P-06-088	88.0	14.5	40.0	46.0	50.0	66.0	6.0	0.6
	12	1	1	930-B30-P-12-103	103.0	22.0	40.0	46.0	65.0	81.0	12.0	0.7
	12	1	1	930-B30-P-12-138	138.0	22.0	40.0	46.0	100.0	116.0	12.0	0.8
	12	2	1	930-B30-P-12-188	188.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	12.0	1.0
40	12	1	7	930-B40-P-12-110	110.0	22.0	40.0	63.0	65.0	83.0	12.0	1.3
	12	1	7	930-B40-P-12-145	145.0	22.0	40.0	63.0	100.0	118.0	12.0	1.4
	12	2	7	930-B40-P-12-195	195.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	12.0	1.7
	20	2	7	930-B40-P-20-153	153.0	32.0	42.0	63.0	60.0	108.0	20.0	1.8

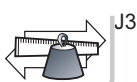
CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Внимание: Патроны приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого необходимо извлечь два винта на задней стороне фланца.

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

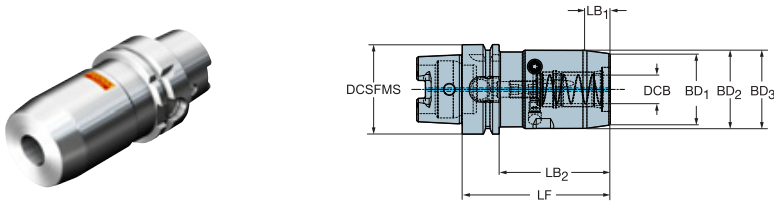
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



CoroChuck™ 930
Цельный высокоточный гидропластовый патрон HSK
Для тяжелой обработки

TSYC 930-HAxx-HD



			Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
CZC MS	CZC WS	CNSC		DCSFMS	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	DCB	
63	20	1	930-HA06-HD-20-104	63	104.0	50.0	55.0	63.0	17.8	78.0	20.0	1.8
				2.480	4.094	1.968	2.165	2.480	.700	3.070	.787	
	25	1	930-HA06-HD-25-110	63	110.0	57.0	65.0		18.8	110.0	25.0	2.3
				2.480	4.331	2.244	2.559		.740	4.330	.984	
	32	1	930-HA06-HD-32-112	63	112.0	68.0	76.0		18.8	112.0	32.0	2.9
				2.480	4.409	2.677	2.992		.740	4.409	1.260	
100	20	1	930-HA10-HD-20-100	100	100.0	50.0	55.0	100.0	17.8	71.0	20.0	3.1
				3.937	3.937	1.968	2.165	3.937	.700	2.795	.787	
	25	1	930-HA10-HD-25-106	100	106.0	57.0	65.0	100.0	18.8	77.0	25.0	3.6
				3.937	4.173	2.244	2.559	3.937	.740	3.031	.984	
	32	1	930-HA10-HD-32-110	100	110.0	68.0	76.0	100.0	18.8	81.0	32.0	4.4
				3.937	4.331	2.677	2.992	3.937	.740	3.188	1.260	

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Трубку для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G13.

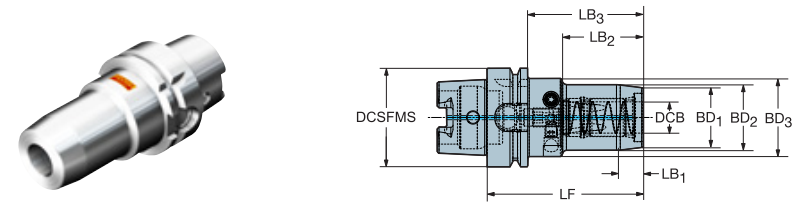
Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция



CoroChuck™ 930
Цельный высокоточный гидропластовый патрон HSK
Удлиненное исполнение

TSYC 930-HAxx-S



			Размеры, мм, дюйм										
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	DCSFMS	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB	
63	12	1	930-HA06-S-12-090	63	90.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	64.0	12.0	1.1
	20	1	930-HA06-S-20-100	2.480	3.543	1.102	1.260	1.968	.433	1.574	2.519	.472	
				63	100.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	74.0	20.0	1.3
				2.480	3.937	1.496	1.654	1.968	.629	2.007	2.913	.787	
100	12	1	930-HA10-S-12-095	100	95.0	28.0	32.0	50.0	11.0	40.0	66.0	12.0	2.5
	20	1	930-HA10-S-20-100	3.937	3.740	1.102	1.260	1.968	.433	1.574	2.598	.472	
				100	100.0	38.0	42.0	50.0	16.0	51.0	71.0	20.0	2.6
				3.937	3.937	1.496	1.654	1.968	.629	2.007	2.795	.787	

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Трубку для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G13.

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция



A

B

CoroChuck™ 930

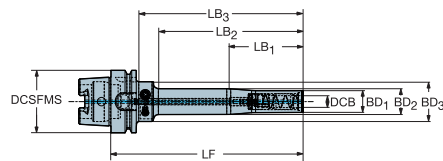
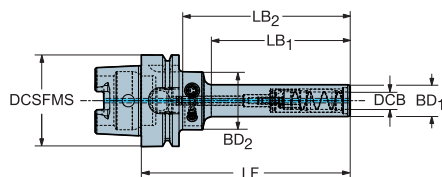
Цельный высокоточный гидропластовый патрон HSK

Сверхдлинное исполнение

C

TSYC 930-HAxx-P (1)

930-HAxx-P (2)



D

					Размеры, мм, дюйм										
CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	DCSFMS	LF	BD1	BD2	BD3	LB1	LB2	LB3	DCB	 Kg	
63	6	1	1	930-HA06-P-06-094	63	94.0	14.5	40.0	63.0	50.0	68.0	94.0	6.0	0.8	
					2.480	3.701	.570	1.575	2.480	1.968	2.677	3.700	.236		
	12	1	1	930-HA06-P-12-109	63	109.0	22.0	40.0	63.0	65.0	83.0	109.0	12.0	0.9	
					2.480	4.291	.866	1.575	2.480	2.559	3.267	4.291	.472		
	12	1	1	930-HA06-P-12-144	63	144.0	22.0	40.0	63.0	100.0	118.0	144.0	12.0	1.0	
					2.480	5.669	.866	1.575	2.480	3.937	4.645	5.669	.472		
	12	2	1	930-HA06-P-12-194	63	194.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	150.0	12.0	1.2	
					2.480	7.638	.866	1.024	1.574	1.968	2.952	5.905	.472		
	20	2	1	930-HA06-P-20-163	63	163.0	32.0	42.0	63.0	60.0	108.0	137.0	20.0	1.5	
					2.480	6.417	1.259	1.654	2.480	2.362	4.251	5.393	.787		
100	12	1	1	930-HA10-P-12-115	100	115.0	22.0	40.0	100.0	65.0	86.0	115.0	12.0	2.3	
					3.937	4.528	.866	1.575	3.937	2.559	3.385	4.527	.472		
	12	1	1	930-HA10-P-12-150	100	150.0	22.0	40.0	100.0	100.0	121.0	150.0	12.0	2.4	
					3.937	5.906	.866	1.575	3.937	3.937	4.763	5.905	.472		
	12	2	1	930-HA10-P-12-200	100	200.0	22.0	26.0	40.0	50.0	75.0	150.0	12.0	2.6	
					3.937	7.874	.866	1.024	1.574	1.968	2.952	5.905	.472		
	20	2	1	930-HA10-P-20-170	100	170.0	32.0	42.0	100.0	60.0	108.0	141.0	20.0	2.9	
					3.937	6.693	1.259	1.654	3.937	2.362	4.251	5.551	.787		

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Трубку для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G13.

G

Принадлежности заказываются отдельно, см. стр. G13.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 = Новая продукция

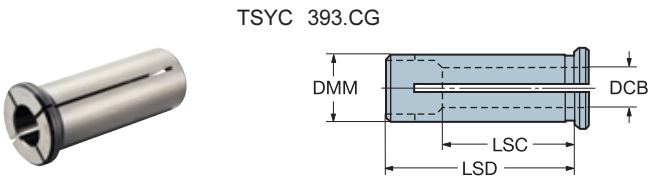
H

I

J



Цилиндрические цанги для патрона CoroChuck™ 930 393.CG



Метрическое исполнение

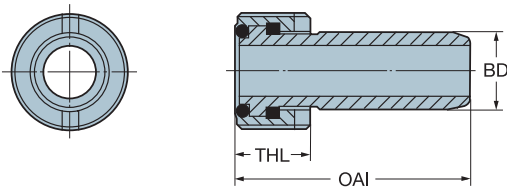
			Размеры, мм			
CZC MS	CZC WS	Код заказа	DMM	LSC	DCB	LSD
12	2.9	393.CG-12 02.9 40	12.0	25.0	2.9	40.0
	3.8	393.CG-12 03.8 40	12.0	25.0	3.8	40.0
	4.8	393.CG-12 04.8 40	12.0	25.0	4.8	40.0
	5.8	393.CG-12 05.8 40	12.0	32.0	5.8	40.0
	7.8	393.CG-12 07.8 40	12.0	33.0	7.8	40.0
20	9.7	393.CG-20 09.7 50	20.0	36.0	9.7	50.0
	11.7	393.CG-20 11.7 50	20.0	41.0	11.7	50.0
	15.7	393.CG-20 15.7 50	20.0	44.0	15.7	50.0
25	19.7	393.CG-25 19.7 56	25.0	46.0	19.7	56.0

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Трубка для подвода СОЖ

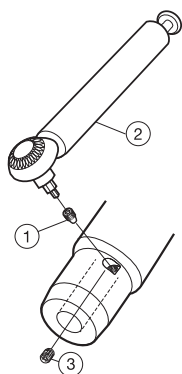
Для инструмента с цельными хвостовиками HSK



			Размеры, мм, дюйм			
Размер HSK	TDZ	Код заказа	BD	THL	OAL	
40	M12x1	5692 022-02	8	7.5	29.5	0.01
			.315	.295	1.161	
50	M16x1	5692 022-03	10	9.5	32.8	0.02
			.394	.374	1.291	
63	M18x1	5692 022-04	12	11.5	36.5	0.03
			.472	.453	1.437	
100	M24x1.5	5692 022-06	16	15.5	44.5	0.05
			.630	.610	1.752	
125	M30x1.5	5692 022-07	18	17.5	48.0	0.08
			.709	.689	1.890	

Ключи к трубкам для подвода СОЖ заказываются отдельно, см. раздел Комплектующие в каталоге "Токарные инструменты" 2012.

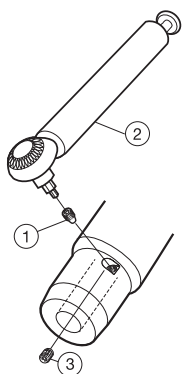
CoroChuck™ 930



Код заказа	1 Зажимной винт	2 Динамометрический ключ	3 Винт, регулирующий длину	
930-V40-HD-20-082	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-V40-HD-25-101	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-V40-P-12-103	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-V40-P-12-138	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-V40-P-12-188	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-V40-P-20-145	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-V40-S-12-080	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-V40-S-20-090	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-V50-HD-20-083	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-V50-HD-25-087	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-V50-HD-32-077	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-V50-S-20-089	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C4-HD-20-084	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C4-P-06-085	3214 010-458	5680 099-01		
930-C4-P-12-100	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C4-P-12-135	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C4-P-12-185	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C4-P-20-160	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C4-S-12-080	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C4-S-20-090	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C5-HD-20-082	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C5-HD-25-088	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C5-P-06-088	3214 010-458	5680 099-01		
930-C5-P-12-103	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C5-P-12-138	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C5-P-12-188	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C5-P-20-151	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C5-P-20-231	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C5-S-12-075	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C5-S-20-085	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C5-S-20-125	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C6-HD-20-084	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C6-HD-25-087	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C6-HD-32-091	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-C6-P-06-091	3214 010-458	5680 099-01		
930-C6-P-12-107	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C6-P-12-142	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C6-P-12-192	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C6-P-20-155	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C6-P-20-235	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C6-S-12-082	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C6-S-20-091	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C6-S-20-150	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C8-HD-20-097	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C8-HD-25-097	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C8-HD-32-085	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-C8-P-12-120	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C8-P-12-155	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C8-P-12-205	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-C8-P-20-165	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C8-P-20-245	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C8-S-12-094	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-C8-S-20-103	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	

Настраиваемый динамометрический ключ, заказывается отдельно

CoroChuck™ 930



	1	2	3	
Код заказа	Зажимной винт	Динамометрический ключ	Винт, регулирующий длину	
930-C8-S-20-175	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-C10-HD-32-098	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA06-HD-20-104	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA06-HD-25-110	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA06-HD-32-112	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA06-P-06-094	3214 010-458	5680 099-01		
930-HA06-P-12-109	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-HA06-P-12-144	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-HA06-P-12-194	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-HA06-P-20-163	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-HA06-S-12-090	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-HA06-S-20-100	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA10-HD-20-100	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA10-HD-25-106	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA10-HD-32-110	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-HA10-P-12-115	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-HA10-P-12-150	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-HA10-P-12-200	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-HA10-P-20-170	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-HA10-S-12-095	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-HA10-S-20-100	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-I40-HD-20-097	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-I40-HD-25-103	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-I40-P-12-103	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-I40-P-12-138	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-I40-P-12-188	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-I40-P-20-145	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-I40-S-12-080	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-I40-S-20-090	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-I50-HD-20-083	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-I50-HD-25-087	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-I50-HD-32-077	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-I50-S-20-089	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B30-P-06-088	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B30-P-12-103	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B30-P-12-138	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B30-P-12-188	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B30-S-12-085	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-B30-S-20-094	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B40-HD-20-088	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B40-HD-25-094	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B40-P-12-110	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B40-P-12-145	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B40-P-12-195	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-09	
930-B40-P-20-153	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-B40-S-12-085	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-12	
930-B40-S-20-094	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B50-HD-20-102	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B50-HD-25-106	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	
930-B50-HD-32-096	3214 010-459	5680 099-01	5512 066-13	
930-B50-S-20-108	3214 010-458	5680 099-01	5512 066-13	

Настраиваемый динамометрический ключ, заказывается отдельно

A

B

C

D

E

F

G

H

I

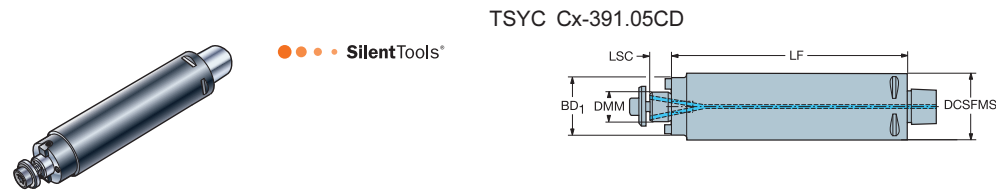
J

RUS

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

С подводом СОЖ через крепление на оправке

Cx-391.05CD



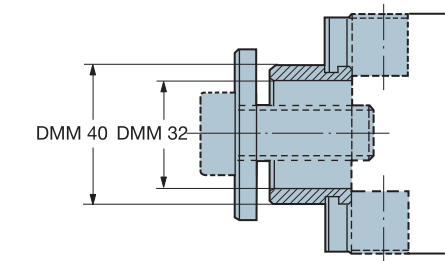
Метрическое исполнение

			Код заказа	Размеры, мм					
CZC MS	CZC WS	CNSC		DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	
C4	16	1	C4-391.05CD-16 130	40	130	16	40.0	11	1.5
	16	1	C4-391.05CD-16 200	40	200	16	40.0	11	2.1
C5	22	1	C5-391.05CD-22 180	50	180	22	48.0	16	3.4
	22	1	C5-391.05CD-22 270	50	270	22	48.0	16	4.6
C6	22	1	C6-391.05CD-22 200	63	200	22	48.0	16	5.7
	22	1	C6-391.05CD-22 310	63	310	22	48.0	16	9.1
	27	1	C6-391.05CD-27 200	63	200	27	55.0	18	5.8
	27	1	C6-391.05CD-27 310	63	310	27	55.0	18	9.2
C8	27	1	C8-391.05CD-27 220	80	220	27	55.0	18	9.9
	27	1	C8-391.05CD-27 360	80	360	27	55.0	18	16.2
	32/40	1	C8-391.05CD-32 220	80	220	32	70.0	20	10.0
	32/40	1	C8-391.05CD-32 360	80	360	32	70.0	20	16.3
C10	32	1	C10-391.05CD-32 400	100	400	32	100.0	20	22.0
	40	1	C10-391.05CD-40 400	100	400	40	100.0	20	22.0

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

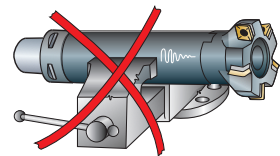
= Новая продукция



Переходная втулка

Переходная втулка для закрепления фрез с посадочным диаметром 40 мм на переходнике C8-391.05CD-32 xxx.

Код заказа переходной втулки: 5638 035-011

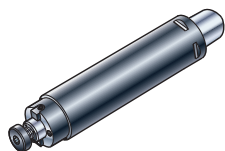


Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

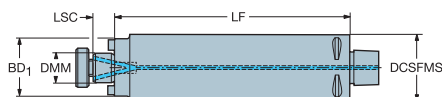
С подводом СОЖ через крепление на оправке

Cx-A391.05CD

TSYC Cx-A391.05CD



● ● ● SilentTools®



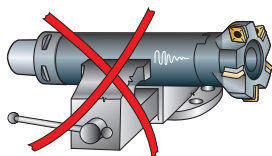
Дюймовое исполнение

				Размеры, дюйм						
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	DCSFMS"	LF"	DMM"	BD1"	LSC"	 Lbs	
C5	3/4	1	C5-A391.05CD-19 180	1.969	7.087	.750	1.575	.709	7.48	
		1	C5-A391.05CD-19 270	1.969	10.630	.750	1.575	.709	10.12	
C6	1	1	C6-A391.05CD-25 200	2.480	7.874	1.000	2.165	.710	12.54	
		1	C6-A391.05CD-25 310	2.480	12.205	1.000	2.165	.710	20.02	
C8	1 1/2	1	C8-A391.05CD-38 220	3.150	8.661	1.500	2.756	.910	22.00	
		1	C8-A391.05CD-38 360	3.150	14.173	1.500	2.756	.910	35.86	
C10	1 1/2	1	C10-A391.05CD-38 400	3.937	15.748	1.500	3.937	.910	48.40	

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



J3



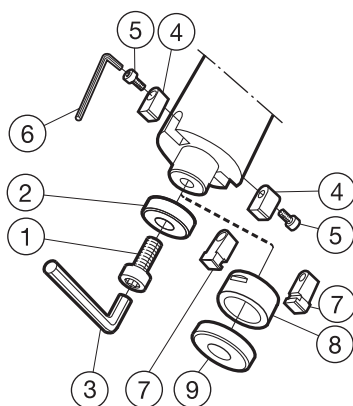
G18

A

B

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

C



D

E

Код заказа	1 Винт	2 Шайба	3 Ключ	4 Шпонка	5 Винт
C4-391.05CD-16 130	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	5631 012-02	3212 010-257
C4-391.05CD-16 200	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	5631 012-02	3212 010-257
C5-391.05CD-22 180	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258
C5-391.05CD-22 270	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258
C6-391.05CD-22 200	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258
C6-391.05CD-22 310	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258
C6-391.05CD-27 200	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258
C6-391.05CD-27 310	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258
C8-391.05CD-27 220	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258
C8-391.05CD-27 360	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258
C8-391.05CD-32 220	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 010-04	3212 010-308
C8-391.05CD-32 360	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 010-04	3212 010-308
C10-391.05CD-32 400	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 053-03	3212 010-358
C10-391.05CD-40 400	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409

G

6 Ключ	7 Шпонка	8 Втулка	9 Шайба
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-030	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-040	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
3021 010-040	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09
	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09

H

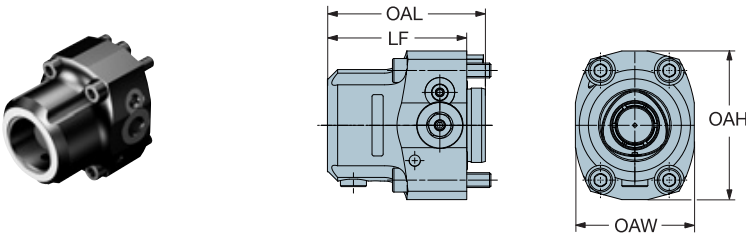
I

J

Инструментальные блоки для ручного закрепления

Подача СОЖ под высоким давлением
С кулачковым механизмом

TSYC Cx-R/LC2095



Метрическое исполнение

			Код заказа	Размеры, мм, дюйм				CP Bar	Kg
CZC MS	CZC WS	CNSC		OAW	OAH	LF	OAL		
64 x 80	C5	6	C5-R/LC2095-00075	64	80	75	85	200	2.3
				2.520	3.150	2.953	3.346		
74 x 135	C6	6	C6-R/LC2095-00090	74	135	90	102	200	5.5
				2.913	5.315	3.543	4.015		
93 x 155	C8	6	C8-R/LC2095-00110	93	155	110	128	200	6.7
				3.661	6.102	4.331	5.039		
126 x 208	C10	6	C10-R/LC2095-00182	126	208	182	197	200	11.0
				4.961	8.201	7.165	7.755		

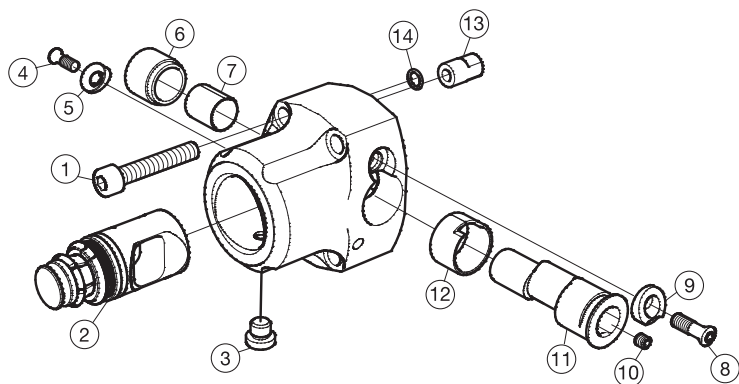
CNSC 6 = подвод СОЖ через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



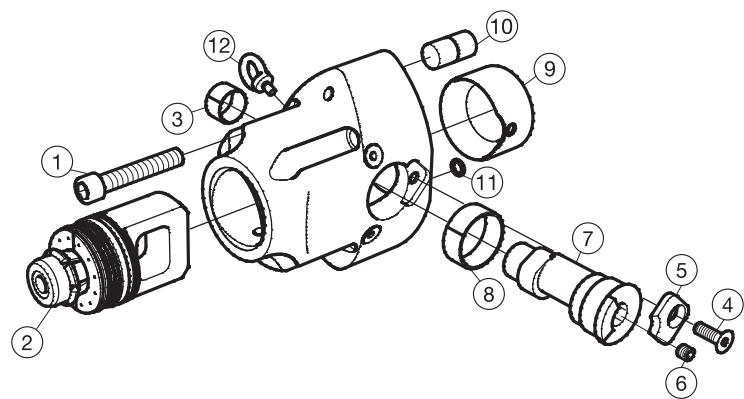
Инструментальные блоки для ручного закрепления



	1	2	3	4	5
Код заказа	Винт	Шток в сборе	Заглушка	Винт	Шайба Гровера
C5-R/LC2095-00075	3212 010-415	5461 050-031	3611 007-180	5513 020-14	5541 030-12
C6-R/LC2095-00090	3212 010-517	5461 050-041	3611 007-180	5513 020-14	5541 030-04
C8-R/LC2095-00110	3212 010-518	5461 050-051	3611 007-180	5513 020-14	5541 030-04
6	7	10	11	12	13
Втулка	Втулка	Стопорный винт	Валик	Втулка	Базирующий штифт
5638 024-03	3823 010-162	3214 010-355	5333 025-03	5638 022-03	5552 063-05
5638 024-06	3823 010-183	3214 010-355	5333 025-09	5638 022-08	5552 063-06
5638 024-07	3823 010-225	3214 010-355	5333 025-10	5638 022-04	5552 063-03

14
Кольцо
3671 010-114
3671 010-016
3671 010-018

Инструментальные блоки для ручного закрепления

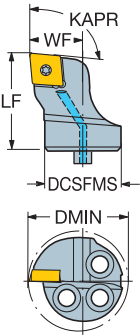


	1	2	3	4	5
Код заказа	Винт	Шток в сборе	Втулка	Винт	Шайба Гровера
C10-R/LC2095-00182	3212 010-572	5461 100-151	3823 010-321	3213 010-462	5541 030-09
6	7	8	9	10	11
Винт	Валик	Втулка	Крышка	Штифт	Кольцо
3214 010-355	5333 025-06	3823 010-501	5645 050-01	5552 055-07	3671 010-019
12					
Рым болт					
3291 010-080					

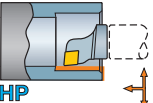
Резцовые головки CoroTurn® HP SL

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ под высоким давлением (HP)

TSYC SL-SCLCR/L..HP
KAPR 95.0°
PSIR -5.0°



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

			CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина
	09	32			DCSFMS	DMIN	WF	LF	CNSC	70	0.1	3.0			
	3/8				1.260	1.575	.866	1.260							
	12	40			40	50.0	27.0	38.0	1	70	0.2	3.0			
	1/2				1.575	1.969	1.063	1.496							

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

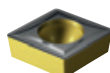


Резцовые головки CoroTurn® HP SL

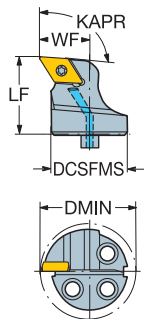
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

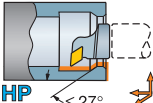
Внутренний подвод СОЖ под высоким давлением (HP)

TSYC SL-SDUCR/L..HP
KAPR 93.0°
PSIR -3.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW



			Размеры, мм, дюйм										Эталонная пластина
		Код заказа	DCSFMS	DMIN	WF	LF	CNSC				MIID		
	11	32	SL-SDUCR/L-32-11HP	32	40.0	22.0	32.0	1	70	0.1	3.0	DCMT 11 T3 08	
	3/8			1.260	1.575	.866	1.260					DCMT 3(2.5)2	
	11	40	SL-SDUCR/L-40-11HP	40	50.0	27.0	32.0	1	70	0.2	3.0	DCMT 11 T3 08	
	3/8			1.575	1.969	1.063	1.260					DCMT 3(2.5)2	

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

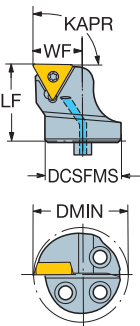
= Новая продукция



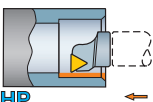
Резцовые головки CoroTurn® HP SL

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ под высоким давлением (HP)

TSYC SL-STFCR/L..HP
KAPR 91.0°
PSIR -1.0°



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

 HP			Код заказа	Размеры, мм, дюйм								  	Эталонная пластина
	16	32		DCSFMS	DMIN	WF	LF	CNSC	70	0.1	0.9		
	3/8			1.260	1.575	.866	1.260						
	16	40		40	50.0	27.0	32.0	1	70	0.2	0.9		
	3/8			1.575	1.969	1.063	1.260						

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

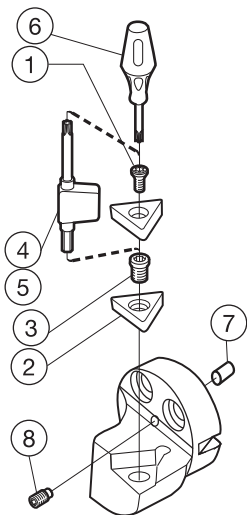
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Комплектующие

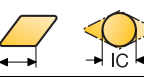
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом



SL-SCLCR/L...HP

	1	2	3	4	6	7	8	
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Отвертка	Центрирующая втулка	Сопло	
09 3/8	5513 020-09			5680 049-01	5680 046-02	5638 031-01	5691 026-13	
12 1/2	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-02	5680 046-02	5638 031-01	5691 026-03	

SL-SDUCR/L...HP

	1	2	3	4	6	7	8	
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Отвертка	Центрирующая втулка	Сопло	
11 3/8	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01	5680 046-02	5638 031-01	5691 026-13	
11 3/8	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01	5680 046-02	5638 031-01	5691 026-03	

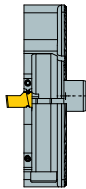
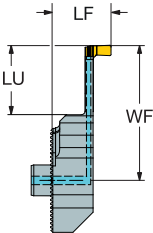
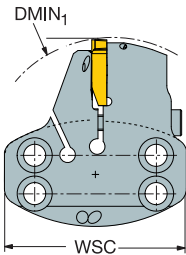
SL-STFCR/L...HP

	1	2	3	4	6	7	8	
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Отвертка	Центрирующая втулка	Сопло	
16 3/8	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01	5680 046-02	5638 031-01	5691 026-13	
16 3/8	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01	5680 046-02	5638 031-01	5691 026-03	

Резцовые головки CoroTurn® SL70

Резцовые головки для обработки канавок, профильного и продольного точения
Подача СОЖ под высоким давлением

TSYC SL70-R/LG.C



			Код заказа	Размеры, мм, дюйм									Эталонная пластина
	SSC	CZC MS		WSC	DMIN1	LU	LF	WF	CNSC	CP Bar	Kg	Nm	
	H	70	SL70-R/LG123H06C	70	105	25	22.9	52	1	70	0.3	7.5	R/LG123H1-0400-GS
				2.756	4.134	.984	.902	2.047					
	L		SL70-R/LG123L09C	70	150	31	27.7	61	1	70	0.3	7.5	R/LG123L1-0400-GS
				2.756	5.906	1.220	1.091	2.402					

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

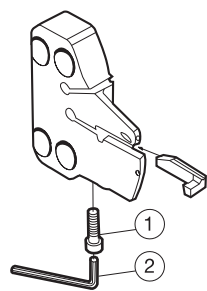
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Комплектующие

Резцовые головки CoroTurn® SL70



SL70-R/LG.C

		1	2	
SSC	CZC MS	Винт	Ключ	
H	70	3212 020-363	3021 010-050	
L	70	3212 020-363	3021 010-050	



Возможно изготовление инструмента по Вашим конкретным требованиям

Инструмент стандартных конструкций – с Вашими размерами. Благодаря системе Tailor Made мы можем оказать Вам этот сервис, 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

...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.

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.

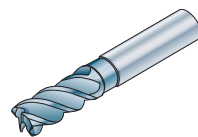
Семейство решений Tailor Made

Пластины для торцевых фрез CoroMill Century



- Марка сплава
- Правое/левое исполнение
- Глубина резания
- Форма вершины
- Геометрия Wiper

CoroMill® Plura



- Диаметры
- Угол подъема винтовой канавки
- Длина инструмента
- Длина режущей части
- Радиус при вершине
- Тип хвостовика: цилиндрический или Weldon, с шейкой или без шейки

CoroDrill® 870



Сменная головка

- Диаметр головки
- Угол при вершине
- Фаска при вершине
- Радиус при вершине
- Марка сплава

Корпус сверла

- Глубина сверления
- Тип крепления и размер
- Оптимизированный диаметр корпуса сверла
- Сверла для обработки фаски 45°

Таблица соответствия систем измерения

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

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-lbs) = 1.4 Ньютон-метра (Нм)
1 фунт-сила-дюйм (in-lbs) = 0.1 Ньютон-метра (Нм)

Формулы и определения:

v_c = скорость резания

n = частота вращения шпинделя

v_f = минутная подача

СИСТ = общее число режущих кромок

ZEFF = эффективное число режущих кромок

f_z = подача на зуб

f_n = подача на оборот

h_{ex} = максимальная толщина стружки

$a_p/APMX$ = глубина резания/макс глубина резания

W1 = ширина режущей пластины

a_e = ширина резания

a_e/D_c = ширина фрезерования

D = диаметр инструмента

T = время обработки

Q = скорость снятия материала

n_{ap} = число проходов

TPI = ниток/дюйм

k_c = удельная сила резания

R_a = шероховатость поверхности

Метрическое исполнение

м/мин

об/мин (оборотов в минуту)

мм/мин

мм/зуб

мм/об

мм

мм

мм

мм

%

мм

мин

см³/мин

Н/мм²

мкм

Дюймовое исполнение

фут/мин

дюйм/мин

дюйм/зуб

дюйм/об

дюйм

дюйм

дюйм

дюйм

%

дюйм

мин

дюйм³/мин

lbs/in²

мкдюйм

Размеры соединений

Coromant Capto		HSK		CoroMill 316, соединение EH		Цанги ER		CoroTurn SL	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
C4 = 40	1.575	40 = 40	1.575	E10 = 9.7	.364	ER11 11.4	.449	16	.630
C5 = 50	1.969	50 = 50	1.969	E12 = 11.7	.484	ER16 20	.787	20	.787
C6 = 63	2.480	63 = 63	2.480	E16 = 15.5	.610	ER20 21	.827	25	.984
C8 = 80	3.150	100 = 100	3.937	E20 = 19.3	.728	ER25 26	1.024	32	1.260
C10 = 100	3.937	125 = 125	4.921	E25 = 24.2	.965	ER32 33	1.299	40	1.575
						ER40 41	1.614	50	1.969
						ER50 52	2.047	60	2.362
								70	2.756

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.

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава (желтая):

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа

91617

92994

92995

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Указатель

	Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
B	870..L-3	E4	DNMG-PMC	A3		
	870..L-5	E5	DNMG-SMC	A3		
	870..L-8	E6	DNMG-XF	A10		
	870..LX-3	E7	DNMG-XM	A10		
	870..LX-5	E8	DNMG-XMR	A10		
	870..LX-8	E9	L			
	870-GP	E18	L123H1-0200-RE	B3		
	870-KM	E14	L123H1-0200-RS	B2		
C	870-PM	E10	M			
	880..Cx-03	E23	MB..Axx..R	B9		
	880..Cx-04	E24	MB..Axx-HP	B11		
	930-Bxx-HD	G7	MB..Exx..R	B10		
	930-Bxx-P	G9	MB..FA	B8		
	930-Bxx-S	G8	MB..FB	B8		
	930-Cx-HD	G4	MB..G	B6		
	930-Cx-P	G6	MB..R	B7		
D	930-Cx-S	G5	N			
	930-HAxx-HD	G10	N123H1-0200-RE	B3		
	930-HAxx-P	G12	N123H1-0200-RS	B2		
	930-HAxx-S	G11	N123x1-RE	B4		
	930-lxx-HD	G7	Q			
	930-lxx-P	G9	QS	A31		
	930-lxx-S	G8	QS..HP	A31		
	930-Vxx-HD	G7	R			
E	930-Vxx-P	G9	R/LG123..-RO	B5		
	930-Vxx-S	G8	R123H1-0200-RE	B3		
	A		R123H1-0200-RS	B2		
	A..PCLNR/L..HP	A14	R420.37	E46		
	A..PDUNR/L..HP	A15	R420.37-06	E46		
	A..PSKNR/L..HP	A16	S			
	A..PTFNR/L..HP	A17	SCMT-MMC	A7		
	A..PWLNR/L..HP	A18	SCMT-PMC	A7		
F	A316..SM..C..P	D25	SCMT-SMC	A7		
	A357..Jxx	D4	SL70-R/LG..C	I6		
	A357..Rxx	D3	SL-SCLCR/L..HP	I2		
	A416.2-LX	E29	SL-SDUCR/L..HP	I3		
	A419..Cx	D9	SL-STFCR/L..HP	I4		
	A419..Oxx	D11	SNMG-MMC	A4		
	A419..Rxx	D10	SNMG-MRR	A11		
	A800.20..D	E32	SNMG-PMC	A4		
G	A801.20..D	E36	SNMG-SMC	A4		
	A818.20..B	E40	SNMG-XM	A11		
	A880..Cx-03	E25	SNMG-XMR	A11		
	A880..Cx-04	E27	T			
	C		TNMG-MMC	A4		
	C10-R/LC2095	G19	TNMG-MRR	A12		
	CCMT-MMC	A6	TNMG-PMC	A4		
	CCMT-PMC	A6	TNMG-SMC	A4		
H	CCMT-SMC	A6	TNMG-XF	A12		
	CNMG-MF	A9	TNMG-XM	A12		
	CNMG-MM	A9	TNMG-XMR	A12		
	CNMG-MMC	A3	TXN-A	E45		
	CNMG-MRR	A9	TXN-G	E45		
	CNMG-PMC	A3	TXN-L	E45		
	CNMG-SMC	A3	V			
	CNMG-XF	A9	VBMT-MMC	A7		
I	CNMG-XM	A9	VBMT-PMC	A7		
	CNMG-XMR	A9	VBMT-SMC	A7		
	Cx-391.05CD	G16	VNMG-MMC	A5		
	Cx-A391.05CD	G17	VNMG-PMC	A5		
	Cx-CXS	A27	VNMG-SMC	A5		
	CXS..F..AR/L	A24	W			
	CXS..FN	A29	WNMG-MMC	A5		
	CXS-A	A25	WNMG-MRR	A13		
J	CXS-xxT098..R/L	A23	WNMG-PMC	A5		
	D		WNMG-SMC	A5		
	DCMT-MMC	A6	WNMG-XF	A13		
	DCMT-PMC	A6	WNMG-XM	A13		
	DCMT-SMC	A6	WNMG-XMR	A13		
	DNMG-MMC	A3				
	DNMG-MRR	A10				



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 0316	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 4141/2	id.coromant@sandvik.com
ITALY	+39 02 30705 1	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 2478 6391	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 2 643 8120	th.coromant@sandvik.com
TURKEY	+90 216 453 07 00	tr.coromant@sandvik.com
UNITED KINGDOM	+44 (0) 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